

Eine Auswahl der wichtigsten
Castolin-Geräte und -Zusatzwerkstoffe für
Reparatur, Instandhaltung und Fertigung

Castolin - Spektrum



Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

Welcome

Inhaltsverzeichnis

Zusatzwerkstoffe

| | |
|--|-------|
| Gusseisenwerkstoffe | 4 |
| Un- niedriglegierte Eisenwerkstoffe | 4–5 |
| Hochlegierte Eisenwerkstoffe | 5–8 |
| Nickellegierungen | 8 |
| Verschleißbeständige Werkstoffe | 9–11 |
| Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen | 11–12 |
| Weichlote, Kupfer-Phosphor-Lote | 12–13 |
| Messinglote, Aluminiumlote | 13–14 |
| Cadmiumfreie Silberlote | 15 |
| Metallpulver für Korrosionsschutz | 16 |
| Metallpulver zum Gas-Pulver-Schweißen | 16 |
| Hochschmelzende Metall- und Keramikpulver zum Flamspritzen ohne Einschmelzen | 16 |
| Metallpulver zum Flamspritzen ohne Einschmelzen | 17 |
| Metallpulver zum Flamspritzen mit nachfolgendem Einschmelzen | 17 |
| PTA Pulver auf Co-, Fe-, Ni-Basis | 18–19 |
| Werkstoffe zum Laserschweißen | 19 |

Equipment

| | |
|------------------------------|----|
| Equipment und Prozessauswahl | 20 |
|------------------------------|----|

MMA Schweißprozess

| | |
|--------------------------------------|----|
| Manuelles Metall-Lichtbogenschweißen | 21 |
| POWERmax 4.0 | 22 |
| POWERmax 1800 | 23 |
| XUPERmax ² | 24 |
| XuperMax 2500 | 25 |
| ACCUmax | 26 |

WIG Schweißprozess

| | |
|------------------------------|----|
| Wolfram-Inert-Gas Schweißen | 27 |
| CastoTIG 1611 DC | 28 |
| CastoTIG 1711 DC | 29 |
| CastoTIG 1702 AC/DC | 30 |
| CastoTIG 2201 DC | 31 |
| CastoTIG 2202 AC/DC | 32 |
| CastoTIG 3011 DC, 3012 AC/DC | 33 |
| Cooling 2200, 3010 | 34 |
| WIG Brennerauswahl | 35 |
| WIG Brenner | 36 |
| WIG-Elektroden-Schleifgerät | 37 |
| CastoSharp | 37 |

Reinigungsgeräte

| | |
|-------------------|----|
| CastoCleaner Plus | 38 |
|-------------------|----|

MIG/MAG Schweißprozess

| | |
|---|----|
| Metall Inert Gas/Metall Aktiv Gas Schweißen | 39 |
| DERBY 161 | 40 |

MIG/MAG Schweißprozess

| | |
|--|-------|
| DERBY 305 | 41 |
| DERBY 425 DS II | 42 |
| DERBY 181 | 43 |
| XuperMIG 3000 | 44 |
| CastoMIG 3500 C | 45 |
| CastoMIG 3500 DS | 46 |
| CastoMIG 5000 DS | 47 |
| Cooling CastoMIG | 48 |
| Zubehör für CastoMIG 3500 C 3500 DS und 5000 DS | 48 |
| XuperArc 3200 C | 49 |
| XuperArc 4000 DS | 50 |
| XuperArc 5000 DS | 51 |
| Cooling XuperArc | 52 |
| Zubehör fuer XuperArc 3200 C 4000 DS and 5000 DS | 52 |
| MIG/MAG Brennerauswahl | 53 |
| MIG/MAG Brenner | 54–55 |
| iD Weld 2501 | 56 |

Plasma Schneidverfahren

| | |
|------------------------------|----|
| Plasmaschneiden | 57 |
| AirJet Compact | 58 |
| AirJet 625 | 59 |
| AirJet 1038 | 60 |
| Plasmaschneidbrenner Auswahl | 61 |

PTA Schweißen

| | |
|---|-------|
| PTA (Plasma Transferred Arc) Schweißverfahren | 62 |
| MicroGAP 50 DC | 63 |
| EuTronic® GAP 2501 DC | 64 |
| EuTronic® GAP 3501 DC | 65 |
| Zubehör für GAP 2501 DC | 66 |
| Zubehör für GAP | 67 |
| GAP Brennerauswahl | 67 |
| GAP® Brenner | 68–69 |

