

Castolin®

Specialist in quality joining

**Лучший выбор
для качественных
соединений**



WWW.CASTOLIN.COM

Castolin®



Castolin Eutectic: Разработано и произведено в Европе

является ведущим специалистом в области сварки и нанесения износостойких покрытий. Обладая более чем 100 летним опытом в этой области, в своей стратегии мы уделяем огромное внимание тесному контакту с нашими клиентами, мы в состоянии предвидеть потребности рынка и предлагаем лучшие решения. Мы обладаем сетью собственных складов, на которых хранятся запасы товаров адаптированных к местным требованиям в каждой стране. Поэтому если у Вас закончились товары и материалы Castolin Eutectic, чтобы пополнить запасы, достаточно обратиться в ближайшее региональное представительство компании.

Профессионализм в дистрибуции

С течением времени мы отметили постоянно растущие потребности в собственных профессиональных дистрибьюторах. Таким образом, на основе накопившегося опыта, мы приняли решение удовлетворить растущие потребности путем создания собственной сети дистрибьюторов. Такая бизнес-модель уже была успешно опробована и продолжает развиваться во многих странах, где присутствует Castolin Eutectic. В этих странах основные инвестиции были вложены в изучение потребностей покупателей, с тем, чтобы предложить на рынке необходимый продукт. Наш персонал состоит из высококвалифицированных и опытных специалистов, которые предоставят вам самое лучшее обслуживание.

Полный ассортимент продукции

Мы создали полный ассортимент продукции специально адаптированный к требованиям российского рынка. Этот полный спектр продуктов предоставит вам все решения для стандартных задач: соединения с высокой степенью прочности с применением всех видов пайки и сварки, нанесения износостойких материалов. Мы предлагаем широкий ассортимент присадочных прутков, паст, флюсов, электродов, а также сварочного и газового оборудования и т.д.

Упаковка, акции, выставочные стенды

Разработка новой упаковки, продвижение продукции, усовершенствование нашего ассортимента, а также проведение специальных акций для увеличения продаж является нашей повседневной работой. Но достаточно ли этого для того чтобы стать лучшим Поставщиком? Только не для Castolin Eutectic. Мы также думаем о том, как помочь вам представить покупателю наш товар в знаменитой красно-желтой упаковке и особенно заботимся о том, какую поддержку в этом вам оказать. С учетом обеспечения вас всем вышеперечисленным, мы используем специальное программное обеспечение, которое позволяет спроектировать такой выставочный стенд, который Вам нужен, с учетом необходимого товара, месторасположения его в магазине и соответствия его вашему дизайну.

Всегда рядом с Вами

Наша команда всегда к вашим услугам. На регулярной основе мы проводим обучение ваших специалистов, мы организуем демонстрационные дни в Ваших магазинах с тем, чтобы привлечь покупателей, демонстрируя им то, как быстро можно решить их трудные задачи, используя продукцию Castolin Eutectic.

Содержание

Почему пайка?	стр. 4
Таблица материалов для пайки	стр. 5
Прутки для пайки : медно-фосфорные прутки	стр. 6
Прутки для пайки : серебросодержащие безкадмиевые прутки	стр. 7
Прутки для пайки : серебросодержащие прутки с добавлением кадмия	стр. 8
Прутки для пайки : алюминий и латунь	стр. 9
Флюсы	стр. 10
Мягкая пайка	стр. 11
Оборудование для пайки	стр. 12-14
Аксессуары	стр. 15
Введение в сварочный процесс	стр. 16
Таблица сварочных материалов для РДС	стр. 17
Сварочный электроды : Сталь	стр. 18
Сварочные электроды : Другие металлы	стр. 19
Сварочное оборудование: метод MMA	стр. 20
Сварочное оборудование : метод MIG/MAG & TIG	стр. 21
Сварочное оборудование : плазменная резка & MultiPro	стр. 22
Castolin он-лайн	стр. 23
Демонстрационные дни в Вашем магазине	стр. 24

Почему пайка?

Определение пайки

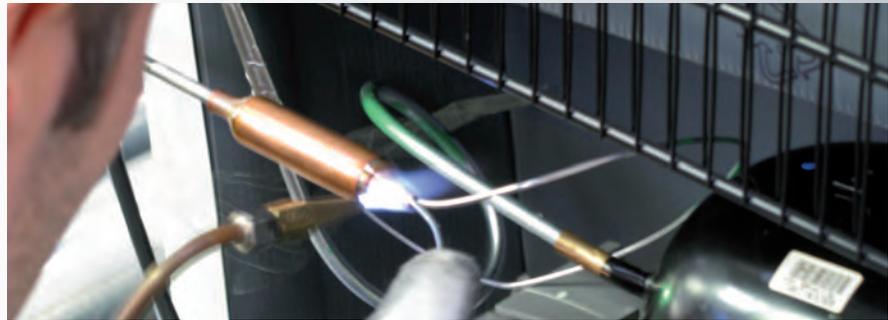
Пайка металлов это процесс соединения, в котором присадочный материал (припой) нагревается и благодаря более низкой температуре плавления, распределяется между двумя или более теснорасположенными частями под действием капиллярных сил. Присадочный материал нагревается до температуры плавления (ликвидус) и переносится на основу под защитной средой, как правило, под флюсом. В результате этого, припой распределяется по всей поверхности основного материала благодаря эффекту «смачивания», а затем охлаждается для получения твердого неразъемного соединения.

