

# Порошки для стекольной промышленности Износостойкая наплавка и ремонт стекольных форм

## Низкотемпературные наплавочные порошки

860°C



- Температура плавления 860°C
- Широкий выбор по твердости
- Отличная стойкость против циклического высокотемпературного окисления
- Наплавленный слой не содержит пор
- Нанесение на различные материалы: чугун, сталь, бронза, углеродистая и нержавеющая сталь

**Castolin Eutectic®**  
**Eutectic Castolin**



## EUTALLOY® LT

Компания Castolin Eutectic представляет новую серию порошков **EUTALLOY® LT** с низкой температурой плавления (**860°C**).

Порошки серии **EUTALLOY® LT** – самофлюсующиеся порошки на основе никеля, специально разработанные для ремонта и защиты элементов формокомплектов применяемых в стекольной

промышленности.

Порошок содержит специальные флюсующие компоненты, увеличивающие текучесть и смачиваемость порошка, уменьшающие точку плавления. Это позволяет увеличить скорость наплавки и уменьшить температуру предварительного нагрева.


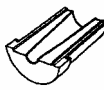

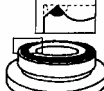

Данная серия порошков изготавливается методом газовой атомизации, что позволяет получать идеальную сферичность гранул. Химический состав и размер частиц были тщательно подобраны таким образом, чтобы предотвратить слипание частиц при распылении и получать наплавленный слой без образования пор. Наплавленный слой превосходно механически обрабатывается, с помощью полировки может быть получена зеркальная поверхность.

Порошки этой серии предназначены для наплавки на детали стекольных форм выполненных из чугуна и стали. Кроме этого, низкая температура плавления позволяет применять порошки этой серии на деталях, изготовленных из алюминиевой бронзы, углеродистых и нержавеющей сталях, сплавах никеля.

Особенно хорошо порошки **EUTALLOY® LT** подходят для наплавки на чугунные детали, так как их низкая температура плавления снижает вероятность выделения на поверхности чугуна графита и различных загрязнений, которые приводят к образованию пор и других дефектов в наплавленном слое.

Порошки предназначены для нанесения горелкой SUPERJET S.

Покртия, получаемые с помощью этих порошков, не содержат пор.

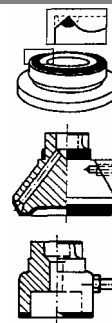
Порошок	Применение	Особенности	Твердость HRC	
<b>Eutalloy LT PE 8418</b>	Главным образом рекомендуется для ремонта углов и граней в местах контакта. Локальный ремонт.	Низкая твердость. Хорошо обрабатывается ручным инструментом. Порошок с высокой скоростью наплавки.	<b>18 HRC</b>	 
<b>Eutalloy LT PE 8422</b>	Твердость порошка позволяет выполнять ремонт изношенных деталей и защиту новых. Рекомендуется для выполнения наплавки на углы и грани, защиты первичных и чистовых форм, горловых колец, дна, предформа, направляющих.	Скорость наплавки высокая, большую скорость имеет только порошок PE 8426. Обрабатывается механически с применением инструментов из быстрорежущей стали, твердосплавными резцами или зачистка напильником.	<b>22 HRC</b>	  
<b>Eutalloy LT PE 8426</b>	Твердость порошка позволяет выполнять ремонт изношенных деталей и защиту новых. Рекомендуется для защиты граней, первичных и чистовых форм, горловых колец, направляющих колец.	Среди всех порошков обладает самой высокой скоростью наплавки. Обрабатывается механически с применением инструментов из быстрорежущей стали, твердосплавными резцами или зачистка напильником.	<b>26 HRC</b>	  

## **Eutalloy LT PE 8431**

Твердость порошка позволяет выполнять ремонт изношенных деталей и защиту новых. Рекомендуется для защиты граней, первичных и чистовых форм, горловых колец, направляющих колец.

Среди порошков с такой твердостью отличается самой большой скоростью наплавки. Обрабатывается механически с применением инструментов из быстрорежущей стали, твердосплавными резцами или зачистка напильником.

**31 HRC**



## **Eutalloy LT PE 8435**

Рекомендуется для защиты и увеличения срока службы новых деталей таких как: граней, первичных и чистовых форм, горловых колец, дутьевых головок, направляющих колец, плунжеров.

Среди порошков с такой твердостью отличается самой большой скоростью наплавки. Обрабатывается механически с применением инструментов из быстрорежущей стали, твердосплавными резцами.

**35 HRC**



## **Eutalloy LT PE 8440**

Рекомендуется для защиты и увеличения срока службы новых деталей таких как: граней, первичных и чистовых форм, горловых колец, дутьевых головок, направляющих колец, плунжеров.

Среди порошков с такой твердостью отличается самой высокой скоростью наплавки. Обрабатывается механически с применением инструментов из быстрорежущей стали, твердосплавными резцами.

**40 HRC**



### **Технология наплавки**

#### **Подготовка поверхности**

Поверхность должна быть подготовлена с помощью пескоструйной обработки, механической зачистки, шлифовки, должна быть чистой от грязи, включая отпечатки пальцев.

#### **Предварительный подогрев**

Для защиты новых деталей или основного ремонта требуется подогрев до 100°C для удаления влажности с поверхности. Затем для предотвращения окисления поверхности необходимо напылить тонкий слой (0,2мм) на участок наплавки. После этого осуществить предварительный подогрев до 300 - 600°C. При наплавке на тонкие грани и при мелком ремонте предварительный подогрев не обязателен.

#### **Технология наплавки**

Наплавка производится горелкой **SuperJet S**. Технология заключается в напылении на поверхность с одновременным оплавлением (показателем достижения оптимальной температуры расплавления считается появление блеска в сплаве). Необходимо избегать перегрева, который может привести к образованию пор и окислению.

#### **Остывание после наплавки**

Необходимо обеспечить медленное остывание до температуры окружающей среды. Избегать сквозняков или прямых потоков воздуха. Наилучшим решением будет помещение детали в вермикулит или медленное остывание в печи.

Общество с ограниченной ответственностью  
**МЕССЕР КАТТИНГ энд ВЕЛДИНГ**

Официальный представитель компании CASTOLIN

115191, Москва

Ул. Большая Тульская, дом 10, стр. 9, офис 9506

Тел.: +7-495-771-74-12

Факс: +7-495-231-38-75

[www.mec-castolin.ru](http://www.mec-castolin.ru)

[info@mec-castolin.ru](mailto:info@mec-castolin.ru)