

ERRATA

ANÁLISE DE FALHAS EM EQUIPAMENTOS DE PROCESSO

Mecanismos de Danos e Casos Práticos

2ª edição Revista

Página 5

onde se Lê: b) O processo de fadiga consiste de três estágios:

- Dano de fadiga inicial, levando à nucleação e início da trinca.
- Crescimento cíclico progressivo da trinca (propagação) até que a seção transversal não trincada do componente não resista aos carregamentos impostos.
- Ruptura final e repentina da seção transversal remanescente.

Leia-se: b) O processo de fadiga consiste de três estágios:

- Dano de fadiga inicial, levando à nucleação e início da trinca.
- Crescimento cíclico progressivo da trinca (propagação) até que a mesma atinja o tamanho crítico.
- Ruptura final e repentina da seção transversal remanescente.

Página 174

onde se Lê: b) Corrosão sob tensão anidra não causa CST.

Leia-se: b) Amônia anidra não causa CST.

Página 216

onde se Lê:

7Cr	0,025	0,025	0,279	0,025	0,025	0,051	0,076	0,152	0,432	0,940	1,524	–
-----	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	---

Leia-se:

7Cr	0,025	0,025	0,025	0,025	0,025	0,051	0,076	0,152	0,432	0,940	1,524	–
-----	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	---

Página 217**onde se Lê:**

9Cr	1,524	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,524
12Cr	1,270	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,270
AISI 304	0,152	0,229	0,330	0,457	0,635	0,889	1,219	-	-	-	-	-	0,152
AISI 309	0,102	0,152	0,203	0,254	0,330	0,406	0,508	0,762	1,016	1,270	-	-	0,102
AISI 310/HK	0,076	0,102	0,127	0,178	0,203	0,254	0,330	0,381	0,483	0,584	0,686	0,787	0,076
800H/HP	0,076	0,102	0,152	0,203	0,254	0,330	0,432	0,533	0,686	0,838	1,041	1,270	0,076

Leia-se:

9Cr	1,524	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12Cr	1,270	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AISI 304	0,152	0,229	0,330	0,457	0,635	0,889	1,219	-	-	-	-	-	-
AISI 309	0,102	0,152	0,203	0,254	0,330	0,406	0,508	0,762	1,016	1,270	-	-	-
AISI 310/HK	0,076	0,102	0,127	0,178	0,203	0,254	0,330	0,381	0,483	0,584	0,686	0,787	0,940
800H/HP	0,076	0,102	0,152	0,203	0,254	0,330	0,432	0,533	0,686	0,838	1,041	1,270	1,524

Página 290,**onde se Lê: Prevenção/Mitigação**

- a) Controle dos parâmetros de soldagem:
 - i) Preaquecimento e temperatura de interpasse apropriados reduzem a possibilidade de trinca a frio.
 - ii) Tratamento térmico de alívio de tensões permite a difusão de hidrogênio no componente. Para os aços-carbono este valor situa-se entre 590 e 675 °C.
 - iii) Passe de revenimento pode ser efetivo na redução do trincamento a frio.

Leia-se: Prevenção/Mitigação

- a) Controle dos parâmetros de soldagem:
 - i) Preaquecimento e temperatura de interpasse apropriados reduzem a possibilidade de trinca a frio.
 - ii) Aquecimento apropriado imediatamente após a soldagem favorece a difusão de hidrogênio para fora do componente.
 - iii) Passe de revenimento pode ser efetivo na redução do trincamento a frio.