



# Manual: Produtos Thermit



**Ultima rev. Jan/2016**

## PRODUTOS CONSUMÍVEIS

	<p><b>PORÇÃO</b></p> <p>Mistura granular metálica baseada em óxido de ferro e alumínio para soldagem de trilhos ferroviários por processo aluminotérmico, contendo ferro e outros elementos metálicos necessários à composição do aço e alumínio para a reação química completa.</p>
	<p><b>FORMAS</b></p> <p>Material refratário para uso em soldas aluminotérmicas de composição química baseada em areia. É um dispositivo contenedor e modelador da solda fundida, instalados nas pontas dos trilhos que serão soldados até seu endurecimento.</p>
	<p><b>BUJÃO</b></p> <p>Material refratário para uso em soldas aluminotérmicas de composição química baseada em areia. É utilizado na parte interior e inferior do cadinho, vedando o fundo do mesmo, estancando a saída da porção, sendo aberto automaticamente quando terminar a reação aluminotérmica, proporcionando a corrida do metal para o preenchimento do espaço interno da forma</p>

	<p><b>PASTA DE VEDAÇÃO</b></p> <p>Material isolante para uso em soldas aluminotérmicas. É um material isolante a base de areia utilizado para vedar as frestas deixadas pelas formas quando instaladas nas pontas dos trilhos a serem instalados.</p>
	<p><b>CADINHO DESCARTÁVEL</b></p> <p>É um conjunto contenedor da porção de solda, refratário à temperatura da reação que ocorre em seu interior, em um suporte sobre a forma molde para onde será corrido o aço após a reação.</p>
	<p><b>CADINHO LONGA VIDA (COMPLETO)</b></p> <p>É um conjunto contenedor da porção de solda, refratário à temperatura da reação que ocorre em seu interior, em um suporte sobre a forma molde para onde será corrido o aço após a reação.</p>
	<p><b>ACENDEDORES</b></p> <p>Material ignitor para uso em soldas aluminotérmicas..</p>



### **ACENDEDORES ELÉTRICOS (CX. C/36)**

É composto por um tubo de papelão que contem um dispositivo elétrico para ignição da porção ligado a um Cabo. Classificado como material não explosivo e, portanto não sujeito a qualquer restrição.

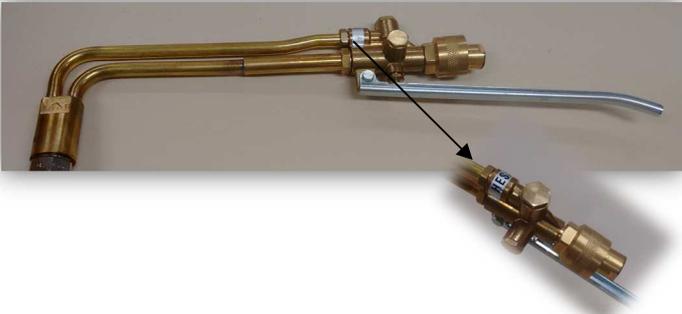


### **EQUIPAMENTO DOS ACENDEDORES ELÉTRICOS**

Sistema eletrônico para iniciar a reação Thermit<sup>®</sup>, que permite que o operador esteja a uma distância segura durante a ignição.

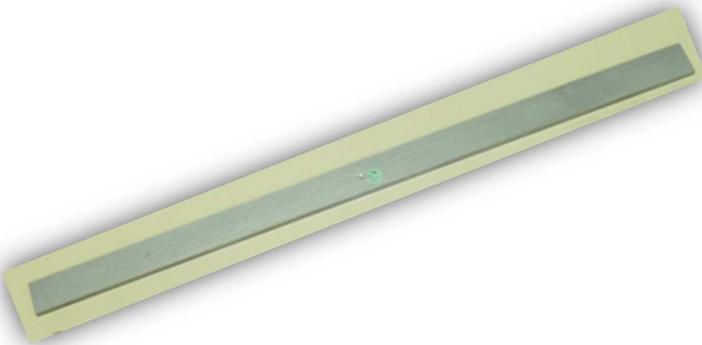
**EQUIPAMENTOS**



	<p><b>BICO DE CORTE</b></p> <p>Acessório metálico que, acoplado ao Maçarico, canaliza e potencializa a chama para o corte.</p>
	<p><b>REDUTOR DE VAZÃO (HESA)</b></p> <p>Acessório metálico que acoplado ao Bico, potencializa a chama para realização do corte.</p>
	<p><b>MAÇARICO DE CORTE (HESA)</b></p> <p>Dispositivo metálico utilizado à realização de corte com utilização de gases.</p>
	<p><b>CARRO GUIA</b></p> <p>Acessório metálico, utilizado em conjunto ao Maçarico como item auxiliar para efetuação do Corte.</p>
	<p><b>GUIA PARA CORTE DE TRILHO</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado juntamente com o maçarico de corte e carro guia para a realização do corte.</p>

