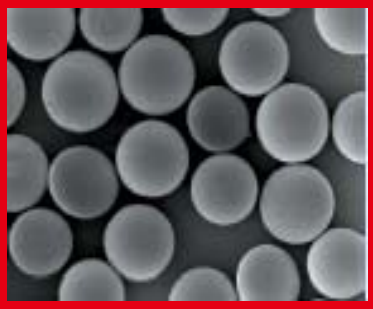
КАТАЛОГ

ОБОРУДОВАНИЕ

МАТЕРИАЛЫ

АКСЕССУАРЫ



Ремонт и износостойкая наплавка

Стекольная промышленность

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
О компании	**2**
Порошки для ремонта и износостойкой наплавки	
Порошки для горелки SuperJet S	
Порошки серии EUTALLOY	**3**
Низкотемпературные порошки серии EUTALLOY LT	**5**
Порошки для горелки CastoDyn 8000	**7**
Порошки для плазменной наплавки серии EuTroLoy	**8**
Оборудование для наплавки и напыления порошков	
Горелка для наплавки SuperJet S	**9**
Горелка для напыления CastoDyn 8000	**12**
Горелка для оплавления CastoFuse	**14**
Плазменная установка GAP 2000	**15**
Плазменная установка GAP 3000	**16**
Газовое оборудование и аксессуары	**17**
Защитные пасты	**21**
Сварочные электроды для ремонта	**22**
Сварочное оборудование	**23**
Заключение	**24**

О компании

100 ЛЕТ КОМПАНИИ CASTOLIN

В 2006 году исполняется 100 лет с даты основания компании Кастолин.

Основатель компании, почетный доктор Жан-Пьер Вассерман сформулировал основную идею – разработка технологии, производство материалов и оборудования исходя из реальных потребностей ремонтных служб предприятия.

Технологии, предлагаемые Кастолин, позволяют не только восстановить изношенные детали, но и значительно увеличить ресурс их работы, снизить производственные издержки.

Фирма (К-Э) использует следующие основные технологии при ремонте и восстановлении:

- ручная, полуавтоматическая, автоматическая сварка, наплавка металлов и сплавов;
- газотермическая наплавка металлическими порошками;
- газопламенное напыление;
- плазменная резка, наплавка;
- пайка специальными припоями;
- (холодный) ремонт двухкомпонентными металлоорганическими пастами.

Все уникальные технологии ремонта Кастолин объединены в компьютерной **БАЗЕ ДАННЫХ** (**TeroLink**). Это единственная в мире база данных, в которой зарегистрированы все случаи эффективного применения технологий **Кастолин,** касающиеся ухода и восстановления деталей и механизмов более чем в **42** отраслях промышленности и транспорта. **БАНК ПРИМЕНЕНИЙ** позволяет давать проверенные решения на все специфические задачи ремонта и увеличения ресурса деталей и оборудования.

В 2000 году компания Messer и Castolin вошли в состав единого холдинга «Messer Eutectic Castolin», таким образом, объединив две старейшие сварочные компании в Европе.

Сегодня компания Кастолин насчитывает более 6000 сотрудников, 2000 из которых - это дипломированные технические специалисты.

В России компания Кастолин известна уже более 25 лет. Постоянными партнерами фирмы Кастолин являются многие предприятия таких отраслей как, машиностроение, металлургия, нефтегазовая, цементная, стекольная и др.

Кастолин и предприятия стекольной промышленности.

Компания Кастолин специально разрабатывает и производит десятки марок порошков для ремонта и износостойкой наплавки элементов стекольных форм. Кроме этого решаются многочисленные задачи по ремонту и продлению ресурса машин и др. производственного оборудования.

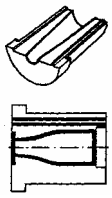
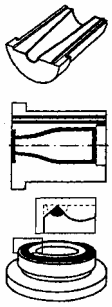
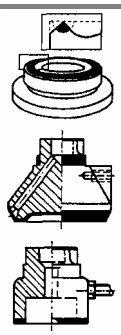
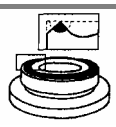
Фирма Кастолин с успехом сотрудничает с такими корпорациями в стекольной промышленности как ОМКО, Сан-Габен, Анадолу Кам, Русджам, Хайе-Гласс, Рексум-Гласс, Оуенс-Иллинойс и др.

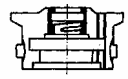
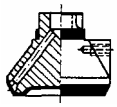
I. Порошки для ремонта и износостойкой наплавки форма-комплектов.

Порошки серии EUTALLOY

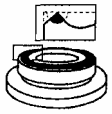
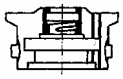
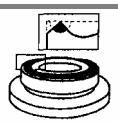
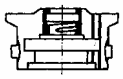
Компания Castolin Eutectic выпускает широкую гамму порошков серии EUTALLOY, с температурой плавления 1050°C, предназначенных для нанесения горелкой **SUPERJET S**. Этот способ нанесения покрытий отличается высокой точностью и применяется для защиты и ремонта граней, горловых частей, дна и других частей стекольных форм. Покрытия, получаемые с помощью этих порошков, не содержат пор.

Порошки для чугунных и стальных деталей форма-комплектов.