Пайка – надежный и проверенный метод соединения

Паяные соединения широко используются в системах водоснабжения, кондиционирования, отопления, холодильных установках, производстве электроники и многих других областях в течение очень долгого времени. Срок службы паяных соединений составляет весь срок эксплуатации деталей и это уже доказано. Другие материалы, такие как пластик, не выдерживают такого срока эксплуатации, поэтому их срок службы меньше. Кроме того, применяя пайку, в случае если вы с первого раза не смогли сделать все правильно, вы можете снова нагреть соединение и исправить поврежденный участок без демонтажа всей системы и замены отдельных деталей. Вы можете быть уверены, что, используя пайку, вы используете самое надежное на рынке решение для соединения деталей.

Пайка обеспечивает высокую прочность соединения

При использовании правильной технологии и при грамотном выборе припоя, паяное соединение может быть прочней,



чем присоединяемая основа.

Эстетика

Превосходная заполняемость швов (капиллярность) при пайке, и особенно использование серебросодержащих припоев, делают почти невидимыми швы и места соединений. Поэтому, когда внешний вид детали имеет особенное значение, как правило, используют процесс пайки.

Безопасность

Только пайка по настоящему может обеспечить герметичность швов в критически важных местах. Поэтому многие стандарты требуют при соединении таких мест использовать процесс пайки.

Пайка гигиенична

Знаете ли Вы, что в пластиковых трубах и соединениях почти всегда содержатся миллионы бактерий Легионелла (Legionella) и они являются причиной болезней вызываемых Легионеллой?



Эта болезнь является необычной и тяжелой формой пневмонии, вызываемой вдыханием капель воды содержащей бактерии Legionella pneumophila. Испытания показали, что паяные медные трубы содержат гораздо более низкие концентрации бактерий, что означает большую безопасность для Вас и Вашей семьи.

Процесс пайки существенно дешевле, а производительность выше

Процесс пайки достаточно дешев и требует минимальных затрат на оборудование. Фактически, имея всего 800 рублей, Вы можете начать паять уже сегодня. Пайка это отличное решение для высокопроизводительных процессов, благодаря использованию широкой линейки материалов и оборудования процесс пайки может быть полностью автоматизирован. В большинстве случаев, стоимость одного паяного соединения составляет менее 2 рублей. По сравнению с альтернативными решениями, пайка лучше не только по механическим свойствам, но также и по экономическим.

Паять – это просто



Каждый год компания Castolin Eutectic обучает пайке тысячи людей. Обучение основным операциям по пайке в буквальном смысле занимает менее одного часа. Простота процесса пайки позволяет компаниям быть более гибкими в своем производстве, все что нужно, это только выбрать припой. Компания Castolin Eutectic сделала пайку доступной!

Таблица материалов для пайки

Пайка при помощи горелки и паяльника

ПРИМЕНЕНИЕ	ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА	ФЛЮС	Т ПЛАВЛЕНИЯ °C	ИНСТРУМЕНТЫ	
МЯГКАЯ ПАЙКА ДЛЯ МЕДИ / ЛАТУНИ / НЕРЖ. СТАЛИ / ЦИНКА						
МЕДЬ, ЛАТУНЬ, НЕРЖ. СТАЛЬ (INOX), ЦИНК	Sn96.5 - Ag 3.5 без свинца	TIN FLAM 157	TIN FLUX 157	220°C	ЭЛЕКТРОПАЯЛЬНИК ГОРЕЛКА С ГАЗОВЫМ КАРТРИДЖЕМ ГОРЕЛКА С МОНОГАЗОМ ДВУХГАЗОВАЯ ГОРЕЛКА АЦЕТИЛЕН / КИСЛОРОД	
ВОДОПРОВОДЫ ПИТЬЕВОЙ ВОДЫ	Sn 97.0-Cu 3.0 без цинка	TIN FLAM BG 5423	TIN FLUX 157	240°C		
ПАЙКА МЕДИ / ЛАТУНИ / НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ / АЛЮМИНИЯ						
ТРУБЫ, ОТОПЛЕНИЕ, НДИЦИОНИРОВАНИЕ, ГАЗ	Пруток с 40% серебра	AG FLAM 6103 RB AG FLAM 6103 RX AG FLAM 6113 RX (Без Кадмия)	AG FLUX 6000 FX / FP	600°C	ЭЛЕКТРОПАЯЛЬНИК ГОРЕЛКА С ГАЗОВЫМ КАРТРИДЖЕМ ГОРЕЛКА С МОНОГАЗОМ ДВУХГАЗОВАЯ ГОРЕЛКА АЦЕТИЛЕН / КИСЛОРОД	
АЛЮМИНИЕВЫЕ ДЕТАЛИ	Алюминий	ALU FLAM 21F	ALU FLUX 21	620°C		
ОСНОВНОЙ РЕМОНТ, ХОЛОДИЛЬНАЯ ТЕХНИКА, ГАЗОСНАБЖЕНИЕ	Припой с 20 % серебра	AG FLAM 6100 RB AG FLAM 6100 RX AG FLAM 6110 RF (Без Кадмия)	AG FLUX 6000 FX / FP	650°C		
ТРУБЫ, ОТОПЛЕНИЕ, ГАЗ	Медно-Фосфорный припой с 5 % серебра	CU FLAM RB 5286	CU FLUX 5000 FX	750°C		
ВОДОПРОВОД, САНТЕХНИКА	Медно-Фосфорные припои с 2 % серебра с 0% серебра	CU FLAM RB 5280 CU FLAM RB 5246	CU FLUX 5000 FX	850°C		
ПАЙКА СТАЛИ / МЕДИ / ЛАТУНИ						
ЛИСТОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ТРУБНАЯ ОБВЯЗКА	Латунный пруток с флюсовым покрытием	BRASS FLAM 18 XFC		900°C		

