

## SUGESTÃO PARA DISSIPACÃO EM W/CM<sup>2</sup>

Substâncias a serem aquecidas	Máximo de Potência W/cm <sup>2</sup>	Temperatura de Operação °C
Ácido acetic (100%)	3,57	
Acido acetic (50%)	2,33	
Ácido Cáustico para Gravação	2,33 - 4,03	
Ácido Clorídrico 50%	2,33 - 3,88	
Ácido Clorídrico Diluído	3,10 - 4,65	
Ácido Clorídrico/Nítrico	2,33	
Ácido Fluorídrico Diluído	3,57	
Ácido Fosfórico (25% - 50%)	3,57	
Ácido Fosfórico 6%/Nítrico	2,33	
Ácido Gorduroso	3,57 - 4,03	
Ácido Nítrico (20%)	2,33	
Ácido Sulfúrico (10% - 50%)	2,33	
Ácido Sulfúrico (98%)	2,33	
Ácido Sulfúrico/Nítrico (50% - 50%)	2,33	
Água Deionizada	7,75 - 11,63	
Água Desmineralizada	7,75 - 11,63	
Água do Mar	8,53	
Água Potável	7,75 - 11,63	
Água Processada	7,75 - 11,63	
Água Pura (Destilada)	7,75 - 11,63	
Água Saturada de Cal	3,57 - 6,20	
Água, Salmoura de Sal	8,53	
Álcool	3,57 - 4,03	
Álcool Amil	3,57 - 4,03	
Amônia líquida e banhos de Zincagem	3,88	10
Arocloro	3,10	316
Asfasto - Pixe e Composto pesados etc	1,55	93
	1,24	149
	1,09	204
	0,93	260
Banho de Óleo para Têmpera	3,10	316
	3,72	204
Banho Sal Derretido	3,88 - 4,65	426 - 510

**CONTINUA**

Substâncias a serem aquecidas	Máximo de Potência em W/cm <sup>2</sup>	Temperatura de Operação °C
Banhos Alcalinos e Desoxidantes	6,20	100
Cadinho para Derreter Metal	3,10 - 4,19	260 - 482
Cerveja	4,65 - 6,20	
Cianeto de Sódio	4,65 - 6,20	
Cloreto de Níquel	3,57	
Creosato	0,93 - 2,33	
Descorante 5,5% CI Clorox <sup>TM</sup>	2,33 - 3,57	
Detergentes	6,20 - 8,53	
Dióxido de Carbono Gás Seco	1,55 - 3,57	
Dióxido de Carbono Gás Úmido	1,55 - 3,57	
Dióxido de Enxofre (Seco)	2,33 - 3,57	
Dióxido de Enxofre (Úmido)	1,55 - 3,10	
Dowtherm E	1,86	204
Dowtherm <sup>TM</sup> A	3,57	399
Dowtherm <sup>TM</sup> A Vaporizado	1,55	399
Dowtherm <sup>TM</sup> J Líquido	3,57	302
Dur -nu <sup>TM</sup>	3,57	
Estanho Derretido	3,10	
Etileno Glicol	4,65	149
Fosfatização	3,57	
Fosfato de Zinco	3,57	
Fostato (Genérico)	3,57 - 6,20	
Freon (F-11, F-12, F-22)	0,47 - 1,40	
Gasolina Ácida	3,57	
Gasolina Refinada	3,57	
Glicol de Etileno	3,57 - 4,65	
Hidróxido de Carbono Alifático	3,57 - 4,03	
Hidróxido de Carbono Aromatizado	3,57 - 4,03	
Hidróxido de Sódio (50%)	2,33	
Hipoclorito de Sódio (20%)	3,10	

**CONTINUA**

Substâncias a serem aquecidas	Máximo de Potência em W/cm <sup>2</sup>	Temperatura de Operação °C
Leite	4,65 - 6,20	
Licor Preto	2,33	
Líquido de Limpeza Alcalinos	4,65 - 6,20	
Melaço	0,62 - 0,78	38
Níquel Brilhante	3,57	
Níquel Cinzento	3,57	
Níquel Preto	3,57	
Nitrato de Sódio	3,57	
Oakite <sup>TM</sup> #67	4,65 - 6,20	
Óleo Linhaça	1,55 - 2,33	
Óleo Combustível (Bunter - C)	1,55	71
Óleo de Amendoim	3,57 - 4,03	
Óleo de Combustível (Ácido)	0,93 - 1,55	
Óleo de Combustível (Normal)	0,93 - 2,33	
Óleo de Fígado de Bacalhau	3,57 - 4,03	
Óleo de Oliva	3,57 - 4,03	
Óleo de Petróleo Refinado	3,57 - 4,03	
Óleo de Rícino	3,57 - 4,03	
Óleo de Silicone	3,57 - 4,03	
Óleo de Transferência	3,10	316
Óleo Lubrificante	3,57 - 4,03	
Óleo Mineral	3,57 - 4,03	
Óleo para Máquinas SAE 30	2,79	121
Óleo Vegetal	4,65	204
Óxido Preto	3,57	
Parafina ou Cêra	2,48	65,5
Placa de Níquel Brilhante	3,57	
Placa de Níquel Fôsko	3,57	
Querosene	3,57 - 4,03	

**CONTINUA**

Substâncias a serem aquecidas	Máximo de Potência em W/cm <sup>2</sup>	Temperatura de Operação °C
Soda Cáustica 2%	6,98	99
Soda Cáustica 10%	3,88	99
Soda Cáustica 75%	2,33	82
Solução Ácida ou Zincagem Elétrica em Tanques	6,20	82
Solução de Açúcar	1,55 - 3,57	
Solução de Sabão	8,53	
Solução Desengraxante	3,10	135
Solução para Champeamento - Cromo (25%)	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Ácido de Zinco	2,33 - 3,10	
Solução para Chapeamento - Bronze	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Cádmiio	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Cianeto de Zinco	2,33 - 3,10	
Solução para Chapeamento - Cobalto	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Cobre	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Cromo (40%)	2,33 - 3,10	
Solução para Chapeamento - Latão	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Latão Alcalino	2,33 - 3,10	
Solução para Chapeamento - Níquel	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Níquel Latão	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Ouro (Ácido)	2,33 - 3,10	
Solução para Chapeamento - Ouro (Cianeto)	2,33 - 3,10	
Solução para Chapeamento - Prata	3,57 - 5,43	
Solução para Chapeamento - Zinco	3,57 - 5,43	
Solventes de Laca	3,57 - 4,03	
Suco de Frutas (Polpa)	4,65 - 6,20	
Sulfato de Bário	8,53	
Tetracloroeto de Carbono	3,57 - 4,03	
Tricloroetileno	3,57	
Trietileno Glicol	3,57	
Tube de Aço em Placa de Alumínio Fundido	7,75	260 - 399

**CONTINUA**

Substâncias a serem aquecidas	Máximo de Potência em W/cm <sup>2</sup>	Temperatura de Operação °C
Tubo de Aço em Placa de Ferro Fundido	8,53	399 - 538
Turco <sup>TM</sup> 4008 (Descaler)	3,57	
Udylite <sup>TM</sup> #66	3,57	
Vapor (Pressão Média)	1,55 - 2,33	
Vinhos	8,53	
Whiskey	8,53	

**Nota** – As dissipações em watts por centímetro quadrado podem ser ajustadas quando a transferência de calor ou a taxa de fluxo aumentarem.