Порошок	Хим.состав	Применение	Особенности	Твердость HRC	
Eutalloy PE 1202	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe	Ремонт: углы и грани стекольных форм, горловин и дна, предформа. Износостойкая наплавка: дно формы, предформа, горловые кольца	Большая скорость наплавки, высокотемпературная износостойкость, хорошая текучесть порошка, легко обрабатывается вручную.	18-20 HRC	
Eutalloy PE 8980	Ni(основа)-B-Si	Ремонт: углы и грани стекольных форм, горловин и дна, предформа. Износостойкая наплавка: дно формы, предформа, горловые кольца. Локальный ремонт.	Превосходная связь с материалом основы, превосходная смачивающая способность, высокая стойкость против высокотемпературных циклических нагрузок и окисления. Порошок позволяет наносить самые тонкие покрытия с большой точностью.	22-24 HRC	
Eutalloy PE 8981	Ni(основа)-B-Si	Износостойкая наплавка: форма мундштука, кольца. Ремонт: форма, предформа.	Превосходная связь с материалом основы, превосходная смачивающая способность, высокая стойкость против высокотемпературных циклических нагрузок и окисления, высокая стойкость при контакте с жидким стеклом	24-28 HRC	
Eutalloy PE 5400	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe	Ручная твердосплавная наплавка горелкой направляющих колец, горловых колец и	Большая производительность порошка, высокая скорость наплавки,	37 HRC	

		напыление горелкой плунжеров. Износостойкая наплавка: дно формы / предформы, мундштуки, горловины	возможность наплавки на элементы вращения.		
Eutalloy PE 8985	Ni(основа)-B-Si-Cr-Fe	Ручная твердосплавная наплавка горелкой направляющих колец, горловых колец и напыление пистолетом с последующим оплавлением для защиты плунжеров. Ремонт: дна, колец, горловых колец, плунжеров	Подходит для напыления на вращающиеся детали. Отличные смачивающие способности, наплавка толстых слоев, отличная трещиностойкость, отличная стойкость окислению.	40 HRC	 

Порошки для бронзовых деталей форма-комплектов.

Порошок	Хим.состав	Применение	Особенности	Твердость HRC	
Eutalloy PE 8986	B-Si-Cu-P-Ni-основа	Ремонты: дно из алюминиевой бронзы, мундштуки Износостойкая наплавка: дна, мундштуков из алюминиевой бронзы.	Устойчивый к окислению при высоких температурах, лёгкий в обработке. В качестве оборудования используется стандартная горелка SuperJet S.	27 HRC	 
Eutalloy PE 8988	B-Si-Cr-Cu-P-Fe-Ni-основа	Ремонты: дно из алюминиевой бронзы, мундштуки. Износостойкая наплавка: дна, мундштуков из алюминиевой бронзы.	Данный порошковый сплав специально разработан и хорошо подходит для восстановления и защиты стекольных форм, сделанных из бронзы. В качестве оборудования используется стандартная горелка SuperJet S. Устойчивый к окислению при высоких температурах.	30-36 HRC	 

Низкотемпературная серия порошков EUTALLOY®LT (860°C)

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

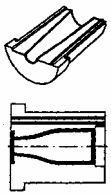
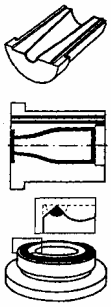
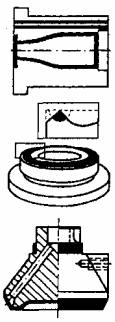
Порошки серии **EUTALLOY®LT –** самофлюсующиеся порошки на основе никеля, специально разработанные для ремонта и защиты элементов формокомплектов применяемых в стекольной промышленности.

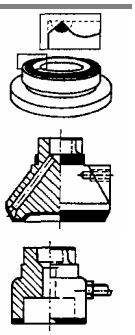
Порошок содержит специальные флюсующие компоненты, увеличивающие текучесть и смачиваемость порошка, уменьшающие точку плавления. Это позволяет увеличить скорость наплавки и уменьшить температуру предварительного нагрева.

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 нержавеющих 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. Покрытия, получаемые с помощью этих порошков, не содержат пор.

Порошок	Применение	Особенности	Твердость	
Eutalloy LT PE 8418	Главным образом рекомендуется для ремонта углов и граней в местах контакта. Локальный ремонт.	Низкая твердость. Хорошо обрабатывается ручным инструментом. Порошок с высокой скоростью наплавки.	**18 HRC**	
Eutalloy LT PE 8422	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.	**22 HRC**	
Eutalloy LT PE 8426	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.	**26 HRC**	

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**	

2. Порошки для горелки CastoDyn 8000 серии EUTALLOY RW

Castolin Eutectic выпускает специальные высокотвердые порошки для нанесения методом напыления с помощью горелки **CastoDyn DS 8000** с последующим оплавлением горелкой **CastoFuse** или в печи.

Методом **EUTALLOY RW** можно получать износостойкие покрытия с заданными механическими свойствами. Особенности:

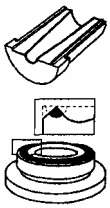
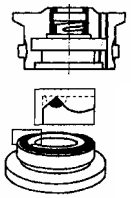
- высокопроизводительный метод, позволяющий получать защитные покрытия на больших площадях поверхности, как неподвижных, так и вращающихся
- получаемый наплавленный слой не содержит пор
- позволяет получать равномерное, контролируемое по толщине покрытие от 0,2мм до 1,5мм
- наплавленный слой имеет ровную гладкую поверхность, требующую минимальную механическую обработку или шлифовку, поверхность хорошо полируется
- особенно хорошо подходит для получения износостойких покрытий на плунжерах