5

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



Прутки для пайки: Серебряный припой с кадмием

AG FLAM 6100 RB / RX

Технические характеристики	
Температура плавления (sol./liq.)	610°C-750°C
Прочность на разрыв	450 N/mm ²
Длина	500mm

Наименование	Диаметр.	Артикул	Упаковка
6100 RB	2,0mm	754827	100гр
6100 RX	2,0mm	754828	100гр

Описание

Непокрытый пруток (RB) или покрытый пруток (RX) со средним содержанием серебра (20%). Хорошая текучесть, что позволит Вам работать даже на плохо подготовленных соединениях и проводить ремонт там, где есть значительные трещины. Уникальная формула флюсового покрытия (Elastec™) делает его гибким. Для улучшения качества и текучести припоя мы рекомендуем использовать флюс Ag Flux 6000 FP или FX.

Применение

Газовое оборудование, гидротехнические сооружения, промышленное холодоснабжение, кондиционирование, теплообменники.



AG FLAM 6103 RB / RX

Технические характеристики	
Температура плавления (sol./liq.)	595°C-630°C
Прочность на разрыв	480 N/mm ²
Длина	500mm

Наименование	Диаметр.	Артикул	Упаковка
6103 RB	2,0mm	754829	100гр
6103 RX	2,0mm	754830	100гр

Описание

Непокрытый пруток (RB) или покрытый пруток (RX) с высоким содержанием серебра (40%). Максимальная текучесть, скорость пайки, низкое теплопроникновение и высокая прочность делает его незаменимым для ремонта и работ, требующих повышенной точности. Крайне низкая температура плавления делает его идеальным для пайки в системах кондиционирования воздуха без ухудшения качества медных труб. Уникальная формула флюсового покрытия (Elastec™) делает его гибким. Для улучшения качества и текучести припоя мы рекомендуем использовать флюс Ag Flux 6000 FP или FX.

Применение

Газоснабжение, водоснабжение, кондиционирование, теплообменники, горелки, латунные приборы, приборы из нержавеющей стали, системы с фреоном.



Прутки с высоким содержанием серебра (20% - 45%) с кадмием или без кадмия для низкотемпературной пайки. Подходят для соединения всех типов металлов (за исключением алюминия), а также для пайки разнородных соединений



Прутки для пайки: Алюминия и Латуни

ALU FLAM 21F

Технические характеристики	
Температура плавления (sol./liq.)	575°C-630°C
Прочность на разрыв	138 N/mm ²
Длина	500mm

Диаметр.	Артикул	Упаковка
2.5mm	754858	100rp

Описание

Этот припой характеризуется высокой текучестью и простотой использования. Место пайки полностью однородное, влагонепроницаемое и коррозионностойкое. Хорошее цветовое сочетание с основным металлом.

Применение

- Ремонт алюминиевых деталей.
- Защитное покрытие для механизмов, труб, фитингов, шкивов, маховиков.



ALU FLAM 190

Технические характеристики	
Температура плавления (sol./liq.)	575°C-590°C
Прочность на разрыв	155 N/mm ²
Длина	500mm

Диаметр.	Артикул	Упаковка
2,0mm	754859	100rp

Описание

Припой, предназначенный для соединения алюминиевых деталей.

Применение

Для соединения алюминиевых деталей, таких, как каркасы кузовов, клемм, трубопроводов кондиционирования воздуха, оконных рам и т.д.



BRASS FLAM 18 XFC

Технические характеристики	
Температура плавления (sol./liq.)	870°C-895°C
Прочность на разрыв	480-490 N/mm ²
Длина	500mm

Диаметр.	Артикул	Упаковка
3.0mm	754808	1кг

Описание

Латунный припой с эластичным покрытием и серебром. Гибкое покрытие позволяет паять даже в труднодоступных местах. Содержание серебра позволяет работать при более низкой температуре плавления, улучшает механические свойства и обеспечивает коррозионную стойкость.

Применение

Пайка высококачественных сталей во всех пространственных положениях, оцинкованных сталей, меди и чугуна.



- Металлокаркасы, кузовостроение, металлоконструкции, клапана, водоснабжение, выхлопные трубы.



ФЛЮСЫ

AG FLUX 6000 FP

Технические характеристики	
Диапазон применения	500°C - 800°C
Упаковка	200г
Артикул	755095

Описание

Белая паста, подходит для всех типов серебряных припоев.