Thermisches Spritzen

| | |
|--------------------------|----|
| Flamspritzen mit Pulvern | 70 |
| RotoTec 800 | 71 |
| CastoDyn DS 8000 | 72 |
| SuperJet -S- Eutalloy | 73 |

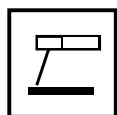
Lichtbogendrahtspritzen

| | |
|-------------------------------------|----|
| EuTronic Lichtbogenverfahren | 74 |
| EuTronic Arc Spray 4 HF | 75 |
| Zubehör für EuTronic Arc Spray 4 HF | 76 |

GoodAire

| | |
|--|----|
| Absaugtechnik zum Schutz von Mensch und Maschine | 77 |
| Good Aire 1202/1802 | 78 |
| Good Aire 3002/4002 | 79 |

Verwendete Symbole



MMA



WIG



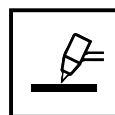
MIG/MAG



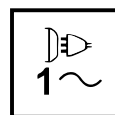
MIG/MAG
PULS



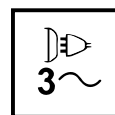
PLASMA
Schneiden



PLASMA
Schweißen/Beschichten



Einphasig



Drehstrom

ZUFRIEDENE KUNDEN STEHEN IM MITTELPUNKT UNSERES INTERESSES

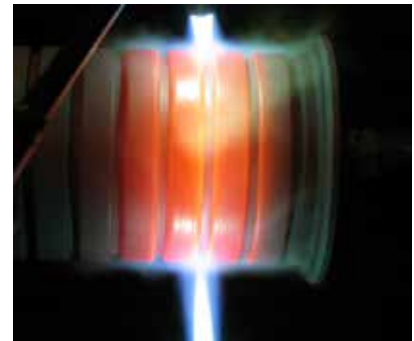
Schweißen, Löten und
Thermisches Spritzen –
und alles, was das
ermöglicht
oder verbessert –
das ist die Welt von

Die vorliegende Broschüre gibt Ihnen einen Überblick über die wichtigsten Castolin-Geräte und -Zusatzwerkstoffe für Reparatur, Instandhaltung und Fertigung.

Die Werkstoffpalette wurde unter Berücksichtigung unserer langjährigen Erfahrungen auf diesem Gebiet und aktuellen Forschungsergebnissen entwickelt. Dieses Lieferprogramm wird ergänzt um Produkte, die speziell auf Kundenwunsch an die jeweiligen Anforderungen angepasst wurden. Unsere Anwendungsspezialisten stehen Ihnen für solche Fälle gerne zur Verfügung.

Unsere CastoDur Diamond Plates® (CDP) und ein umfangreiches Sortiment moderner Stromquellen runden unser vielseitiges Angebotsspektrum ab. Aus unserem Werkstattprogramm sind hochwertige Werkzeuge und Hilfsmittel für Ihren Schweißplatz verfügbar.

Ein umfangreiches Service- und Dienstleistungspaket ergänzen die aufgeführte Produktpalette sinnvoll.



Unser Ingenieurservice erarbeitet zusammen mit unseren Kunden schon seit Jahren immer wieder Verbesserungen. Die Wünsche unserer Kunden sind damit unser wertvollster „Rohstoff“. Computergestützt suchen wir nicht nur nach der Lösung, die technisch auf der Höhe der Zeit steht, sondern auch nach der wirtschaftlichsten Lösung. Dazu können wir auf Anwendungsdatenbanken mit Tausenden von Applikationen und ihren Detaillösungen zurück greifen. Das schließt auch ein, unseren Kunden im Rahmen unseres Services kurzfristig Zusatzwerkstoffe und Geräte zur Verfügung zu stellen.

Darüber hinaus bieten wir unseren Kunden an, ihre Mitarbeiter in der Handhabung der Geräte und Zusatzwerkstoffe zu schulen, um damit ein Optimum an Nutzen zu erzielen. Dieses Training kann vor Ort beim Kunden oder in unserem eigenen Schulungszentrum stattfinden.