Порошок	Хим.состав	Применение	Особенности	Твердость HRC	
Eutalloy RW PE 3307	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe	Износостойкая наплавка: плунжеров.	Наплавленный слой гладкий, не содержит пор, малые потери порошка, лёгкость контролирования процесса наплавки, высокая трещиностойкость.	~ 34 HRC	
Eutalloy RW PE 3308	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe	Износостойкая наплавка плунжеров.	Наплавленный слой гладкий, не содержит пор, малые потери порошка, лёгкость контролирования процесса наплавки, высокая трещиностойкость.	~38-40 HRC	
Eutalloy RW PE 8040	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe	Износостойкая наплавка: плунжера, шнеки.	Наплавка на элементы вращения, хорошая стойкость при контакте с жидким стеклом, хорошая стойкость окислению. Высокотвердое защитное покрытие.	~ 40 HRC	
Eutalloy RW PE 8045	-//-	-//-	-//-	~ 45 HRC	
Eutalloy RW PE 8050	-//-	-//-	-//-	~ 50 HRC	

3. Порошки для плазменной наплавки серии EuTroLoy

Компания Castolin производит оборудование и порошки для метода плазменной наплавки.
Метод плазменной наплавки имеет рад преимуществ по сравнению с газопорошковой наплавкой:

- высочайшая концентрация энергии;
- минимальная площадь, подвергающаяся нагреванию;
- максимальные прочностные характеристики;
- повторяемость процесса;
- минимальная механическая обработка после наплавки;
- метод идеально подходит для автоматизации процесса наплавки элементов стекольных форм.

Порошок	Хим.состав	Особенности	Твердость	
EuTroloy 16221G	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe-Al	Отлично подходит для нанесения на покрытия, работающие со стекломассой. Днища пресс-форм, задняя бабка, дутьевые головки из чугуна и сплава Cu-Al (бронза).	~ 30 HRC	
EuTroloy 16223G	Ni(основа)-Cr-B-Si-Fe-Al	Отлично подходит для наплавки на все виды чугуна так же хорошо, как и на сталь. Предназначен на такие элементы как: элементы стекольных форм (горловина, дно, грани форм, стенки)	~ 34 HRC	

Горелка SuperJet S

Горелка для газопламенной наплавки порошковых сплавов.

Особенности:

- Горелка оборудована защитой от обратного удара, что подтверждено сертификатом TUV.
- Горелка снабжена клапаном (курком) быстрого перекрытия газов. При повторных открытиях клапана и последующего зажигания газовой смеси регулировка пламени остается неизменной. (Позволяет экономить от 7 до 20% газов).
- Горелка имеет сменные насадки (сопла) с помощью которых изменяется диапазон тепловой мощности. Насадки снабжены сменными твердосплавными наконечниками имеющие значительно больший ресурс по сравнению с обычными. По желанию заказчика могут быть поставлены наконечники, выполненные из карбидов вольфрама.
- Конструкция сменных насадок выполнена таким образом, что инжектор, отвечающий за расход порошка, входит в состав самой насадки. Каждая насадка имеет только ей соответствующей инжектор. Это обеспечивает оптимальный расход порошка при смене сопла. На практике это означает экономию порошков не менее чем на 10 - 15%.
- Все элементы горелки изготовлены в Швейцарии и Германии и отвечают самому высокому требованию по качеству и рассчитаны на многолетнюю эксплуатацию.

SuperJet Eutalloy S набор без сопел.
Артикул: 891198
В комплект входит:
Горелка без сопел;
Пластиковый чемодан;
Фиксатор сопла;
Ручка (держак);
Зажигалка;
Очки;
Штуцера для подсоединения шлангов;
Защитный экран 2шт;
Отвертка;
Ключ гаечный разводной;

Дополнительное оборудование и аксессуары

Стандартные сопла A1, B3, C5
Сопло состоит: инжектор отвечающий за подачу порошка, трубки, сменной стандартной насадки (мундштука).

	Артикул	Размер отверстия форсунки, мм
Сопло A1	71619081	1,0
Сопло B3	71619083	1,7
Сопло C5	71619085	2,2

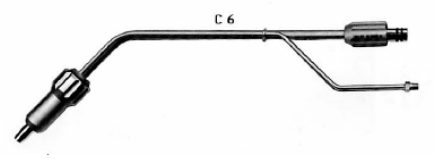
Дополнительные сопла A0, A2, B4

Сопло состоит: инжектор отвечающий за подачу порошка, трубки, сменной стандартной насадки (мундштука).

	Артикул	Размер отверстия форсунки, мм
Сопло A0	71619080	0,7
Сопло A2	71619082	1,3
Сопло B4	71619084	1,9

Сопло с водяным охлаждением C6

	Артикул	Размер отверстия форсунки, мм
Сопло C6	917450000	2,85



Сопла с повышенной износостойкостью с наконечником из карбидов вольфрама

Сопло состоит: инжектор, отвечающий за подачу порошка; трубка, наконечник (мундштук), полностью выполненный из карбидов вольфрама.