AG FLUX 6000 FX

Технические характеристики	
Диапазон применения	380°C - 720°C
Упаковка	125г
Артикул	755094

Описание

Флюс в виде порошка для капиллярной пайки припоев с высоким содержанием серебра.



CU FLUX 5000 FX

Технические характеристики	
Диапазон применения	550°C - 800°C
Упаковка	125г
Артикул	755093

Описание

Флюс в виде порошка, хорошо подходит для медно-фосфорных припоев : 5246, 5280, 5286.

ALU FLUX 21

Технические характеристики	
Диапазон применения	450°C - 650°C
Упаковка	50г
Артикул	755096

Описание

Флюс в виде белого порошка для алюминиевых припоев.

Мягкая пайка

TIN FLAM 157

Технические характеристики	
Температура плавления	221°C
Прочность на разрыв R	30-35 N/mm ²
Состав	Sn 96.5 - Ag 3.5

Диаметр.	Артикул	Упаковка
2,0 mm	756062	250г

Описание

Олово-серебряный припой для капиллярной пайки. Низкая температура плавления, высокая механическая прочность и превосходная смачиваемость обеспечивают отличную производительность в процессе пайки всех металлов и разнородных соединений.

Применение

Системы водоснабжения, отопления, газоснабжения. Используется с любым металлом- основой.

BC 5423

Технические характеристики	
Температура плавления	230°C- 250°C
Прочность на разрыв R	7.3 Kg/dm ³
Состав	Sn 97.0 - Cu 3.0

Диаметр.	Артикул	Упаковка
2,0 mm	756063	250г
2,0 mm	756064	500г

Описание

Припой для капиллярной пайки на меди и ее производных. Обеспечение лучшего результата в пайке смешанных медных сплавов (медь, латунь, бронза). Рекомендуется использовать с флюсом Tin Flux 157.

Применение

Системы водоснабжения, отопления, газоснабжения.



TIN FLUX 157

Технические характеристики	
Диапазон применения	150°C - 420°C
Упаковка	100г
Артикул	755 097

Описание

Жидкий флюс, наиболее активен на меди, черных и нержавеющей сталях.



Оборудование для пайки

CASTOLIN 500



Технические характеристики	
Газ	Бутан в одноразовых баллонах (190гр)

Артикул
600827

Описание

Простая и надежная горелка, которая сочетает в себе высокую производительность и низкую стоимость.

CASTOLIN 500 FLEX



Технические характеристики	
Газ	Бутан в одноразовых баллонах (190гр)

Артикул
600456

Описание

Высокопроизводительная горелка для пайки. Простота в использовании в любых положениях. В упаковку входят 2 баллона.

CASTOLIN 1450

Технические характеристики	
Газ	пропан-бутановая смесь в одноразовых баллонах

Наименование	Артикул
1450 блистер	600236
1450 кейс	753792

Описание

Автоматический пьезо поджиг. Латунный корпус и встроенная система регулировки мощности пламени. Пропан-бутановая смесь, время горения 1,5 часа, оснащена специальным устройством, позволяющем вести работы во всех пространственных положениях.

Состав

- Блистер содержит горелку 1450 и один баллон.
- Кейс содержит 2 баллона и горелку 1450.



Оборудование для пайки

GASTOLIN KIT BOX CT 26

Технические характеристики

Газ	Map // Pro™, одноразовые баллоны
-----	----------------------------------------

Артикул

755104

Описание

- Встроенный редуктор давления поддерживает постоянное пламя
- Очень высокая температура пламени ; ± 2000°C
- Автономность работы ; 1ч 45мин
- Кнопка управления подачей газа
- Прочный алюминиевый корпус
- Соединение для баллонов MAP//Pro™
- Кнопка блокировки пламени
- Безопасный пьезо поджиг
- Съёмная медная трубка для легкой чистки

Состав

- 2 баллона с газом Map//Pro™ (1 литр, одноразовые)
- 1 горелка



Полная линейка горелок и газов обеспечивает самый высокий уровень качества, эффективности и производительности.

GASTOLIN 4000 FLEX PRO

Технические характеристики

Газ	Map // Pro™, Кислород, одноразовые баллоны
-----	--------------------------------------------------

Артикул

663033

Описание

- Высокопроизводительная горелка для получения быстрого результата
- Температура пламени > 3050°C
- Горелка со встроенной системой безопасности
- Простое и удобное обслуживание

Состав

- 1 баллон с Кислородом (930 мл - 110 бар, одноразовый)
- 1 баллон с газом Map//Pro™ (1 литр, одноразовый)



ВНИМАНИЕ: Баллоны НЕ ПОДЛЕЖАТ повторной зарядке.



Горелки и газ

AUTOFLAM O



Технические характеристики

Рабочее давление	кислорода 0,8-1,5 bar газа 0,2-1,5 bar
Размеры	длина 320 mm
Вес	350r

Артикул

663032

Описание

Легкая и удобная горелка с хорошей эргономикой. Кислородацителиновая горелка оснащается 5 соплами с производительностью 100, 160, 250, 315 и 400 литров/час.

TORCH TX 504



Технические характеристики

Газ	MAP//PRO™ в баллонах
-----	----------------------



Артикул

Описание

Высокая производительность. Автоматический пьезо поджиг. Легкий вес и хорошая эргономика. Экономичный расход газа. Используются только одноразовые баллоны MAP//Pro™.