	<p><b>PUNHO HESA</b></p> <p>Utilizado para realizar a conexão entre o maçarico Hesa de pré-aquecimento e as mangueiras, é responsável por delimitar a pressão dos gases que será aplicada durante o processo de pré-aquecimento.</p>
 <p>MAÇARICO HESA 22 FUROS</p>	<p><b>MAÇARICO <u>HESA</u> P/ PRÉ-AQUECIMENTO 22 FUROS</b></p> <p>Equipamento metálico sobreposto a um suporte, é utilizado como dispositivo para realização do pré-aquecimento das extremidades da região a ser soldada.</p>
 <p>MAÇARICO HESA 32 FUROS</p>	<p><b>MAÇARICO <u>HESA</u> P/ PRÉ-AQUECIMENTO 32 FUROS</b></p> <p>Equipamento metálico sobreposto a um suporte, é utilizado como dispositivo para realização do pré-aquecimento das extremidades da região a ser soldada.</p>

	<p><b>REGULADOR DE PRESSÃO PARA PROPANO</b></p> <p>Regulador Standard</p> <p>R500 Thermolene</p>
	<p><b>REGULADOR DE PRESSÃO PARA OXIGÊNIO</b></p> <p>Regulador Profissional</p> <p>R700 O2.</p>
	<p><b>MANGUEIRA PARA PROPANO E OXIGÊNIO (25m)</b></p> <p>Mangueira para oxigênio E para propano 25 M de solda 5/16 P/OXIGENIO E 5/16 P/ GLP.</p>
	<p><b>SUPORTE P/ MAÇARICO</b></p> <p>Equipamento metálico sobreposto à prensa universal, é utilizado como dispositivo de suporte para o maçarico de pré-aquecimento.</p>

	<p><b>PRENSA UNIVERSAL</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado como dispositivo de fixação no trilho e que também dá suporte a fixação das presilhas além da funcionalidade de amparar o suporte de maçarico.</p>
	<p><b>RÉGUA PARA NIVELAMENTO (1 METRO)</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado como instrumento para verificação do alinhamento dos trilhos.</p>
	<p><b>CUNHA GRADUADA</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado nas extremidades da Régua de nivelamento como calibrador da elevação, a fim de assegurar a folga coerente durante o processo de soldagem aluminotérmica.</p>
	<p><b>CUNHAS PARA NIVELAMENTO</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado como auxiliador no na distorção e elevação do trilho enquanto este está sendo nivelado.</p>

	<p><b>SUPORTE PARA CADINHO LONGA VIDA</b></p> <p>Equipamento metálico sobreposto à prensa universal, é utilizado como dispositivo de suporte para o item cadinho longa vida; desde que o CLV esteja regularmente montado.</p>
	<p><b>TAMPA PARA CADINHO LONGA VIDA</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado para manter a reação da solda aluminotérmica dentro do cadinho.</p>
	<p><b>ANEL FIXADOR</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado como dispositivo responsável à fixação entre o Cadinho Longa vida e a Extensão de cadinho.</p>
	<p><b>VARETA DE MONTAGEM DE BUJÃO</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado na montagem do Bujão automático dentro do cadinho longa vida antes deste receber a Porção de solda.</p>

	<p><b>EXTRATOR</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado para realização da limpeza do Cadinho Longa Vida e remoção do Bujão automático.</p>
	<p><b>TENAZ GEDORE</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado para inserção do TAMPÃO entre as Formas durante o processo de soldagem aluminotérmica.</p>
	<p><b>CONCHA PARA ESCÓRIA</b></p> <p>Equipamento metálico de ferro fundido utilizado como receptor da escória gerada durante o processo de soldagem aluminotérmica.</p>
	<p><b>CALHA PARA CORRIDA DO AÇO</b></p> <p>Equipamento metálico de ferro fundido utilizado para corrida do aço durante o processo SMF.</p>

	<p><b>BANDEJA DO PATIM (SKV ou SOWOS)</b> Equipamento metálico utilizado como dispositivo responsável à fixação do calço, o qual trabalha em conjunto as Formas para assegurar a perfeita modelagem do patim do trilho a ser soldado.</p>
	<p><b>PRESILHAS</b> Equipamento metálico utilizado como dispositivo para fixação das FORMAS no trilho.</p>
	<p><b>TAMPA PROTETORA DE CALOR</b> Equipamento metálico utilizado para proteção da solda após o rebarbamento, para evitar contato com água em caso de chuva.</p>
	<p><b>LIMITADOR SOWOS e LIMITADOR SKV</b> Equipamento metálico utilizado para limitar a folga da junta entre dois segmentos de trilho, utilizado também como definidor da distância para fixação da prensa e altura do maçarico de pré-aquecimento.</p>

	<p><b>ESPÁTULA ESPECIAL</b> Equipamento metálico utilizado para isolar a parte superior da forma refratária quando está sendo realizada a Vedação.</p>
	<p><b>ALAVANCA PEQUENA</b> Equipamento metálico utilizado como dispositivo para remoção das conchas de escória; é também utilizado para realizar a separação da parte superior do jito e a solda.</p>
	<p><b>GARFO PARA CADINHO DESCARTÁVEL</b> Equipamento de metal utilizado para retirar o cadinho descartável após a utilização do mesmo.</p>
	<p><b>SUORTE PARA CADINHO DESCARTÁVEL</b> Equipamento metálico sobreposto à prensa universal, é utilizado como dispositivo de suporte para o item cadinho Descartável;</p>