	Артикул
Tip A0 S complete with HT-brazed-on WC nozzle	71619090
Tip A1 S complete with HT-brazed-on WC nozzle	71619091
Tip A2 S complete with HT-brazed-on WC nozzle	71619092
Tip B3 S complete with HT-brazed-on WC nozzle	71619093
Tip B4 S complete with HT-brazed-on WC nozzle	71619094
Tip C5 S complete with HT-brazed-on WC nozzle	71619095

Сменные стандартные наконечники (мундштуки)

	Артикул
Nozzle A0 S	71619030
Nozzle A1 S	71619031
Nozzle A2 S	71619032
Nozzle B3 S	71619033
Nozzle B4 S	71619034
Nozzle C5 S	71619035

Сменные наконечники повышенной износостойкости (мундштуки), полностью выполненные из карбидов вольфрама без инжектора. (поставляются вместе с трубкой – неразъемное паяное соединение)

	Артикул
Наконечник A0 S с форсункой из карбидов вольфрама WC без инжектора	71619100
Наконечник A1 S с форсункой из карбидов вольфрама WC без инжектора	71619101
Наконечник A2 S с форсункой из карбидов вольфрама WC без инжектора	71619102
Наконечник B3 S с форсункой из карбидов вольфрама WC без инжектора	71619103
Наконечник B4 S с форсункой из карбидов вольфрама WC без инжектора	71619104
Наконечник C5 S с форсункой из карбидов вольфрама WC без инжектора	71619105

Наконечники (мундштуки) со вставкой из карбидов вольфрама, повышенной износостойкости

	Артикул
Nozzle B3 S со вставкой из карбида вольфрама WC	91842__0000
Nozzle C5 S со вставкой из карбида вольфрама WC	91843__0000

Кремневая зажигалка.
Артикул: 84021

Алюминиевый контейнер для порошка
Контейнер оснащен крышкой с уплотнительным резиновым кольцом.

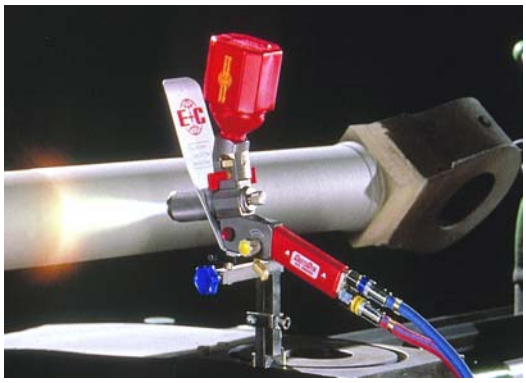
Артикул: 917960000

Защитные очки для газовой наплавки

Артикул: 204921

Горелка CastoDyn 8000

Горелка для напыления и наплавки порошковых сплавов.



Горелка **CastoDyn DS 8000 ECO** может иметь универсальное применение в зависимости от того, какой модуль распыления применяется:

Горелкой **CastoDyn DS 8000 ECO 10** **(Модуль SSM 10)** - можно наносить покрытие методом «холодного» напыления с использованием наплавочных порошков. Метод «холодного» напыления применяется там, где не допускается нагрев деталей свыше 200гр.С
Это решение таких задач как:
- восстановление поверхности валов;
- восстановление посадочных мест под подшипники;
- нанесение защитных покрытий на основе Fe, Ni, Co;

Горелка **CastoDyn DS 8000 ECO 20** **(Модуль SSM 20) -** предназначена для получения твердых и износостойких покрытий, методом напыления с последующим оплавлением порошков серии EUTALLOY RW
Применяется для упрочняющей наплавки плунжеров (кернов) методом напыления порошков на поверхность детали с последующим оплавлением (метод RW).

Горелка **CastoDyn DS 8000 ECO 30** **(Модуль SSM 30) –** предназначена для напыления керамических порошков серии MetaCeram.

Горелка **CastoDyn DS 8000 ECO 40** **(Модуль SSM 40) –** предназначена для напыления пластиков и низкотемпературных порошков.

Горелка поставляется в четырех вариантах - в зависимости от того, какой модуль распыления входит в комплект.
Стандартный комплект горелки CastoDyn DS 8000 ECO состоит: Горелка, модуль распыления (SSM), монометр, универсальное крепление, комплект для чистки и обслуживания, штуцера для подключения шлангов.

	Артикул
CastoDyn DS 8000 ECO 10	**290000**
CastoDyn DS 8000 ECO 20	**290001**
CastoDyn DS 8000 ECO 30	**290004**
CastoDyn DS 8000 ECO 40	**290005**

Дополнительные аксессуары:

Алюминиевый контейнер для порошка, оснащенный крышкой с уплотнительным резиновым кольцом.
Артикул: 204782

Устройство контроля сжатого воздуха
Позволяет регулировать давление и очищать подаваемый под давлением воздух.
Артикул: 203742

CastoDyn SF Lance
Дополнительный модуль, позволяющий преобразовывать CastoDyn 8000 в горелку выполняющую высокопроизводительную **наплавку** порошками, в т.ч. и в автоматическом режиме.

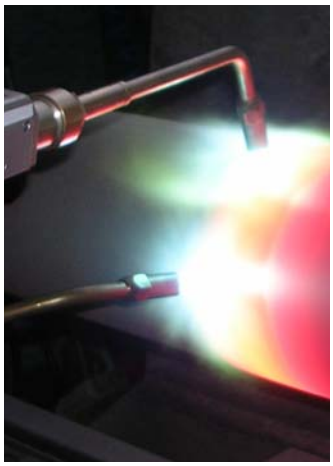
Артикул: 203766

Удлинительная насадка

Предназначена для напыления внутренних и труднодоступных поверхностей.
Поставляется в наборе.
Артикул: 204865

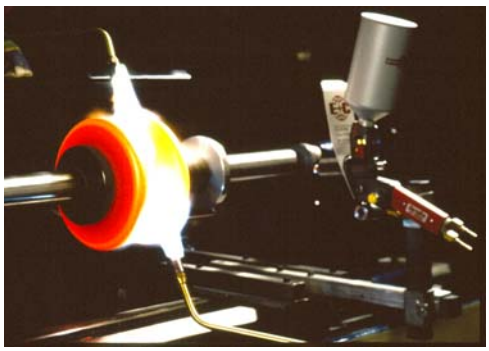
CASTOFUSE

Мощная ацетилен-кислородная горелка для оплавления порошков и локального нагрева.