БУТАН 500

Артикул	Упаковка
755100	36 штук

Описание

Газовый баллон (190 грамм) - Бутан. Используется с горелками Castolin 500 и Castolin 500 Flex.



1450

Артикул	Упаковка
600069	12 штук

Описание

Пропан-бутановая смесь для использования с горелкой 1450.



MAP // PRO™

Артикул	Упаковка
755105	12 штук

Описание

Сертификат TÜV – TPED



КИСЛОРОД

Артикул	Упаковка
600826	12 штук

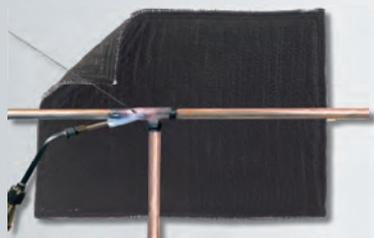
Описание

Кислородный баллон 1 литр 100 бар Для использования с горелкой Flex 4000.



Аксессуары

ДВУСТОРОННИЙ ТЕПЛОЙ ЭКРАН PRO'THERMIQUE



Технические характеристики	
Размер	210x290mm

Артикул	
657682	

Описание

Термоизолирующий экран для сварки и пайки

- Очень высокая термическая стойкость
- Увеличенный срок службы. Усилен и прошит с обеих сторон
- Двустороннее использование
- Антибликовый

ГЕЛЬ CALOR STOP

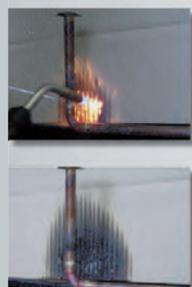
Технические характеристики	
Гель против температурного воздействия. Идеально подходит пайки и сварки.	

Артикул	Упаковка
753805	6 шту

Описание

- Защищает поверхности и детали от воздействия пламени.
- Безопасный, не токсичный. Безопасен для кожи
- Быстро наносится, легко достигает нужного результата.

С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ГЕЛЯ CALORSTOP



БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГЕЛЯ CALORSTOP



CALOR STOP +



Технические характеристики	
Размер	200x280mm

Артикул	
657679	

Описание

Комплекс высокотемпературного стекловолна с одной стороны и алюминизированные стекловолна с другой стороны, обеспечивают высокую температурную стойкость. Не содержит асбест и керамику.

СМАЗКА/ЛЮБРИКАНТ

Артикул	Упаковка
657506	12 шту

Описание

Обладает очищающими и смазывающими свойствами. Образовывает защитную пленку от коррозии.



LEAK DETECTOR

Артикул	Упаковка
600476	12 шту

Описание

При использовании Leak Detector, появляющиеся на поверхности пузырьки указывают место протечки, негерметичности соединения.



CASTONET

Артикул	Упаковка
600781	шту в блистере

Описание

Абразивные ткани на основе акриловых соединений специально предназначенных для удаления оксидов с поверхности соединений до и после пайки.

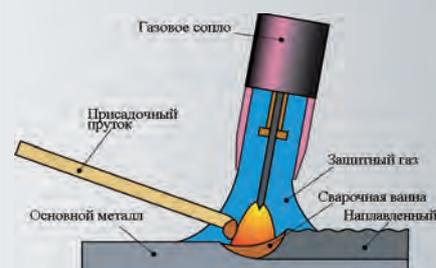


Введение в сварку

Описание

Сварка – это процесс соединения материалов, обычно металлов и термопластов, посредством их смешения. Как правило, это делается путем расплавления рабочих поверхностей и добавления туда присадочного материала в виде прутка или проволоки для формирования ванны с расплавленным материалом (сварочной ванны) затем это место охлаждается для получения прочного соединения. Кроме того, присадочный материал может иметь химический состав, который может быть более прочным, чем основной металл.

Описание процессов сварки



Сварка методом MMA

Этот процесс используется как для соединения, так и для нанесения износостойких покрытий. В ручной дуговой сварке используется в качестве расходного материала электрод, который покрыт флюсом для создания защитной атмосферы при сварке. Благодаря простоте использования оборудования и его эксплуатации, ручная дуговая сварка является одним из самых популярных процессов в мире сварки. Этот процесс используется в основном для сварки чугунов и стали (в том числе и нержавеющей стали), однако алюминий, никель и медные сплавы также могут быть сварены посредством этого метода.

Сварка методом MIG/MAG

Сварка плавящимся электродом в инертном газе (MIG) работает по тому же принципу, как и сварка покрытым электродами, но с использованием непрерывной подачи электрода в виде сплошной или порошковой проволоки, намотанной на катушку. Это наиболее распространенный производственный процесс сварки. Он может быть использован для сварки широкого спектра металлов и сплавов, включая алюминий, медь, магний, никель, и многие из их сплавов, а также чугуна, стали и большинства их сплавов.

Сварка методом TIG

(неплавящемся электродом в среде инертных газов)

Процесс дуговой сварки, в котором используется неплавящийся вольфрамовый электрод для получения сварного шва. TIG сварка обычно используется для сварки тонких срезов из нержавеющей стали и цветных металлов, таких как алюминий, магний и медные сплавы. Тем не менее, процесс TIG сварки является сравнительно более сложным, трудоемким и более медленным процессом.



