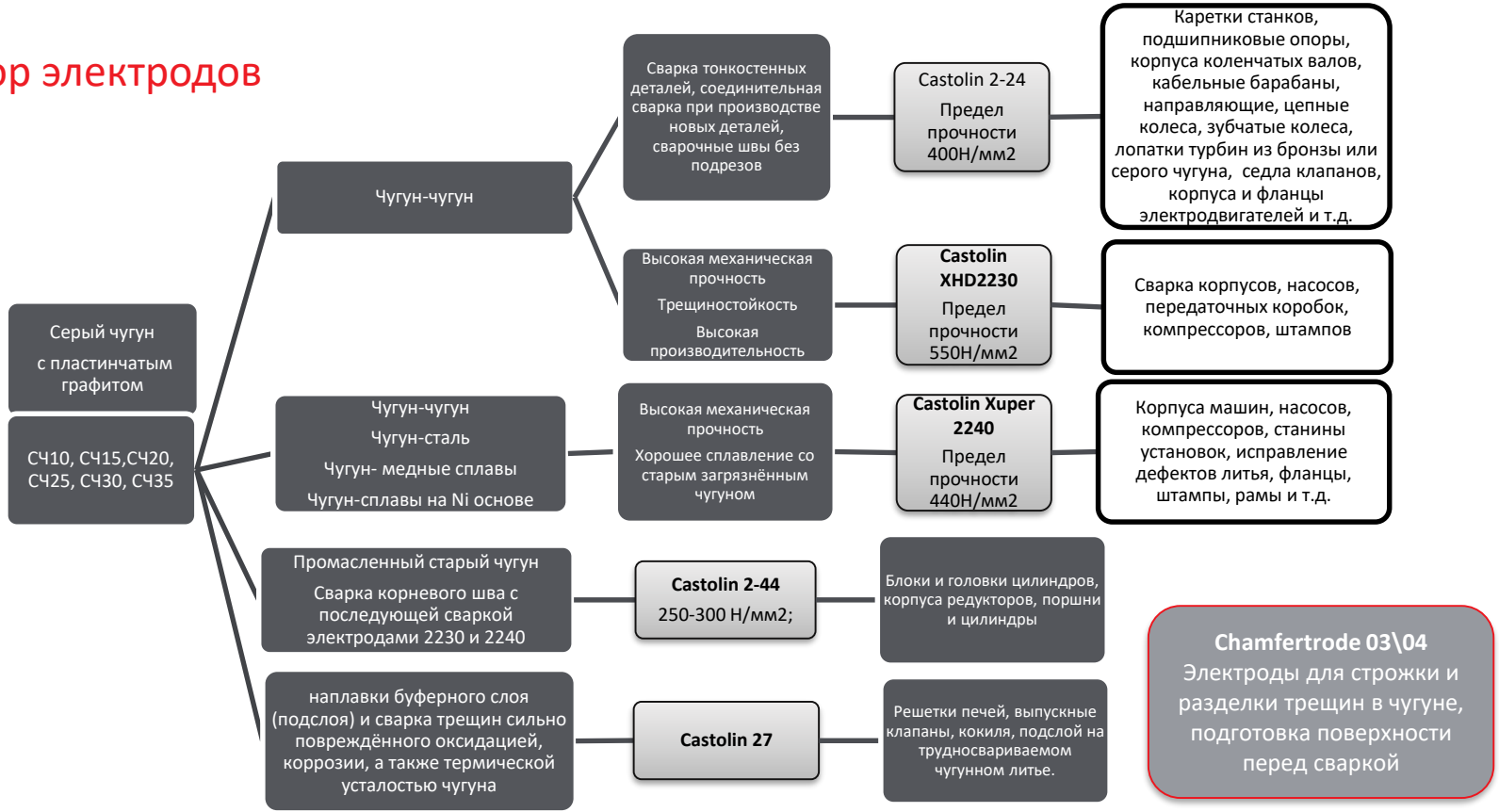
Castolin Eutectic

Выбор сварочных материалов для сварки и ремонта чугуна

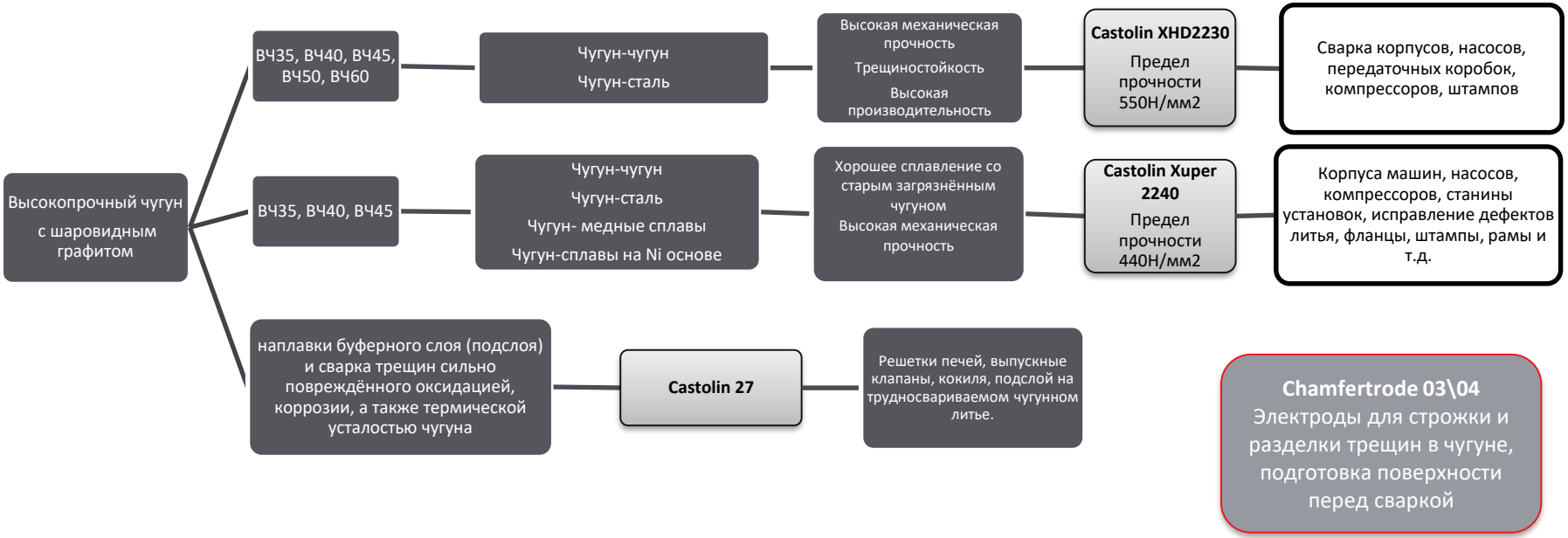
Сварка серого чугуна с пластинчатым графитом

Выбор электродов



Сварка высокопрочного чугуна с шаровидным графитом

Выбор электродов



Сварочные проволоки

Castomag 45640 Ti	Castomag 45656	DO*23	DO*636
•Проволока сплошного сечения •Сплав на основе NiFe •Сварка и наплавка серого и высокопрочного чугуна с пределом прочности до 60МПа, а так же чугуна со сталью •Твердость 180HB •Предел прочности 500МПа • Сплав отличается высокой пластичностью	•Проволока сплошного сечения •Сплав на основе Ni •Сварка и наплавка серого и высокопрочного чугуна с пределом прочности до 60МПа, а так же чугуна со сталью •Предел прочности 410МПа • Сплав отличается высокой коррозионной стойкостью к едкому натрию и органическим кислотам	•Порошковая проволока •Сплав на основе NiFe •Сварка и наплавка серого и высокопрочного чугуна с пределом прочности до 60МПа, а так же чугуна со сталью •Твердость 200HV •Предел прочности 470МПа •Сплав отличается очень высокой стойкостью к образованию трещин	•Порошковая проволока •Сплав 1.3912 "Invar 36"(сплав NiFe, содержащий 36% никеля) •Сварка и наплавка серого и высокопрочного чугуна с пределом прочности до 60МПа, а так же чугуна со сталью •Твердость 150HB •Сплав отличается особо низким тепловым расширением, а так же обладает высокой прочностью при криогенных температурах

Ремонт корпуса намоточной машины. Целлюлозно-бумажный комбинат

В корпусе машины по намотке бобин образовались трещины.
Материал корпуса: высокопрочный чугун ВЧ45
Решение: Поврежденный участок был вырезан и удален, кромки наплавлены буферным слоем с помощью электрода Castolin 2-44. Далее была подготовлена и установлена заплатка из стали. Соединительную сварку чугуна и стали выполнили с помощью электрода XHD2230.