CastoFuse kit (набор горелок для проплавления) Art. 800922
в набор входит: держак с ручками регулировки газов и сменные насадки (сопла), рассчитанные на разную мощность.

Горелка CastoFuse предназначена для создания концентрированного пламени большой мощности.
Применяется в технологии нанесения покрытий с помощью порошковых сплавов и служит для проплавления на поверхности деталей (в частности плунжеров) слоя ранее нанесенного порошка.



Технические характеристики:

CastoFuse сменные насадки №	**20**	**30**	**40**
Расход ацетилена л/ч	800	1600	3200
Мощность kW	11,2	22,4	44,8
Рекомендуемое количество 40-а литровых ацетиленовых баллонов	1	2	4

PLASMA GAP 2000

Установка ручной плазменной наплавки и сварки.

Установка позволяет выполнять:
- плазменную наплавку порошками;
- сварку;
- микроплазменную сварку;
- TIG-сварку.

Установка снабжена жидкокристаллическим монитором с сенсорным управлением.

Установку плазменной наплавки GAP 2000 можно применять для защитной и восстановительной наплавки порошками деталей формакомплектов.

Технические данные

Сила тока дежурной дуги:	0,1 - 10A
Диапазон тока сварки:	0,3 – 160A DC
Сварочный ток:	
При 60% ПВ	160A
При 100% ПВ	160A
Напряжение холостого хода:	100В
Напряжение сети:	3 x 380В / 415 В / 50Гц
Потребляемая мощность при 60% ПВ :	12 KBa
Габаритные размеры (ДхШхВ):	600 x 400 x 560мм
Вес:	30 кг

Дополнительное оборудование

Устройство автоматической подачи порошка EP2
Art. 400767

Ручная горелка для порошковой наплавки GAP E 80
Art. 400700

CastoSharp
Электрический аппарат для заточки вольфрамовых электродов.
Снабжен электрическим мотором.
Работает от сети 220В
Изменяемый угол заточки.
Заточка электродов диаметром 1,6/2,0/2,4/3,2mm
Артикул: 390080

PLASMA GAP 3000

Установка для автоматической и ручной плазменной наплавки и сварки.

EUTRONIC GAP 3000 AC/DC является новым усовершенствованным источником тока для плазменной сварки. С помощью этой установки свариваются или наплавляются все материалы, включая алюминий и его сплавы.
Установка позволяет выполнять следующие методы сварки:
AC/DC – плазменная сварка и наплавка порошком
AC/DC –плазменная сварка
AC/DC –плазменная сварка и наплавка проволокой
AC/DC –TIG сварка
AC/DC –TIG сварка с присадочной проволокой
AC/DC –ручная электродуговая сварка
Все вышеперечисленные методы сварки могут работать в импульсном режиме.
EUTRONIC GAP 3000 AC/DC может с легкостью работать со всеми видами автоматического оборудования, а так же роботами. Магистральный интерфейс установлен серийно.

	Артикул
Плазменная установка EUTRONIC GAP 3000 AC/DC Версия с 3 ручными регуляторами газа	400944
Плазменная установка EUTRONIC GAP 3000 AC/DC Версия с электронным управлением регулировки газов	400945

Дополнительное оборудование

Устройство автоматической подачи порошка EP2
Art. 400767

Ручная горелка для порошковой наплавки GAP E 80
Art. 400700

Горелки E42 и E52 для автоматической наплавки порошками и проволокой

Проволокоподающее устройство KD2
Плазменный аппарат может осуществлять наплавку или сварку проволокой.
Art. 400560

CastoSharp
Электрический аппарат для заточки вольфрамовых электродов.
Снабжен электрическим мотором.
Работает от сети 220В
Изменяемый угол заточки.
Заточка электродов диаметром 1,6/2,0/2,4/3,2mm
Артикул: 390080

Оборудование и аксессуары для подключения газовых горелок

Ацетиленовый редуктор

Оснащен: двумя манометрами (давление на входе и на выходе редуктора), ручкой плавной регулировки давления, предохранителем от обратного удара.
Давление на входе 40 бар, давление на выходе мах. 1,5 бар. Выход 3\8”
Артикул: 800004

Кислородный редуктор

Оснащен: двумя манометрами (давление на входе и на выходе редуктора), ручкой плавной регулировки давления, предохранителем от обратного удара.
Давление на входе 200 бар, давление на выходе мах. 10 бар. Вход 3\4”. Выход 1\4”
Артикул: 800001

Комплект газовых шлангов

, DN 6,0 x 3,5мм, длинной 5м длинной 5м (ацетилен и кислород)
Артикул: 810014

StopFlam 1

Предохранитель от обратного удара
Устанавливается на выходе из редуктора.
Для кислорода: Вход\выход: G1\4”RH\G1\4”RH
Для ацетилена: Вход\выход: G3\8”LH\G3\8”LH

	Артикул
StopFlam1 Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм	840001
StopFlam1 Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм	840001
StopFlam1 Кислород, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм	840002
StopFlam1 Кислород, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм	840002

StopFlam 2

Предохранитель от обратного удара, оборудованный устройством для быстрого отключения шланга.
Устанавливается на выходе из редуктора.
Для кислорода: Вход\выход: G1\4”RH\G1\4”RH
Для ацетилена: Вход\выход: G3\8”LH\G3\8”LH

	Артикул
StopFlam3 Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм	840005
StopFlam3 Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм	840004
StopFlam3 Кислород, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм	840007
StopFlam3 Кислород, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм	840006

StopFlam 3

Предохранитель от обратного удара, устанавливается в разрыв шланга.