Сварка методом MMA



Сварка методом MIG/MAG



Сварка методом TIG

Ручная дуговая сварка (РДС)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ/ ПРИМЕНЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ	ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ
СВАРКА СТАЛИ			
Высокая механическая прочность. Исключительное сваривание всех видов сталей.	Металлургия и металлообработка. Механизмы. Инструмент. Нержавеющие стали.	STEEL SUPER STRONG 680S	
Сварка во всех пространственных положениях. Хорошая свариваемость.	Металлургия, конструкционные стали, черные металлы, металлообработка, котловые стали.	STEEL EASY ARC ECR 4213	
Безопасное соединение, основные покрытия	Стальные рамы, трубы и корпуса.	STEEL SAFE ARC ECB 3218	
СВАРКА ЧУГУНА			
Электрод для РДС на никелевой основе	Головки блоков, шкивы, ролики, корпуса	CAST ARC SSA 42	
Электрод для РДС на графитной основе	Машиностроение, корпуса насосов, критически нагруженные механические детали	CAST ARC SSA 43	
ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ			
Электрод с высокой степенью твердости, Хорошая сопротивляемость абразивному износу, низкое взаимопроникновение.	Экскаваторы, ковши бульдозеров, сельскохозяйственная техника	WEAR ARC SSA 36	
СВАРКА НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ И АЛЮМИНИЯ			
Электрод из нержавеющей стали с хорошей коррозионной стойкостью.	Пищевая промышленность, Питьевые резервуары, фитинги.	STAINLESS ARC 316L	
Ремонт алюминиевых деталей	Алюминиевые детали, вентиляторы, воздухопроводы.	ALU ARC 2101S	

1. Удалить ржавчину, поверхность обезжирить.
 2. Правильно выбрать напряжение сварочного тока
 3. Соблюдайте полярность, указанную на этикетке.
 4. Удалить шлак с помощью молотка.
 5. Хранить электроды в сухом месте.
- Безопасность :Наденьте сварочный шлем, маску и перчатки.



ВБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА		
ТОЛЩИНА ДЕТАЛИ (ММ)	ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА (ММ)	СИЛА ТОКА (А)
1 и 2	2.0	40-60
3	2.5	60-80
4	3.2	100-120
5	4.0	120-150

Электроды для сварки стали

STEEL EASY ARC ECR 4213

Технические характеристики	
Прочность на разрыв	Rm : 470-520 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
2,5mm	350mm	750696	270 x 5kg
3.2mm	350mm	751492	170 x 5kg

Описание

Универсальный рутиловый электрод для сварки сталей с низким и средним пределом прочности.

Применение

Многоцелевой рутиловый электрод, подходящий для сварки широкого спектра сталей. Сварка во всех пространственных положениях, образует гладкий шов с хорошим шлакоотделением и низким брызгообразованием. Рекомендуется для сварки конструкций с тонкой или средней толщиной листа в любых пространственных положениях различными способами нанесения шва. Любые конструкционные стали.



STEEL SAFE ARC ECB 3218

Технические характеристики	
Прочность на разрыв	Rm : 470-510 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
2,5mm	350mm	751503	205 x 5kg
3.2mm	350mm	751504	135 x 5kg

Описание

Специальный электрод с основным покрытием для сварки сталей с низким и средним пределом прочности.

Применение

Высококачественный электрод с основным покрытием для сварки во всех пространственных положениях. Образует ровную дугу с низким брызгообразованием. Постоянное качество сварки и ровное горение дуги даже при низком напряжении. Преимущественно используется в судостроении, для сварки систем орошения полей, производстве сварных труб, котельном оборудовании, и т.д.



STEEL ARC 680S

Технические характеристики	
Прочность на разрыв Rm	Rm : 850 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
2,5mm	250mm	755112	10 штук
3.2mm	350mm	755113	5 штук

Описание

Специальный электрод для РДС для сварки, ремонта и нанесения покрытий для широкого спектра сталей и разнородных соединений. Высокая стойкость к образованию трещин, коррозии, стойкость к кавитационному износу.

Применение

Основные области применения: монтаж ответственных стальных конструкций и сварка разнородных сплавов.

- Сильно нагруженные механические части, поршневые штоки, цилиндры, инструмент,ковка



WEAR ARC SSA 36

Технические характеристики	
Твердость	HRC 62

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
2,5mm	350mm	755119	18 штук

Описание

Высокопроизводительный электрод (коэфф. использования ~165%) для нанесения износостойких покрытий, образует наплавленный слой с исключительной стойкостью к абразивному износу с низким перемешиванием.

Применение

Сельскохозяйственные машины, инструмент, и т.д.



Электроды для сварки чугуна, нержавеющей сталей, алюминия

ALU ARC 2101S

Технические характеристики	
Прочность на разрыв	Rm: 160-180 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
2,5mm	250mm	755118	5 шту

Описание

Электрод для производства и ремонта алюминиевых частей.

Применение

Основные области применения: монтаж и ремонт литых алюминиевых сплавов.

- Блоки двигателей, корпуса, резервуары, вентиляторы, ковши, корпуса насосов.



