

Электро дуговая сварка



ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ		НАЗВАНИЕ
СВАРКА СТАЛИ		
Универсальный рутильный электрод. Сварка во всех пространственных положениях. Хорошая свариваемость.	Металлургия, конструкционные стали, черные металлы, металлообработка, котловые стали.	CASTOLIN ECR 4213
Сварка разнородных металлов или деталей с неизвестным хим.составом	Металлоконструкции, ремонтные работы.	CASTOLIN 690 SF
СВАРКА ЧУГУНА		
Электрод для ручной дуговой сварки на никелевой основе	Электроды для сварки серого чугуна, особенно замасленного. Блоки двигателей, шкивы, ролики, редуктора.	CASTOLIN 2-44
ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ		
Наплавочный электрод для защиты от сильного абразивного износа.	Защита лопаток миксеров, насосов, зубьев или лезвий ковшей, шнеков.	CASTOLIN 4010
Наплавочный электрод для защиты от умеренного абразивного износа в условиях ударов.	Ремонт штампов, матриц и инструмента.	CASTOLIN N102
Наплавочные электроды для защиты от абразивного износа	Дробилки, вырубные штампы, ножи для резки металла, зубья ковшей.	CASTOLIN 2R
Наплавочный электрод для защиты от абразивного износа и эрозии	Землеройное, буровое оборудование, вытяжные установки, звенья гусениц	CaatoDur N700
СВАРКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И АЛЮМИНИЯ		
Электрод из нержавеющей стали с хорошей коррозионной стойкостью.	Пищевая и химическая промышленность Резервуары, фитинги.	CASTOLIN 33000 CASTOLIN 33500
Ремонт алюминиевых деталей	Алюминиевые детали, вентиляторы, воздухопроводы.	ALU ARC 2101S

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
1. Удалить ржавчину, поверхность обезжирить
2. Правильно выбрать напряжение сварочного тока
3. Соблюдайте полярность, указанную на этикетке
4. Удалить шлак с помощью молотка
5. Электроды хранить в сухом месте
Соблюдайте меры безопасности: Защищайте зрение сварочной маской, при работе используйте перчатки.

ВЫБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА		
ТОЛЩИНА ДЕТАЛИ (ММ)	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА (ММ)	СИЛА ТОКА (А)
1 - 2	2.0	40-60
2 - 3	2.5	60-80
3 - 4	3.2	100-120

ИНВЕРТОРНЫЕ ИСТОЧНИКИ						
		Ток при ПВ 20	Ток при ПВ 60	мах ток, А	вес, кг	степень защиты
ARC 1250	1x230В / 50/60 Гц / Vxx 80В	85	50	100	2,5	IP21
ARC 1450		100	75	130	3,0	
ARC 1650		130	95	150	3,5	
W150 E			100	150	5,0	IP23
W180 GE			140	180	5,0	
W210 GE*			210	210	8,5	

* Vxx 60В



ПРИМЕНЕНИЕ	ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	НАЗВАНИЕ ПРИПОЯ	ФЛЮС	ТЕМП. ПАЙКИ,	ОБОРУДОВАНИЕ
МЯГКАЯ ПАЙКА ДЛЯ МЕДИ / ЛАТУНИ / НЕРЖ. СТАЛИ / ЦИНКА					
МЕДЬ, ЛАТУНЬ, НЕРЖ. СТАЛЬ (INOX), ЦИНК	Sn96.5 - Ag 3.5 без свинца	Castolin 157	TIN FLUX 157	220°C	ДВУХГАЗОВАЯ ГОРЕЛКА АЦИТЕЛЕН / КИСЛОРОД ГОРЕЛКА С МОНОГАЗОМ ГОРЕЛКА С ГАЗОВЫМ КАРТРИДЖЕМ ЭЛЕКТРОПАЙЛЬНИК
ВОДOPPOBODЫ С ПИТЬЕВОЙ ВОДОЙ	Sn 97.0-Cu 3.0 без свинца	BC 5423	TIN FLUX 157	240°C	
ПАЙКА МЕДИ / ЛАТУНИ / НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ / АЛЮМИНИЯ					
СОЕДИНЕНИЯ АЛЮМИНИЙ-МЕДЬ	Пруток алюминиевого цвета	Castolin 1827	Alutin 51	280°C	CASTOLIN 2000FLEX / 4000PRO МАРР ГОРЕЛКА СГК-26 CASTOLIN 1450 CASTOLIN 3050
АЛЮМИНИЕВЫЕ ДЕТАЛИ, ИСПАРИТЕЛИ	Алюминиевый пруток с флюсовым сердечником	Castolin 192FBK		380°C	
ЖЕЛЕЗНЫЕ ТРУБЫ, ОТОПЛЕНИЕ, СИСТЕМЫ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ	Пруток с флюсовым покрытием, сод. Ag>40% не содержит кадмия	EutBraz3824F EutBraz3824F	AG FLUX 6000 FX или FP	600°C	
АЛЮМИНИЕВЫЕ ДЕТАЛИ	Алюминиевый пруток	ALU FLAM 21	ALU FLUX 21	620°C	
ХОЛОДИЛЬНАЯ ТЕХНИКА, ПАЙКА ИНСТРУМЕНТА	Пруток с флюсовым покрытием, сод. Ag>20% не содержит кадмия	EutBraz3822F EutBraz3824F	AG FLUX 6000 FX или FP	650°C	
ХОЛОДИЛЬНАЯ ТЕХНИКА, ВОДOPPOBOD, САНТЕХНИКА ОТОПЛЕНИЕ,	Cu-P пруток с Ag 15%	Castolin PB5283	CU FLUX 5000 FX	680°C	
	Cu-P пруток с Ag 5%	Castolin PB5286		720°C	
	Cu-P пруток с Ag 2%	Castolin PB5280		760°C	
	Медно-фосфорный пруток	Castolin PB5246		800°C	
ПАЙКА СТАЛИ / МЕДИ / ЛАТУНИ					
ОЦИНКОВАННЫЕ ТРУБЫ И ЛИСТЫ	Латунный пруток с гибким флюсовым покрытием	BRASSFLAMBC		900°C	

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

1. Убедитесь, что соединяемые поверхности очищены от жира и грязи
2. При необходимости нанесите на поверхность соединяемых деталей соответствующий припою флюс
3. Убедитесь, что пламя горелки отрегулировано правильно
4. Нагрейте участок и каплю за каплей расплавьте пруток в пламени горелки

АКСЕССУАРЫ