	Артикул
StopFlam3 Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм	840011
StopFlam3 Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм	840010
StopFlam3 Кислород, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм	840013
StopFlam3 Кислород, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм	840012

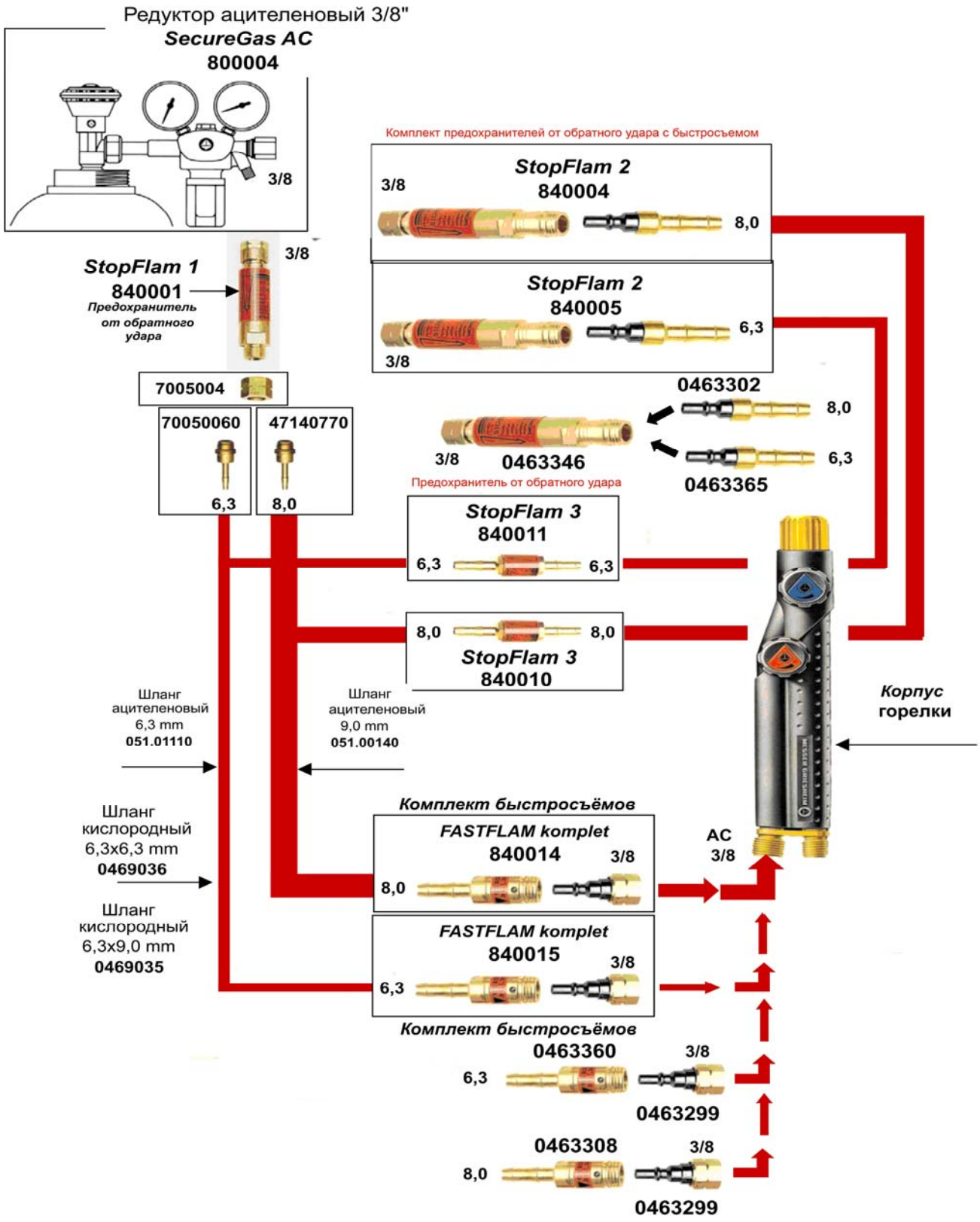
FastFlam

Быстросъемная гарнитура

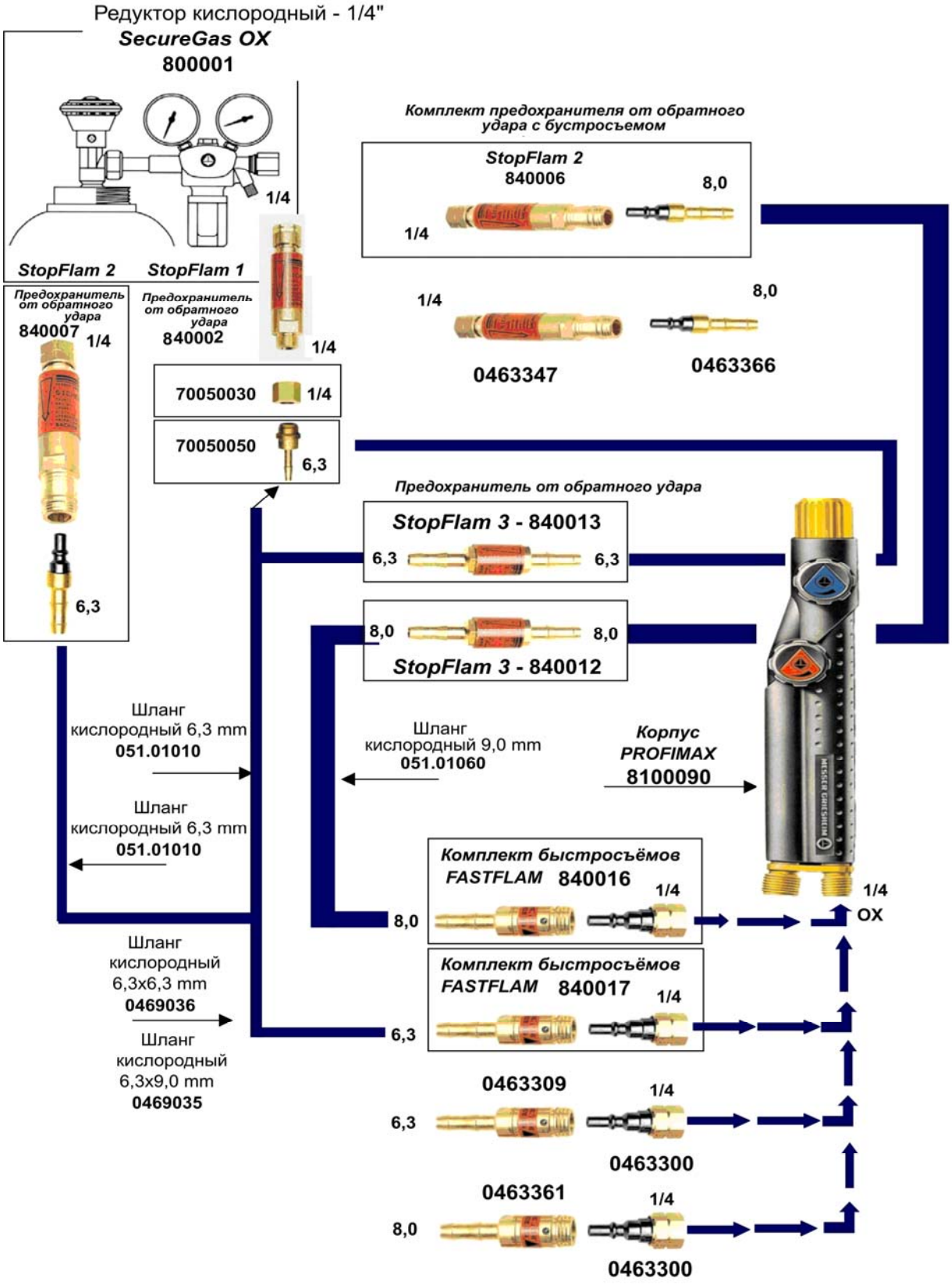
Устройство предназначено для быстрого и удобного подключения шлангов к горелке без использования баллонных ключей.

	Артикул
FastFlam Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм Выход G 3\8”LH	840015
FastFlam Ацетилен, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм Выход G 3\8”LH	840014
FastFlam Кислород, для шланга с вн. диаметр. 6,3мм Выход G 1\4”RH	840017
FastFlam Кислород, для шланга с вн. диаметр. 8,0мм Выход G 1\4”RH	840016

ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ К БАЛЛОНУ С АЦЕТИЛЕНОМ



ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ К БАЛЛОНУ С КИСЛОРОДОМ



Защитные пасты

Castolin Solution R 103 (90103)

Защитная паста (температура до 300°C)

Для защиты поверхности при наплавке

Для ограничения зоны напыления при термическом напылении

Свойства

Водная суспензия из щелочных карбонатов и оксидов металлов. Не содержит ядовитых веществ. При тепловом воздействии не образует дыма. Легко наносится штриховкой. Хорошее сцепление с металлическими поверхностями. Эффективна в жидком и твердом состоянии. Для температуры деталей до 300 °C.

Применение

Для защиты участков поверхности детали от попадания порошка, а также для ограничения размеров напыляемых зон.

Типичные примеры использования:

Термические методы напыления, при которых температура деталей остается ниже 300 °C, например, с использованием Eutalloy RW и RotoTec.

CastoMask

Защитная паста (температура до 2300°C)