STAINLESS ARC 316L

Технические характеристики	
Прочность на разрыв	560 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
2,5mm	300mm	755114	10 шту
3.2mm	350mm	755115	5 шту

Описание

Рутильный электрод из нержавеющей стали для технического обслуживания, ремонта и соединения аналогичных сплавов, также подходит для футеровки.

Применение

Основные области применения: монтаж и ремонт изделий из нержавеющей сталей.

- Трубы, резервуары, миксеры, насосы, котлы.



CAST ARC SSA 42

Технические характеристики	
Прочность на разрыв	480 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
3,2mm	350mm	755117	12 шту

Описание

Электрод на никелевой основе для ремонта и соединения чугуна и чугуна со сталью. Сварка во всех пространственных положениях, низкое перемешивание.

Применение

Сварка серого чугуна (на никелевой основе).

- Блоки двигателей, шкивы, ролики, корпуса.



CAST ARC SSA 43

Технические характеристики	
Прочность на разрыв	490 МПа

Диаметр	Длина	Артикул	Упаковка
3,2mm	350mm	755116	12 шту

Описание

ММА электрод с основным покрытием на основе графита для ремонта и сварки чугуна и чугуна со сталью. Не подвержен перегреву.

Применение

Основные области применения:

- Корпуса, шкивы, машиностроение, орпуса насосов, нагруженные механические части.



Сварочное оборудование: Электродуговая сварка электродом

ARC RANGE MMA инвертер с вентиляцией

	ARC1250	ARC1450	ARC1650
Напряжение	230V однофазный 50/60 Hz	230V однофазный 50/60 Hz	230V однофазный 50/60 Hz
Вес	2.5 кг	3 кг	3.5 кг
Сварочный ток	100A (при ПВ 10%)	130A (при ПВ 10%)	150A (при ПВ 10%)
IP индекс	IP 21	IP 21	IP 21
Стандарт	60974-1; 60974-10	60974-1; 60974-10	60974-1; 60974-10
Артикул	Артикул	Артикул	Артикул
	662754	662755	662756

Описание

- Простота в эксплуатации
- Переносной (от 2.5 до 3.5 кг)
- Прекрасно подходит для всех видов электродов: рутитовых, для нержавеющей сталей, по чугуну, с основным покрытием.
- Выбор из трех комплектаций, варит электродами всех типов диаметром до 4мм.
- Стандартная фаза (однофазный) 230V
- Усиленная изоляция
- Прочный и надежный
- Последние достижения в инверторной технологии обеспечивают дугу выдающейся точности
- имеется сертификат CE



W RANGE PRO

	W150	W180	W210GE
Напряжение	230V однофазный 50/60 Hz	230V однофазный 50/60 Hz	230V однофазный 50/60 Hz
Диапазон силы тока	5 - 150A	5 - 180A	5 - 210A
Напряжение холостого хода	80V	80V	80V
Сварочный ток: 40% 60%	130A	170A	210A
IP индекс	IP 23	IP 23	IP 23
Вес	5 кг	5 кг	8.5 кг
Размеры	12x31x27	12x31x27	18x25x40
Артикул	Артикул	Артикул	Артикул
	600834	662757	662758

Описание

- Простота в эксплуатации
- Переносной (от 5 до 8.5 кг)
- Прекрасно подходит для всех видов электродов: рутитовых, для нержавеющей сталей, по чугуну, а также для нанесения износостойких покрытий.
- Усилитель сварочного тока (от 130 А до 190А)
- Выбор из трех комплектаций, варит электродами всех типов диаметром до 5мм.
- Может быть подключен к генератору
- Полная комплектация с кабелем заземления, Сварочным кабелем и инструкцией по эксплуатации.
- Стандартная фаза (однофазный) 230V
- Усиленная изоляция
- Прочный и надежный
- Последние достижения в инверторной технологии обеспечивают дугу выдающейся точности
- имеется сертификат CE



Сварочное оборудование: процессы MIG/MAG/TIG

DERBY 161 & DERBY 285

	DERBY 161	DERBY 285
Напряжение	230V однофазный 50/60 Hz	3x 230V/400V 50/60 Hz
Размеры	40 x 62 x 54 cm	49 x 83 x 70 cm
Вес	37 Kg	72 Kg
Сварочный ток	140A (при ПВ 20%) 80A (при ПВ 50%)	280A (при ПВ 35%) 215A (при ПВ 60%)
IP индекс	IP 22	IP 22
Артикул	Артикул	Артикул
Включает в себя горелку и кабели, оборудование полностью готово к сварке	600121	600122



21

Описание

Полуавтоматическая сварка проволокой по технологии автоматической MIG/MAG сварки. Принцип полярности позволяет использовать катушки с порошковыми проволоками Castolin без применения защитного газа. Чрезвычайно легкий и компактный. DERBY также можно использовать и с применением защитного газа.

CASTOTIG 1501 DC

Описание

- Генератор постоянного тока DC, применяется для метода TIG и сварки электродом.
- Инверторная технология на основе микропроцессора.
- Компактный, легкий вес.
- HF TIG контактное зажигание или зажигание с регулируемой интенсивностью.
- Высокая стабильность дуги.
- Дисплей параметров сварки, цифровой амперметр.
- Используются импульсные частоты 0.25 - 250 Hz.
- сертификат CE

Технические характеристики	
Напряжение	230V однофазный 50/60 Hz
Сварочный ток	150A (при ПВ 35%) 100A (при ПВ 100%)
Вес	5,7 Kg
IP индекс	IP 23
Артикул	Артикул
CastoTIG 1501 DC	305300



Доступен к заказу в портативном кейсе для облегчения транспортировки.