Castolin Eutectic ist der richtige und kompetente Partner für Reparatur, vorbeugende Instandsetzung und Verschleißschutz. Dies gilt für die Produktion von Massenartikeln ebenso wie bei Einzellösungen.



Castolin 2-44

Stabelektrode für artfremde Gusseisen-Schweißungen



Technische Daten

DIN EN ISO 1071: E C Ni - Cl 1
(DIN 8573: E Ni-BG 12)
Härte: ca. 100 HB
Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode auf Ni-Basis zum Gusseisen-Kaltschweißen. Gute Entgasung und keine Neigung zur Porenbildung. Ruhiger, stabiler Lichtbogen. Spanabhebend bearbeitbar.

Anwendungen

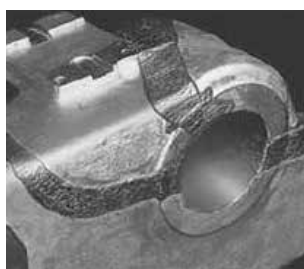
Zum artfremden Verbindungs- und Auftragschweißen (Gusseisen-Kaltschweißen) von Gusseisenwerkstoffen wie Temperguss, Gusseisen mit Lamellen- bzw. Kugelgraphit sowie zur Reparatur öldurchtränkter Gusswerkstoffe, Getriebegehäuse, Motorblöcke, Pumpengehäuse, Lunker.

Zulassung

DB (62.024.02)

Castolin XHD 2230

Stabelektrode für duktiles Gusseisen



Technische Daten

DIN EN ISO 1071: E C NiFe-1 3
(DIN 8573: E C NiFe-1-BG 23)
Zugfestigkeit R_m : ≥ 420 MPa
Bruchdehnung A_5 : $\geq 6\%$
Härte: ca. 210 HB
Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode zum artfremden Gusseisen-Kaltschweißen. Hochfestes Schweißgut auf NiFe-Basis. Hohe Strombelastbarkeit.

Anwendungen

Zum artfremden Auftrag- und Verbindungsschweißen von Gusseisenwerkstoffen (Gusseisen-Kaltschweißen), insbesondere duktilem Gusseisen mit Kugelgraphit.

Zulassung

Einstufung und Zertifizierung nach Lloyd's Register: er***-20

Produktergänzungen

CastoMag 45640 TI, Massivdraht

EnDOTec DO*23

Fülldrahtelektrode für artfremde Gusseisen-Schweißungen



Technische Daten

DIN EN ISO 1071: T C NiFe-2 M
(DIN 8573: ~ MF NiFe-2)
Zugfestigkeit R_m : ≥ 420 MPa
Bruchdehnung A_5 : $\geq 6\%$
Härte: ca. 190 HV 30
Durchmesser: 1,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Schlackenfreie Fülldrahtelektrode auf NiFe-Basis. Austenitisches Schweißgut mit eingelagertem Kugelgraphit. Nicht porenanfällig.

Anwendungen

Zum artgleichen Verbindungs- und Auftragschweißen (Gusseisen-Kaltschweißen) von Gusseisen mit Lamellen- bzw. Kugelgraphit, Temperguss sowie für Verbindungen von Gusseisen mit Stählen.

Zulassung

Einstufung und Zertifizierung nach Lloyd's Register: es***-20

Castolin ChamferTrode 04

Ausnut-Elektrode für alle Metalle



Technische Daten

für Gleich- und Wechselstrom
Durchmesser: 3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Umhüllte Stabelektrode zum Ausnuten ohne Sauerstoff und Druckluft. Bearbeiten von mit Schleifscheiben unzugänglichen Bereichen. Verbrennt Verunreinigungen, Öle und Fette aus dem Grundwerkstoff. Vermindert die Gefahr der Porenbildung im Schweißgut.

Anwendungen

Zum Ausnuten und Austiefen von allen Metallen wie Stähle, Sonderstähle, Gusswerkstoffe und Kupferwerkstoffe (außer reinem Kupfer) und Leichtmetall-Legierungen sowie zum Loch- und Schneiden.