Паста предназначена для защиты поверхности от таких воздействий как: высокие температуры, окисление, выцветание, наплавки порошков.

Свойства

Представляет собой несгораемую защитную пасту на силикатной основе, связанную гигроскопичным веществом. Не содержит ядовитые вещества. При тепловом воздействии не образует дыма. Легко наносится кисточкой. Хорошее сцепление с металлическими поверхностями. Эффективно предотвращает образование на поверхности оксидного слоя.

Типичные примеры применения: термическая наплавка и напыление порошками, сварка, пайка.

Температура эмали [гр.С]: 2300

Расход [гр / кв.м.]: 200

Сварочные электроды для ремонта.

Chamfertrod 03
Castolin EC 4000

Электроды для строжки

Специальный покрытый электрод, предназначенный для вырезки канавок (разделки) для сварки, удаления старых сварных швов наплавленного слоя и для корректировки дефектов литья. Электрод выжигает загрязнения, дегазирует основной металл, оставляя чистый материал, готовый для повторной сварки/ наплавки

Электрод не перегревает основного металла

Ток сварки: постоянный (+)

Chamfertrod 03 диаметр 3,2мм	**Арт.100339**
EC 4000 диаметр 3,2мм	**Арт.100426**

Castolin 2-44
Castolin EC 4044

Электроды для сварки и ремонта чугуна

Покрытый электрод, предназначенный особенно для ремонта и соединений элементов из замасленного чугуна. Область применения: ремонты блоков двигателей, корпусов установок, клапанов, чугунных колес, цилиндров и направляющих

Предел прочности : 250-300 Н/мм^2

Твердость (после сварки): 100-130 HV30

Castolin 2-44 диаметр 2,5мм	**Арт. 100376**
Castolin 2-44 диаметр 3,2мм	**Арт. 100377**
Castolin 2-44 диаметр 4,0мм	**Арт. 100380**
EC 4044 диаметр 3,2мм	**Арт. 100440**

Castolin 2101 Super

Электроды для сварки и ремонта алюминия

Применение

Покрытый электрод обеспечивающий малый ток сварки, предназначенный для ремонта и восстановления элементов выполненных из литейных сплавов алюминия. Применяется для ремонта трещин, усадочных пустот, убылей и т.д.

