



Tabela – Critérios de aceitação superficial da peça microfundida, conforme ASTM A997.

<b>Característica da superfície</b>	<b>Nível II</b>	<b>Nível III</b>	<b>Nível IV</b>
Porosidades superficiais	0,76 mm de diâmetro por 0,38 mm de profundidade, sem mais de 1 por polegada quadrada (645 mm <sup>2</sup> )	1,52 mm de diâmetro por 0,76 mm de profundidade, sem mais de 1 por polegada quadrada (645 mm <sup>2</sup> )	1,52 mm de diâmetro por 0,76 mm de profundidade, sem mais de 4 por polegada quadrada (645 mm <sup>2</sup> )
Ressaltos Metálicos <sup>D,E</sup>	1,52 mm de diâmetro por 0,38 mm de altura, sem mais de 1 por polegada quadrada (645 mm <sup>2</sup> )	3,18 mm de diâmetro por 0,76 mm de altura, sem mais de 1 por polegada quadrada (645 mm <sup>2</sup> )	3,18 mm de diâmetro por 0,76 mm de altura, sem mais de 4 por polegada quadrada (645 mm <sup>2</sup> )
Linhas de divisão Extractores <sup>C</sup>	0.13 mm de altura	0.25 mm de altura	0.51 mm de altura
Marcas de canais e alimentação <sup>F</sup>	0.38 mm de altura	0.76 mm de altura	1.14 mm de altura

<sup>A</sup> Defeitos superiores aos especificados na tabela não são aceitáveis.

<sup>C</sup> A profundidade máxima da porosidade, não pode ultrapassar o mínimo da parede exigida no desenho.

<sup>D</sup> Poros ou ressaltos de diâmetro inferior a 0,25 mm. e profundidade ou altura menores que 0,25 mm. devem ser considerados irrelevantes.

<sup>E</sup> Determinada por comparação ou tactilemente.

<sup>F</sup> Superfícies usinadas e não-usinadas.

OBS:

O processo da Lupatech utiliza nível 2.