Produktergänzungen

Castolin CutTrode 01 (90017), Schneidelektrode, Castolin ChamferTrode 03 (90001), Ausnut-Elektrode

Unlegierte und niedriglegierte Eisenwerkstoffe

Castolin 6666

Doppelmantel-Stabelektrode für un- und niedriglegierte Stähle/ FK-Bau-stähle



Technische Daten

EN ISO 2560-A E 42 6 B 32
Zugfestigkeit R_m : ≥ 570 MPa
Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 420 MPa
Bruchdehnung A_5 : $\geq 20\%$
Kerbschlagarbeit: ≥ 47 J bei -60°C
Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Doppelt ummantelte Stabelektrode mit basischer und rutiler Umhüllungscharakteristik. Stabiler Lichtbogen, feintropfiger Werkstoff-übergang und geringe Spritzerbildung.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen und hochfesten Feinkornbau-stählen bis StE 420. Für Heftnähte, Montagearbeiten, Werkstatt und Reparaturschweißungen.

Zulassungen

TÜV, DB (10.024.03)

EutecTrode 35078 RB

Stabelektrode zum Wurzelschweißen unlegierter Baustähle



Technische Daten

| | |
|-----------------------|-------------------------------------|
| EN ISO 2560-A: | E 38 2 RB 12 |
| AWS A5.1: | E 6013 |
| Zugfestigkeit R_m : | 470–600 MPa |
| Dehngrenze R_{m1} : | ≥ 380 MPa |
| Bruchdehnung A_5 : | 20% |
| Kerbschlagarbeit: | ≥ 47 J bei -20°C |
| Durchmesser: | 2,5 / 3,2 / 4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte, unlegierte Stabelektrode. Gute Spaltüberbrückbarkeit und Wurzelschweißbarkeit. Ausgezeichnete Zwangslageneignung.

Anwendungen

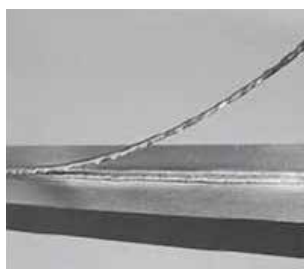
Zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen wie z.B.: St 37-2, St 52-3, StE 355.

Zulassungen

TÜV, DB (10.024.01), CE

EutecTrode 35086 R

Stabelektrode für unlegierte Stähle



Technische Daten

| | |
|-------------------------|--------------------|
| EN ISO 2560-A: | E 42 0 RR 12 |
| (DIN 1913): | E 51 32 RR 6) |
| Zugfestigkeit R_m : | 500–640 MPa |
| Streckgrenze R_{m1} : | ≥ 420 MPa |
| Durchmesser: | 2,5 / 3,2 / 4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Dick rutilumhüllte Stabelektrode mit feintropfigem Werkstoffübergang und sehr geringer Spritzerbildung. Sehr gleichmäßige und feinschuppige Schweißnähte. Selbstabhebende Schlacke.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen für Bauteile des Stahl-, Maschinen-, Fahrzeug-, Rohrleitungs-, Apparate- und Behälterbaus.

Zulassungen

TÜV, DB (80.024.12), CE

EutecTrode 35076 RC

Stabelektrode für unlegierte Stähle



Technische Daten

| | |
|-------------------------|--------------------|
| EN ISO 2560-A: | E 38 0 RC 11 |
| AWS A5.1: | E 6013 |
| Zugfestigkeit R_m : | 470–600 MPa |
| Streckgrenze R_{m1} : | ≥ 380 MPa |
| Durchmesser: | 2,5 / 3,2 / 4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Mitteldick rutilzellulose-umhüllte Stabelektrode ist leicht zünd- und wiederzündbar. Besonders geeignet zum Heftschiessen. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Leicht entfernbare Schlacke.

Anwendungen

Zum Heft- und Verbindungsschweißen in allen Positionen (auch Fallnaht) von un- und niedriglegierten Stählen für Bauteile des Stahl-, Maschinen-, Fahrzeug-, Rohrleitungs-, Apparate- und Behälterbaus.

Zulassungen

TÜV, DB (10.024.09), GL, CE

CastoMag 45203

Massivdraht-Elektrode für un- und niedriglegierte Stähle



Technische Daten

| | |
|-------------------------|--------------------|
| EN ISO 14341-A: | G 46 5 / M G 4Si1 |
| W-Nr.: | 1.5130 |
| Zugfestigkeit R_m : | ≥ 570 MPa |
| Streckgrenze R_{m1} : | ≥ 460 MPa |
| Durchmesser: | 0,8 / 1,0 / 1,2 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Verkupferte, niedriglegierte Drahtelektrode mit hoher Oberflächengüte und guter Förderbarkeit.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen, z.B.: H I / H II, StE 255 (H III), 17 Mn 4, StE 355.