Технические данные

DIN 1732: EL-AlSi 12

Предел прочности: 160-200 Н/мм2

Твердость (после сварки): 50-60 HB5

Castolin 2101 Super диаметр 3,2мм	**Арт. 100177**
Castolin 2101 Super диаметр 4,0мм	**Арт. 100179**

Castolin 285

Электроды для сварки и ремонта алюминиевой бронзы

Применение

Покрытый электрод обеспечивающий малый ток сварки, предназначенный для сварки деталей из бронзы. Основное применение это: ремонт корпусов насосов, гребных винтов, упорных подшипников. Сварка разнородных материалов как бронзы со сталью или чугуном.

Технические данные

DIN 8555: E 30-UM-150-C

Предел прочности: 240-300 Н/мм2

Твердость (после сварки): 100-140 HB

Castolin 285 диаметр 3,2мм	**Арт. 100153**
Castolin 285 диаметр 4,0мм	**Арт. 100155**

Castolin Xuper 680S

Сварка разнородных и трудносвариваемых сталей

Электроды обеспечивают высокую прочность соединения свариваемых деталей, не образуют холодных и горячих трещин, не поддаются окислению и коррозии. Применим для трудносвариваемых сталей, стального литья, термообработанных сталей, высокоуглеродистых сталей, марганцевых сталей, нержавеющих и инструментальных сталей, для сталей неизвестного состава, а также для сварки деталей из разнородных материалов.

Технические данные

Прочность на растяжение R_m (N/mm^2): 770-850

Предел текучести $R_{p0.2}$ (N/mm^2): 640

Удлинение A_5 (%): 22-25

Твердость (после наплавки, HV_{30}): 240-280

Castolin Xuper 680S диаметр	**Арт. 100035**
Castolin Xuper 680S диаметр	**Арт. 100036**

Сварочное оборудование

PowerMax

Портативный инверторный источник тока для ручной дуговой сварки электродами и методом TIG (неплавящимся электродом в среде защитных газов), работающий от сети 220В.

Технические характеристики:
Диапазон тока сварки: 10А – 150А
При 35%ПВ 140А
При 100%ПВ 80А
Напряжение холостого хода: 92В
Напряжение сети: 220В/50Гц
Потребляемая мощность: 3,6кВт
Габаритные размеры: 315х110х200мм
Вес: 4,7кг
Аппарат предназначен для выполнения ремонтных работ на предприятии, имеет маленький вес и снабжен ремнем для удобной переноски.

Артикул: 304300

В комплект входит: инверторный источник, обратный кабель (земля), сетевой кабель, электрододержатель (центральный разъем).

XuperMax2

Инверторный сварочный выпрямитель для ручной дуговой сварки электродами и методом TIG (неплавящимся электродом в среде защитных газов).

Технические характеристики:
Диапазон тока сварки: 10А – 250А
При 40%ПВ 250А
При 100%ПВ 160А
Напряжение холостого хода: 76В
Напряжение сети: 3 х 400В/50Гц
Потребляемая мощность: 12,1кВА
Габаритные размеры: 460х230х325мм
Вес: 16кг

	Артикул
Сварочный выпрямитель XuperMax2 (включающий сетевой кабель, обратный кабель 3м, 35мм2 и сварочный кабель 4м, 35мм2 с электрододержателем)	305900
Дополнительное оборудование:	
Электрододержатель с супергибким кабелем XUPER FLEX 4 м	94730 04
Горелка TIG G 220 RA	43360 04
Редуктор Ar/CO2 для MIG/MAG и TIG	48099

Заключение

Технологии защиты от износа Castolin-Eutectic находят широкое применение в стекольной промышленности, позволяя нашим партнерам получить значительное снижение производственных издержек. Наша задача – не просто продать сварочные материалы или оборудование, а предоставить заказчику в распоряжение отлаженную, многократно проверенную технологию с учетом всех индивидуальных технологических особенностей, характерных для решения той, или иной задачи на том, или ином предприятии.

С каждым годом появляются все новые и новые технологии и продукты. Мы оказываем нашим заказчикам постоянную техническую поддержку на всех этапах продвижения наших технологий. Компания Castolin имеет технический центр **CastoLab** в г. Москве, где наши специалисты готовы продемонстрировать любые технологии сварки, пайки и порошкового напыления, выполнить пробные работы, произвести обучение персонала заказчика.

На основании формулируемых нашими клиентами **технических заданий** наши специалисты в кратчайшие сроки предлагают экономически обоснованные решения. Затем мы предлагаем произвести пробные работы на опытных образцах и обучение персонала.

Данный буклет содержит информацию о оборудовании и материалах компании CASTOLIN-EUTECTIC, применяемых в области защиты от износа и продления ресурса в стекольной промышленности.

Буклет подготовлен специалистами компании CASTOLIN-EUTECTIC под общей редакцией директора по продажам в России Шиловского А.В.

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
info@mec-castolin.ru