	<p><b>CORTA QUENTE</b></p> <p>Equipamento metálica de impacto utilizada para a retirada do excesso de aço da solda.</p>
	<p><b>CRONÔMETRO</b></p> <p>O Cronômetro digital é utilizado na execução da solda para auxiliar na marcação de todos os tempos referentes ao processo de soldagem.</p>
	<p><b>TERMÔMETRO</b></p> <p>O Termômetro digital ferroviário para trilhos modelo MO 40LC é um dispositivo compacto, de canal único e visor LCD. Possui imã para fixação ao trilho.</p>
	<p><b>REGULADOR DE BITOLA (PAR - 1,00 ou 1,60)</b></p> <p>Equipamento metálico utilizado para auxiliar a colocação do trilho em sua bitola correta.</p>

	<p><b>SERRA PARA CORTE DE TRILHO</b></p> <p>Equipamento metálico com motor elétrico ou à explosão utilizado para cortar o trilho no ângulo de 90° e também temos a Serra HS16 que é uma serra hidráulica poderosa projetada para o corte rápido e fácil com o mínimo de manutenção.</p>
	<p><b>ESMERILHADEIRA</b></p> <p>Equipamento metálico com motor elétrico ou à explosão utilizado para fazer o acabamento final da solda.</p>



**LÂMINA PARA REBARBADORA  
(PAR)**

Equipamento metálico fixado na rebarbadora hidráulica para a retirada do excesso de solda do boleto.



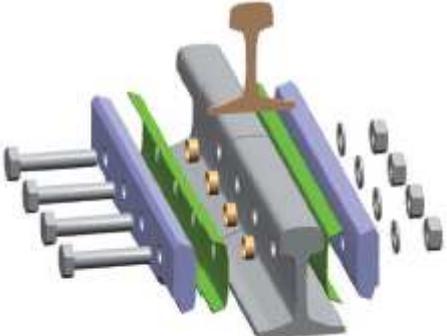
**REBARBADORA HIDRÁULICA  
MANUAL**

Equipamento metálico manual hidráulico, utilizado para retirar o excesso de aço da solda.



**FURADEIRA**

Equipamento metálico com motor à explosão utilizado para furar o trilho e posterior colocação das talas de fixação.

	<p><b>RAIL STRAIGHT</b></p> <p>Disponível em 3 modelos:</p> <p><u>COMPACT</u> Dispositivo para medição da linearidade da face da bitola e plano de rolamento de trilhos soldados.</p> <p><u>DUAL</u> Dispositivo para medição da linearidade simultânea de calibre na superfície dos trilhos soldados.</p> <p><u>WAVE</u> Para a medição de perfis de trilho longitudinais e análise da ondulação. É possível determinar comprimentos de onda em quatro faixas diferentes: 10-30 mm, 30-100 mm, 100- 300 mm, 300 -1,000 mm.</p>
	<p><b>MAGNETIC BARRIERS</b></p> <p>A Segurança do trabalhador é sempre a principal prioridade nas operações de vias. A barreira magnética garante a segurança absoluta quando se trabalha em qualquer tipo de via férrea. É sólida, fácil de instalar e remover, garantindo um isolamento perfeito da via.</p>
	<p><b>JUNTA ISOLANTE COLADA- JIC</b></p> <p>A JIC é utilizada em determinados pontos da via, interrompendo o seu circuito elétrico. A JIC Thermit garante o isolamento dos trilhos para toda a aplicação, independente do tipo de fixação. Ela é homologada e utilizada por todas as grandes ferrovias do mundo.</p>



---

## **Departamento de Vendas Thermit do Brasil Ind. e Com. Ltda.**

### **CONTATOS THERMIT**

Rua Sargento Sílvio Hollenbach, 601 - Barros Filho- Rio de Janeiro- RJ-Brasil-21.530- 200  
+55 21 3818-3800/ 4063-1750

Anderson Siqueira  
([anderson.siqueira@gt-g.com](mailto:anderson.siqueira@gt-g.com))  
Supervisor de Vendas  
Fixo: +55 21 3818-3812

Christiane Rodrigues  
([christiane.rodriguez@gt-g.com](mailto:christiane.rodriguez@gt-g.com))  
Assistente de Vendas  
Fixo: +55 21 3818-3845

Leonardo Alves  
([leonardo.alves@gt-g.com](mailto:leonardo.alves@gt-g.com))  
Vendedor Técnico  
Fixo: +55 21 3818-3811

Danielle Andrade  
([danielle.andrade@gt-g.com](mailto:danielle.andrade@gt-g.com))  
Assistente Comercial e Marketing  
Fixo: +55 21 3818-3813

Wellington Guimarães  
([wellington.silva@gt-g.com](mailto:wellington.silva@gt-g.com))  
Vendedor  
Fixo: +55 21 3818-3804

### **CANAIS DE COMUNICAÇÃO**

 **-Youtube: THERMIT DO BRASIL**

 **- THERMIT DO BRASIL**

[www.thermit.com](http://www.thermit.com)