Zulassungen

TÜV, DB (42.024.06), GL, CE

Produktergänzungen

Castolin CP 21255, Gas-Schweißstab
CastoWig 45255 W, WIG-Schweißstab

EnDOtec DO*265 S

Fülldrahtelektrode für un- und niedriglegierte Stähle



Technische Daten

| | |
|--------------------------|----------------------------------|
| EN ISO 17632-A: | T 42 4 BM 3 H5 |
| AWS A5.20: | E71T-5 |
| Zugfestigkeit R_m : | ≥ 560 MPa |
| Streckgrenze R_{m1} : | > 420 MPa |
| Bruchdehnung A_5 : | $\geq 18\%$ |
| Kerbschlagarbeit A_V : | > 47 J bei -60°C |
| Durchmesser: | 1,2 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Basische Fülldrahtelektrode mit stabilem Lichtbogen, feintropfigem Werkstoffübergang und geringer Spritzerbildung. Nicht rissanfällig. Leicht entfernbare Schlacke.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen, z.B.: H I / H II, StE 255 (H III), 17 Mn 4, StE 355 und hochfesten Feinkornbaustählen bis StE 460. Für Bauteile des Stahl-, Maschinen-, Fahrzeug-, Rohrleitungs-, Apparate- und Behälterbaus.

Zulassung

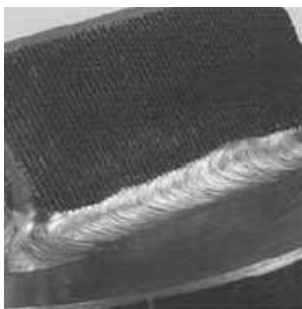
TÜV, CE

Produktergänzungen

DO*265 S, Fülldraht

Castolin Xuper 680 S

Stabelektrode für schwer schweißbare Stähle



Technische Daten

| | |
|-------------------------|------------------------|
| Legierungsbasis: | CrNi |
| Zugfestigkeit R_m : | ca. 810 MPa |
| Dehngrenze $R_{p0,2}$: | ca. 640 MPa |
| Bruchdehnung A_5 : | ca. 20 % |
| Härte: | 210 HV 30 |
| Durchmesser: | 1,6/2,0/2,5/3,2/4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Hochlegierte CrNi-Stabelektrode mit Sonderumhüllung für den universellen Einsatz. Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Drücke, Schläge und Kavitation bei guter Dehnung und hoher Festigkeit. Nicht härtbar. Rost- und korrosionsbeständig.

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von schwer schweißbaren Stählen, wie z.B.: Automaten- und Kohlenstoffstähle, Werkzeug-, Schnellarbeits- und Warmarbeitsstähle, Manganhartstähle, Feder- und Vergütungsstähle sowie ferritische und martensitische Cr-Stähle.

Castolin 690 SF

Stabelektrode für schwer schweißbare Stähle



Technische Daten

| | |
|-------------------------|------------------------|
| EN 14700: | E FE 11 |
| EN ISO 3581-A: | E 29 9 R 12 |
| Zugfestigkeit R_m : | ca. 740 MPa |
| Dehngrenze $R_{p0,2}$: | ca. 490 MPa |
| Bruchdehnung A_5 : | ca. 20 % |
| Härte: | ca. 220 HV |
| Durchmesser: | 2,0/2,5/3,2/4,0/5,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte, hochlegierte CrNi-Stabelektrode. Nicht rissanfälliges, austenitisch-ferritisches Schweißgut. Rost- und korrosionsbeständig. Widersteht Drücke, Schläge und Kavitation.

Anwendungen

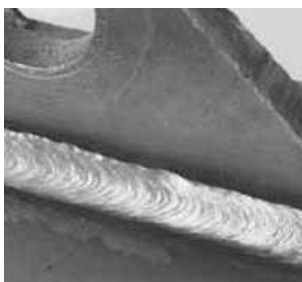
Zum Verbindungsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen untereinander und zum Auftragschweißen dieser Werkstoffe, z.B.: Manganstähle, Vergütungs- und Werkzeugstähle.