CASTOTIG 1702 AC/DC

- TIG сварочный генератор (переключатель) DC и AC.
- Инверторная технология на основе микропроцессора, может работать по любым металлам, включая алюминий и его сплавы.
- Непрерывный контроль сварочных процессов.
- Возможность сварки электродом.
- Сертификат CE

Технические характеристики	
Напряжение	230V однофазный
Сварочный ток	170A (при ПВ 30%) 120A (при ПВ 60%) 100A (при ПВ 100%)
Вес	15 Kg
IP индекс	IP 23
Артикул	Артикул
CastoTIG 1702 AC/DC	304900



Для получения дополнительной информации о нашем полном ассортименте сварочного оборудования, предлагаем ознакомиться с нашим специальным каталогом.

Сварочное оборудование: Плазменная резка

AIR JET 25CL

Технические характеристики	
Напряжение	230V однофазный, частота - 50/60 Hz
Максимально глубина реза	с высокой точностью; 6mm Максимально возможная глубина реза; 12mm
Эффективность	0.85
режим регулировки	Автоматический
Сварочный ток	20A (при ПВ 60%)
Максимальное напряжение	14.3 kVA
IP индекс	IP21
Размер	540 x 220 x 400 mm
Вес	18 кг

Артикул
751468

Описание

AirJet 25 CL это портативное решение для плазменной резки со встроенным воздушным компрессором. Это идеальное решение для проведения эффективного технического обслуживания и ремонтных работ.

- Последние достижения инверторной технологии, дуга высочайшей точности.
- Сертификат CE.



WELDING HELMET 95 SC

Артикул
663003

Описание

LCD экран с защитой от 4 до 13 DIN. Соответствует требованиям CE EN 175 S. Идеально подходит для сварки электродом, MIG / MAG и TIG сварки. Специально разработанный дизайн. Прочный и легкий (490г.)



Безопасность и защита окружающей среды

Без Борной кислоты и Буры

Следуя текущим и будущим требованиям законодательства REACH и применяя экологические ограничения к нашей отрасли, компания Castolin Eutectic разработала ассортимент продукции по пайке, не содержащей CMR вещества (канцерогенные, мутагенные, репротоксичные). Это означает отказ от использования в производстве и продукции борной кислоты и буры.



Что такое REACH?

REACH это новые правила Европейского сообщества о химических веществах и их безопасном использовании. Речь идет о регистрации, оценке степени вредности, разрешении на использование и ограничение использования химических веществ. Целью REACH является улучшение защиты здоровья человека и окружающей среды за счет своевременного и детального выявления внутренних свойств

химических веществ. В то же время, необходимо усиливать инновационный потенциал и конкурентоспособность при производстве химических веществ в промышленности ЕС.



23

Без Кадмия

Кадмий считается экологически токсичным веществом, поэтому, это основная причина, по которой компанией Castolin Eutectic, была разработана линейка безкадмиевых продуктов. Кадмий используется в батареях, пластмассах, красителях и металлических покрытиях. Кадмий может попасть в окружающую среду через свалки, путем применения несовершенных методов утилизации отходов, когда в процессе

сжигания угля для энергетики и т.д. частицы могут распространиться по воздуху на большие расстояния, прежде чем упасть

на землю или попасть в воду, и каждый год много тонн кадмия сбрасываются в наши моря и океаны. Нагрузка на окружающую среду росла, и Европейский союз создал несколько директив для предотвращения использования

таких опасных веществ как кадмий. Кроме того, кадмий уже был запрещен к использованию в аэрокосмической, автомобильной, медицинской сфере и при производстве питьевой воды.



Директива RoHS



Директива по ограничению использования определенных опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании была принята в феврале 2003 года Европейским союзом. Данная директива ограничивает использование шести опасных материалов в производстве различных видов электронного и электротехнического оборудования. Эта директива тесно связана с отходами электрического и электронного оборудования, и устанавливает порядок сбора, переработки и восстановления электротехнических товаров и является частью законодательной инициативы для решения проблемы огромного количества токсичных отходов. Продукция Castolin Eutectic сертифицирована в соответствии с этой директивой

Castolin®

Specialist in quality joining



Castolin онлайн

Теперь, на сайте нашей компании доступен в режиме онлайн новый сайт, посвященный исключительно дистрибьютерской деятельности. Приглашаем вас посетить этот веб-сайт, где вы сможете найти все последние новости о компании, а также полную информацию о продуктах и примерах их применения.

- Видео
- Каталог
- Новости

www.castolin.com

Демонстрационные дни в вашем магазине

Для поддержания продаж нашей продукции, наши технические специалисты готовы по Вашему запросу осуществить демонстрацию наших продуктов в Вашем магазине, с тем чтобы;

- Обучить Ваш персонал
- Осуществить поддержку Ваших клиентов и ответить на их технические вопросы
- Продемонстрировать оборудование и материалы в действии

