

CastoDyn DS 8000

Руководство по быстрому запуску

Настоящее руководство Quick Start Guide не является заменой руководству по эксплуатации и обслуживанию оборудования Equipment Manual. Крайне важным является прочтение и понимание руководства по эксплуатации перед началом использования оборудования. В особенности, следует изучить разделы по технике безопасности

Castolin Eutectic оставляет за собой право на внесение технических изменений. Castolin Eutectic не берет на себя ответственность за ущерб, прямой или косвенный, вследствие противоречий между Equipment Manual и Quick Start Guide.



CastoDyn® DS 8000



CastoDyn® DS 8000



Подготовка оборудования

Регулировка нейтрального пламени для стандартного модуля напыления Standard Spray Module SSM 10, SSM 20/20HF, SSM 30 и SSM 40

Подготовка деталей под напыление

Стандартная процедура холодного напыления с CDS 8000 валов с порошком 51000 и 19000 на низко- и высоколегированную сталь. Обратиться к таблице напыления перед выполнением следующих операций.

1 НАСТРОЙКА ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ

- Установить давление 4 бар на кислородном газовом редукторе.
- Установить давление 0,7 бар на ацетиленовом газовом редукторе.

2 КОНТРОЛЬ БЕЗОПАСНОСТИ SSM

- Установить модуль SSM
- Подключить кислородный рукав к горелке и проверить тягу.

3 РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ КИСЛОРОДА

- Установить кислородный манометр на горелку и передвинуть его вперед до упора.
- Включить рычаг запорного вентиля с помощью перемещения рычага вперед.
- Регулировать давление кислорода посредством редуктора до тех пор, пока стрелка манометра не установится в соответствующей зоне SSM.

4 ПОДЖИГ ФАКЕЛА

- Отключить горелку с помощью рычага быстрого отключения газов (Рис. 1) и установить емкость с порошком.
- Подключить ацетиленовый и воздушный рукава к горелке
- Открыть А-клапан на половину оборота (Рис. 2)
- Увеличить и уменьшить напор ацетилена здесь
- Включить запорный вентиль быстрого действия и поджечь факел.

5 РЕГУЛИРОВКА ПЛАМЕНИ

- Увеличить напор ацетилена с помощью А-клапана (рис. 2) для получения науглероживающего пламени (рис. 3) (первичное и вторичное ядро), затем уменьшить напор ацетилена до исчезновения вторичного ядра (рис. 4).

6 ПОДЖИГ

- Для поджига и отключения пламени оставить А-клапан в его положении и использовать только рычаг быстрого отключения газов.

1 УДАЛЕНИЕ ГРЯЗИ И ПОВРЕЖДЕННОГО МЕТАЛЛА

- Очистить и удалить смазку со всего изделия.
- Предварительно нагреть изделие до 80-100°C.
- Удалить металл с изношенных участков на минимальную глубину 0,8 мм по радиусу и продлить шлифовку на 5 мм в каждую сторону. При более глубоком износе обрабатывать деталь до полного удаления поврежденного металла.

2 ПРИДАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ШЕРОХОВАТОСТИ ПЕРЕД НАПЫЛЕНИЕМ

- Обработать плечи (А) чистым напильником.
- Подготовить поверхность для напыления с помощью:
 - п пескоструйной обработки
 - п шлифовки (керамическим связующим веществом)
 - п нарезка резьбы

3 ЗАЩИТА ПРИЛЕГАЮЩИХ УЧАСТКОВ

- Изделие должно быть теплее комнатной температуры (мин. 40°C).
- Нанести кистью пасту R 104 на зону С.

4 НАПЫЛЕНИЕ

- Напылить подслоу 51000, параметры см. таблицу напыления. Нанести на 25 мм шире рабочей зоны напыления. Макс толщина 0,2 мм.
- Напылить основное покрытие сплавом серии 19000 (параметры см. таблицу напыления)ю Макс. толщина каждого слоя 0,12 мм.
- Сохранять температуру изделия ниже 250°C во время напыления и ниже 150°C для изделия из нержавеющей стали.
- Толщина покрытия должна быть на 1 мм больше заданного размера (диаметра).

5 ОХЛАЖДЕНИЕ И МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

- Увеличить изделие на 1 мм по диаметру поверх конечного размера.

Параметры напыления

ПРИМЕЧАНИЕ: В некоторых случаях опытный рабочий может отклоняться от установленных в настоящем документе процедур. Они могут оптимизироваться в зависимости от области применения. Для получения более подробной информации просьба связываться с представителем Castolin Eutectic. Следующие типичные параметры действительны при работе с и без горловины.