Zulassung

DB (30.024.04), CE

Castolin XHD 6868

Hochleistungs-Stabelektrode für schwer schweißbare Stähle



Technische Daten

| | |
|-------------------------|---------------------|
| EN 14700: | E Fe 11 |
| (DIN 8555: | E 9 UM 250 CKRZ) |
| Zugfestigkeit R_m : | ≥ 780 MPa |
| Dehngrenze $R_{p0,2}$: | ≥ 590 MPa |
| Härte: | ≈ 270 HV 30 |
| Durchmesser: | 2,0/2,5/3,2/4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Hochleistungsstabelektrode mit 170% Ausbringung. Ferritisch-austenitisches Schweißgut auf CrNi-Basis. Rost- und korrosionsbeständig. Nicht heißrissanfällig.

Anwendungen

Zum Auftrag- und Verbindungs-schweißen von schwer schweißbaren, rissempfindlichen Stählen, z.B.: Chromstähle, Manganstähle, Werkzeugstähle sowie für Schwarz-Weiß-Verbindungen.

CastolinCP 33033

Stabelektrode für korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

| | |
|-----------------------|------------------|
| Legierungsbasis: | CrNiMnCu |
| Zugfestigkeit R_m : | ≥ 570 MPa |
| Bruchdehnung A_5 : | $\geq 35\%$ |
| Härte: | ≈ 190 HB |
| Durchmesser: | 2,5/3,2/4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode. Hochlegiertes, austenitisches Schweißgut auf CrNiMnCu-Basis. Zunderbeständig bis 900°C. Nicht heißrissanfällig. Kaltverfestigend.

Anwendungen

Zum Schweißen von dehnungsausgleichenden Pufferlagen sowie für Panzerungen auf Werkstücken aus Manganhartstahl (1.3401 - X 120 Mn 12) und Mischverbindungen.

Zulassung

DB (30.024.06), CE

Produktergänzungen

CastoWig 45554 WS, WIG-Schweißstab
CastoMag 45554 S, Massivdraht

Castolin CP 33500

Stabelektrode für nichtrostende Stähle



Technische Daten

| | |
|-----------------------|--------------------|
| EN ISO 3581-A: | E 19 12 3 LR 12 |
| Zugfestigkeit R_m : | ≥ 580 MPa |
| Bruchdehnung A_5 : | $\geq 30\%$ |
| Durchmesser: | 2,0/2,5/3,2/4,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte, kernstabilelektrode mit austenitischem Schweißgut. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 350°C. Zunderbeständig bis 800°C. Hochglanzpolierbar.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen des Typs 19 12 3.

Zulassungen

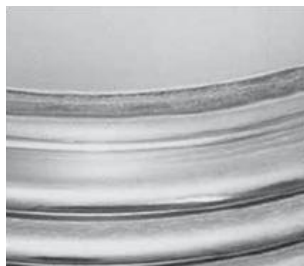
TÜV, DB (30.024.03), GL, CE

Produktergänzungen

CastoWig 45500 WS, WIG-Schweißstab
CastoMag 45500 S, Massivdraht
EnDotec DO*28 S, Fülldraht
EnDotec DO*29, Fülldraht

Castolin CP 33700

Stabelektrode für Mischverbindungen und Auftragsungen



Technische Daten

EN ISO 3581-A: ≈ E 23 12 2 L R 12
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 550 MPa
 Streckgrenze $R_{p0,2}$: ≥ 350 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 25 %
 Durchmesser: 2,0/2,5/3,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode mit austenitischem Schweißgut. Beständig gegen interkristalline Korrosion bis 300°C. Zunderbeständig bis 1.050°C. Hochglanzpolierbar.

Anwendungen

Für Mischverbindungen von nichtrostenden, austenitischen Stählen und un- und niedriglegierten Stählen. Ferner zum Schweißen von Auftragsungen und Pufferlagen.

