

VITALIANO J. COSTA, LDA.
equipamentos de pintura

Aceiro das Boiças • Qta. da Torre
Cabanas • 2950-635 PALMELA
Tel. Geral : 212 888 050
Fax : 212 888 059
Tel. Encomendas : 212 888 051
e-mail: geral@vitalianocosta.pt
site : www.vitalianocosta.pt

Informação Comercial

Versão / Data: 07/2008

Título: Bicos de Duplo Venturi Carbureto Tungsténio



O bico de duplo venturi pode ser visto como dois bicos venturi em serie, com orifícios a meio que permitem a admissão de ar atmosférico a jusante do segmento do bico. A saída do abrasivo no duplo venturi é mais larga que nos bicos convencionais. Estas modificações permitem um aumento da área de projecção e minimização da perda de velocidade do abrasivo.

O carbureto de tungsténio é um material duro, pesado e resistente ao desgaste, daí possuir um revestimento exterior em alumínio. O carbureto de tungsténio é um material sinterizado, este processo utiliza pressão e temperatura extremas para produzir uma peça com a forma do molde. Ao sinterizar um bico, está-se a contribuir para a sua fragilidade.

Tempo de Vida útil dos bicos - horas

Material do Bico	Granalha de aço	areia	Oxido de alumínio
Carbureto Tungsténio	500 - 800	300 - 400	20 - 40

Bicos com rosca de passo largo = 50 mm, com cone de entrada de 1"

Bicos Venturi Carbureto Tungsténio (Revestimento Alumínio) - 1"

Refª	Modelo	Diâmetro	Comprimento
2450000	ADV - 4/50	6,5	159
2451000	ADV - 5/50	8	173
2452000	ADV - 6/50	9,5	189
2453000	ADV - 7/50	11	228
2454000	ADV - 8/50	13	247

Desgaste do bico:

Quando o desgaste no diâmetro do bico for superior a 1/16" (1.5mm), relativamente ao seu tamanho inicial, para além de perder o seu formato inicial, perde também muita da capacidade que possuía em acelerar partículas. Num bico em que o Venturi tem um desgaste exagerado, existe um enorme desperdício de ar, e uma diminuição da velocidade.

Um bico com um Venturi bem concebido e desenvolvido tem dimensões precisas na entrada, orifício e na saída de forma a acelerar o abrasivo e dispersa-lo uniformemente de acordo com as regras da decapagem – sem espalhar o abrasivo nem queimar o spot. Isto permite atingir resultados de limpeza consistentes ao longo da totalidade de uma superfície.

Consumo de ar:

Ø do Bico	Pressão no Bico [Bar]							Consumos	
	3.5	4.2	4.9	5.6	6.3	7.0	8.6	Ar [m3/min]	Abrasivo [kg/h]*
4.8 mm	0.73	0.84	0.92	1.06	1.15	1.26	1.54		
	85	97	111	123	136	150	180		
6.5 mm	4.5	5.3	5.6	6.4	7.1	7.5	9.0		
	1.31	1.51	1.71	1.90	2.08	2.27	2.75		
8.0 mm	152	178	200	231	254	280	336		
	7.9	9.0	10.1	11.6	12.4	13.5	16.2		
9.5 mm	2.16	2.50	2.83	3.16	3.53	3.84	4.71		
	265	302	342	380	420	460	552		
11.0 mm	13.1	15.0	19.1	20.2	21.0	22.9	27.5		
	3.02	3.53	4.00	4.50	4.85	5.50	6.64		
12.5 mm	378	433	490	544	596	653	784		
	18.0	21.0	24.0	27.0	28.9	33.0	39.6		
16.0 mm	4.12	4.76	5.44	6.09	6.73	7.11	8.80		
	507	585	655	744	820	896	1075		
19.0 mm	24.8	28.5	32.6	36.4	40.1	42.4	50.9		
	5.46	6.28	7.06	7.85	8.65	9.46	11.46		
12.5 mm	657	756	856	951	1050	1148	1378		
	32.6	37.5	42.0	46.9	51.8	56.3	67.6		
16.0 mm	8.50	9.91	11.33	12.74	14.16	15.58	19.82		
	862	998	1089	1225	1361	1497	1814		
19.0 mm	52.20	59.66	67.11	74.57	82.03	89.48	111.85		
	12.18	14.16	16.28	18.41	19.82	22.66	31.15		
19.0 mm	1225	1406	1588	1769	1950	2132	2586		
	74.57	85.76	96.94	108.13	119.31	130.50	160.33		

* Baseado num abrasivo com uma densidade de 1.5 kg/litro – areia.