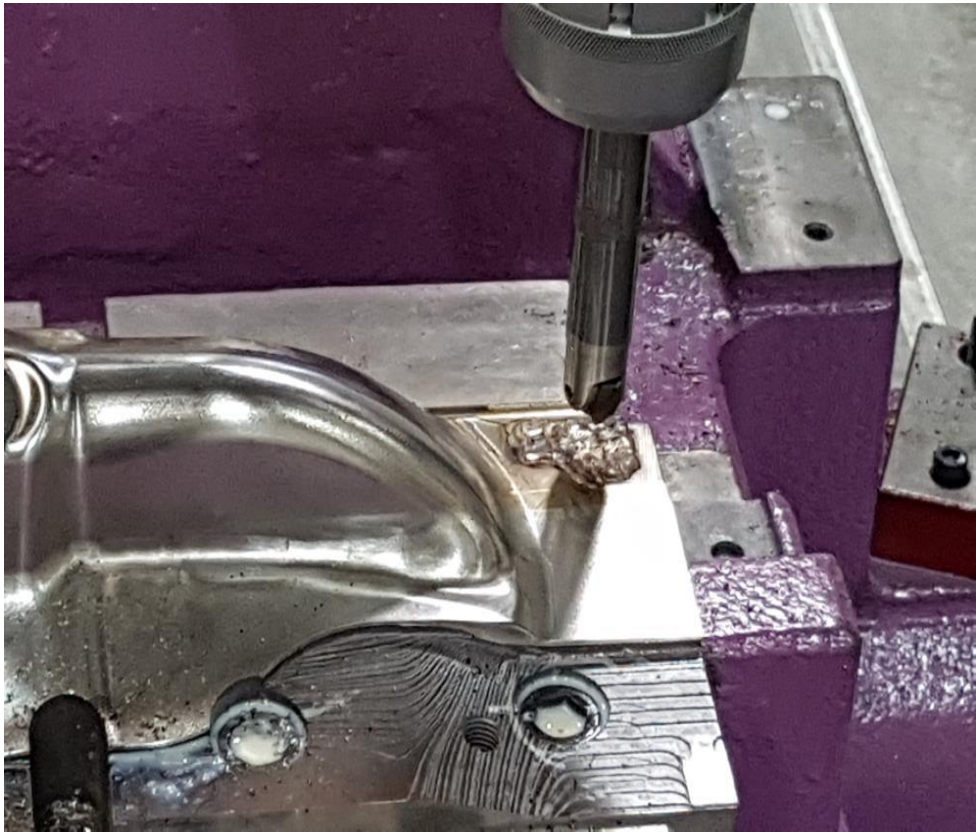
Ремонт выпускного чугунного коллектора автомобиля

Простое и недорогое решение по ремонту трещин в чугунных выпускных коллекторах ДВС – заварка трещин с помощью электродов Castolin 2-24.
Материал коллектора: серый чугун.
Ттрещины во втором сопле отвода газов были разделаны с помощью электродов для строжки Chamfertrode 03/04 и сварены с помощью электродов Castolin 2-24 диаметром 2,5мм.
В результате получено прочное соединение и полная герметичность сварных швов.

Выпускные клапаны коксовых батарей. Металлургия.

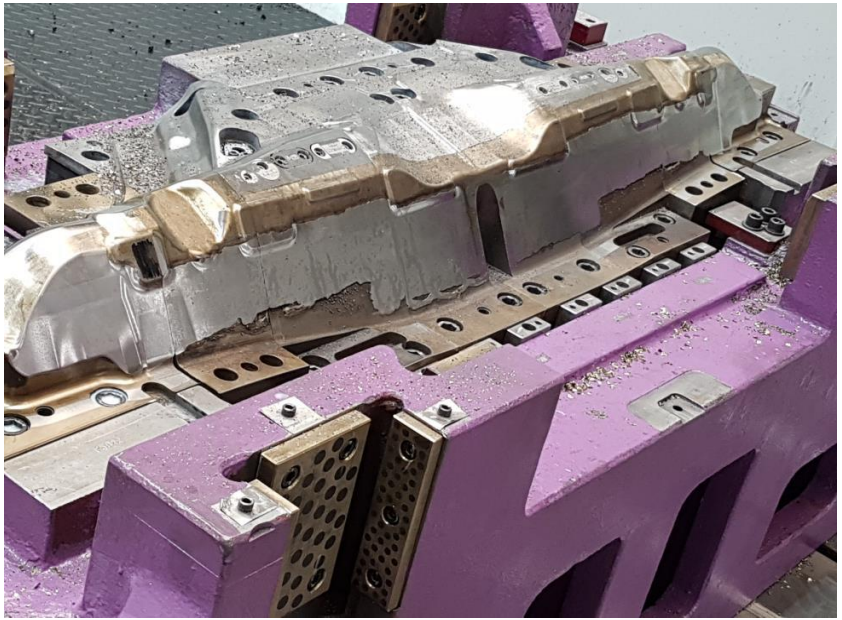
В данном примере выпускные клапаны коксовых батарей служили для сброса избыточного давления горячего сернистого газа и работали в режиме нагрев-остывание. За более чем 20 лет работы в корпусе стали появляться трещины. Чугун был сильно пережжён.
Материал корпуса: серый чугун.
После многочисленных проб и ошибок, наилучший результат показал электрод Castolin 27, с помощью которого были заварены трещины практически на всех клапанах. Разделку вели с помощью электрода для строжки Chamfertrode 03\04.

Ремонт штампа кузовных деталей автомобилей



Чугунный штамп

Материал: чугун с шаровидным графитом.
Причины поломки: износ рабочей зоны.
*Сварка порошковой проволокой DO*23.*



Восстановление роликов прокатного стана

Ролики прокатного стана транспортировки профилей изнашиваются в процессе работы. На поверхности роликов образуются различной ширины канавки в зависимости от размера транспортируемых профилей.
Материал роликов: высокопрочный чугун.
Для восстановления геометрии роликов была применена порошковая проволока DO*636.
Данное решение обеспечило высокую производительность, хорошую свариваемость, возможность механически обрабатывать и низкие затраты.