Zulassungen

TÜV, DB (30.024.05), GL, CE

Produktergänzungen

CastoMag 45519, Massivdraht
 EnDotec DO*24 S, Fülldraht

Castolin CP 33800

Stabelektrode für korrosionsbeständige, hitzebeständige Stähle



Technische Daten

EN ISO 3581-A: E 27 31 4 Cu L R 12
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 550 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 220 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 35 %
 Durchmesser: 2,5/3,25/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode mit voll-austenitischem Schweißgut. Hohe Beständigkeit gegen Lochfraß, interkristalline Korrosion und Spannungsrisskorrosion bis 450°C.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von artgleichen und artähnlichen Stählen, z.B.: 1.4563, 1.4536 und Mischverbindungen von hochlegierten Stählen mit un- und niedriglegierten Stählen. Beiz-, Phosphatier- und Chemieanlagen.

Zulassung

TÜV, CE

Produktergänzungen

CastoWig 45518 W, WIG-Schweißstab

Castolin Inox Arc D 90011 N

Stabelektrode für hitzebeständige Stähle



Technische Daten

EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12
 W-Nr.: 1.4842
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 550 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 20 %
 Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte, kernstablegierte Stabelektrode mit vollaustenitischem Schweißgut. Korrosionsbeständig. Zunderbeständig bis 1.200°C.

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von austenitischen bzw. hitzebeständigen Stählen des Typs CrNi 25 20 sowie von artgleichen oder artähnlichen Stählen oder Stahlgussorten, z.B.: hitzebeständige, ferritische Cr-Stähle.

Produktergänzungen

CastoWig 45513 WS, WIG-Schweißstab
 CastoMag 45513 S, Massivdraht

CastoMag 45500 S

Massivdraht-Elektrode für nichtrostende Stähle



Technische Daten

EN ISO 14943-A: G 19 12 3 L Si
 (DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12)
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 560 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 37 %
 Durchmesser: 0,8/1,0/1,2/1,6 mm

Eigenschaften und Vorteile

Austenitisches Schweißgut mit niedrigem C-Gehalt und ca. 10% δ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Hochglanzpolierbar.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von artgleichen und artähnlichen CrNi- und CrNiMo-Stählen. chemischer Apparate- und Anlagenbau.

Zulassungen

TÜV, DB (43.024.01), GL, CE

Produktergänzungen

Castolin CP 33500, Stabelektrode
 CastoWig 45500 WS, WIG-Schweißstab; EnDotec DO*28 S, Fülldraht

EnDotec DO*02

Fülldrahtelektrode für Mischverbindungen und Auftragsungen



Technische Daten

EN ISO 14343-A: T 18 8 Mn MM 2
 (DIN 8556: ≈ SG X 15 CrNiMn 18 8)
 W-Nr.: 1.4370
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 550 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 350 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 25 %
 Durchmesser: 1,2/1,6 mm

Eigenschaften und Vorteile

Das vollaustenitische Schweißgut der schlackenfreien Fülldrahtelektrode ist rostbeständig, kaltverfestigend und besitzt eine hohe Dehnung.

Anwendungen

Für Mischverbindungen zwischen nichtrostenden, austenitischen Stählen und un- und niedriglegierten Stählen, ferner zum Schweißen von Pufferlagen und Auftragsungen.

Zulassung

TÜV, CE

Produktergänzungen

CastoWig 45554 WS, WIG-Schweißstab
 CastoMag 45554 S, Massivdraht

EnDOtec DO*28 S

Fülldraht-Elektrode für nichtrostende Stähle



Technische Daten

EN ISO 14343-A: T 19 12 3 L R M (C) 3
 W.-Nr.: 1.4430
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 510 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 30 %
 Durchmesser: 0,9/1,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilhaltige Fülldrahtelektrode mit austenitischem Schweißgut und ca. 10% Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Hochglanzpolierbar.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten sowie stabilisierten CrNiMo-Stählen des Typs 19 12 3 der Nahrungsmittelindustrie und chemischen Apparatebaus.

Zulassungen

TÜV, DB (43.024.05), GL, CE

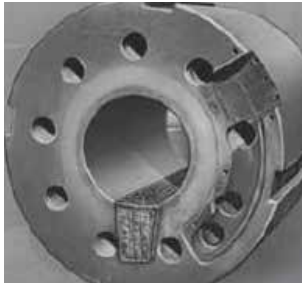
Produktergänzungen

Castinox Arc A-Mo 90009 N, Stabelektrode
 EnDOtec DO*29, Fülldraht

Nickellegierungen

Castolin 2222 M

Stabelektrode für korrosionsbeständige Verbindungen



Technische Daten

EN ISO 14172: E Ni 6182 (NiCr 15 Fe 6 Mn)
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 600 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 380 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 30 %
 Durchmesser: 2,5/3,2/4,0/5,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Basisch umhüllte Stabelektrode. Rissunanfälliges, korrosionsbeständiges Schweißgut auf Ni-Basis. Keine Versprödungsgefahr. Warmfest und zunderbeständig bis 1.000 °C.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von warmfesten Stählen, einschließlich martensitischer Stähle und Stahlguss sowie warmfester Ni-Legierungen, ferner für Mischverbindungen und Auftragungen.