Порошок	Настройка пламени	Монтаж емкости с порошком	Воздух (D)		Расстояние напыления	Vc (вращение)	Поддача	Толщина прохода
			Факел	Горловин				
SSM	Настройка	бр	бр	мм	м/мин	мм/об	мм	
«Холодный» процесс SSM 10 RotoTec								
Связующее покрытие 51000 RotoTec®	N = нейтральное	3	0-1	1	150	20-30	3	0,12
19300	↑	↑	0-1	1	↑	↑	↑	↑
19400	↑	↑	0-1	1	↑	↑	↑	↑
19850	↑	↑	2-3	2-3	↑	↑	↑	↑
19868	N	4	2-3	2-3	200	20-30	3	0,12
19910	↓	↓	0-1	1	↓	↓	↓	↓
19940	↓	↓	0-1	1	↓	↓	↓	↓
19985	↓	↓	0-1	1	↓	↓	↓	↓
19999	↓	↓	0-1	1	↓	↓	↓	↓
ProXon® (одна фаза)								
21021	↑	↑	0-1	1	↑	↑	↑	↑
21023	N	3	0-1	1	150	20-30	3	0,12
21031	↓	↓	0-1	1	↓	↓	↓	↓
21071	↓	↓	2-3	2-3	↓	↓	↓	↓
«Горячий» процесс SSM 20 и SSM 20HF Eutalloy RW								
Eutalloy RW		SSM 20	SSM 20HF	SSM 20	SSM 20HF			
12112	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
12494	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
12495	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
12496	N	4	5	0-1	0,5-1,5	180-200***	20-30	3-5
12497	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
12525	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
12999	N	4	5	0-1	0,5-1,5	180-200***	20-30	3-5
15999	N	4	5	0-1	0,5-1,5	180-200***	20-30	3-5
17083	N	4	5	0-1	0,5-1,5	180-200***	20-30	3-5
17535	N	4	5	0-1	0,5-1,5	180-200***	20-30	3-5
53606	N	4	5	0-1	0,5-1,5	180-200***	20-30	3-5
Процессы при высокой температуре спяния SSM 30 – использование, как минимум, 2 баллонов ацетилена и 2 баллонов кислорода.								
Связующее покрытие 51000 MetaCeram®	N	4	3	3	150	40	5	0,12
28010	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
28020	N	1/2	3/4	3	100	40	5	0,05
28030	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
28095*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
Процессы при низкой температуре спяния SSM 40 и процессы полимеризации								
CastoPlast 31200	N	6	4	4	>250			Согласно применению
MicroFlo LT 29230	N	5	3	3	~250			Согласно применению
29240**	N	5	3	3	~250			Согласно применению

(1) Науглероживающее пламя = 2-3 длины ядра
 * Отсутствие необходимости в связующем покрытии.
 ** С покрытием 51000 и SSM 10
 *** Использовать верхнюю границу для плоских поверхностей

Важно. Всегда использовать сжатый воздух при напылении с горловиной.
 Примечание: Испытания проведены на валу Ø 30 мм.
 Кислород = 4 бар ацетилен = 0,7 бар Сжатый воздух = 0-6 бар

Техника безопасности
 • Использовать порошки согласно инструкциям в паспортах безопасности материалов. Паспорта безопасности доступны на сайте Castolin www.castolin.com.
 • Носить защитную одежду, например, тонированную защиту органов зрения, перчатки, защиту органов слуха, респираторы и т.д.
 • Не вдыхать дым при напылении. Сохранять обрабатываемое изделие чистым с помощью пылесоса (не использовать скапый воздух или шетку).
 • Никогда не смазывать изделия, контактирующие с газами.
 • Включать кислород перед ацетиленом (избегать попадания ацетилена в факел без кислорода).
 Соблюдать местные нормы и правила по технике безопасности, а также внутренние правила по технике безопасности на предприятии. Перед использованием оборудования прочесть и понять требования техники безопасности, подробно указанные в инструкции по эксплуатации. Ни в коем случае не производить модификацию оборудования без предварительного письменного одобрения Castolin.
 CDS 8000 подлежит инспекции один раз в год службой технической поддержки Castolin. Использовать только оригинальные инструменты.

Ваш надежный партнер по защите от износа и ремонту оборудования

Заявление об ответственности: Вследствие изменений в зависимости от области применения техническая информация, содержащаяся в настоящем документе, включая информацию в связи с предложениями по применению продукции или результатами, указана без заверения или гарантии, прямой или косвенной. Без ограничения гарантии не предоставляется на коммерческую пригодность или пригодность для определенных целей. Каждый процесс и область применения полностью подлежат оценке пользователя во всех отношениях, включая пригодность, соответствие действующему законодательству, нарушение прав прочих лиц, и компания Messer Eutectic Castolin и ее филиалы не несут ответственности в этом отношении.