Zulassungen

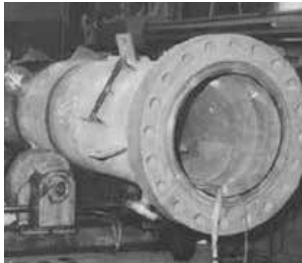
TÜV, DB (30.024.07), GL

Produktergänzungen

CastoWig 45612 W, WIG-Schweißstab
 EnDOtec DO*22, Fülldraht

Castolin XHD 2222

Hochleistungs-Stabelektrode für korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

EN 14700: \approx E Ni 1
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 590 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 420 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ≥ 30 %
 Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Hochleistungsstabelektrode mit 150% Ausbringung. Korrosions- und zunderbeständiges Schweißgut auf Ni-Basis. Keine Versprödungsgefahr. Tieftemperaturzäh.

Anwendungen

Für korrosionsbeständige Schweißplattierungen auf Stähle sowie zum Verbindungsschweißen von hochwarm-festen Ni-Legierungen, kaltzählen Stählen, schwer schweißbaren Stählen, härtbaren Stählen, Schwarz-Weiß-Verbindungen und stark schrumpfbefindenden Bauteilen.

Produktergänzungen

EnDOtec DO*22, Fülldraht

Castolin 6800

Stabelektrode für Stähle und Nickellegierungen



Technische Daten

EN ISO 14172: \approx E Ni 6276
 (NiCr 15 Mo Fe 6 W 4)
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 740 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 590 MPa
 Härte: ≈ 250 HV
 Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode mit voll-austenitischem Schweißgut. Verschleiß- und zunderbeständig bis 1.200 °C. Korrosionsbeständig gegen Säuren und Salze. Kaltverfestigend.

Anwendungen

Für korrosions- und verschleißbeständige Plattierungen auf Stählen und Nickellegierungen für Beizanlagen, chemische Apparate, Dichtflächen von Armaturen, Absperr- und Regelarmaturen, warmverschleißbeanspruchte Werkzeuge wie Gesenke und Warmschnittmesser.

Produktergänzungen

CastoWig 45655 W, WIG-Schweißstab
 CastoMag 45655, Massivdraht

Castolin 6825

Stabelektrode mit hoher Korrosionsbeständigkeit für Ni- und CrNi-Legierungen



Technische Daten

EN ISO 14172: E Ni 6625
 (NiCr 22 Mo 9 Nb)
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 650 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: ≥ 300 MPa
 Durchmesser: 2,5/3,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Basisch umhüllte, kernstabile Stabelektrode. Korrosionsbeständiges, voll austenitisches Schweißgut. Warmfest bis 950 °C. Zunderbeständig bis 1.100 °C.

Anwendungen

Verbindungsschweißen von Ni-Basislegierungen, CrNi-Stählen, kaltzählen Stählen sowie für hoch- und niedriglegierte Stähle und Mischverbindungen.

Zulassung

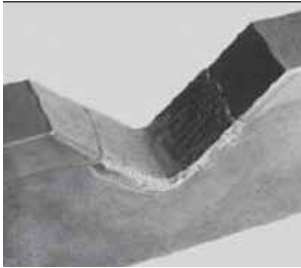
TÜV, CE

Produktergänzungen

CastoWig 45654 W, WIG-Schweißstab
 CastoMag 45654 S, Massivdraht

Castolin 2 R

Stabelektrode für Schnittwerkzeuge



Technische Daten

EN 14700: E Z Fe 2
(DIN 8555: E 3-UM-60-S)
Härte: ca. 59 HRC (angelassen)
Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutil umhüllte Stabelektrode auf FeCrMo-Basis mit erhöhtem C-Gehalt. Gefüge aus Zwischenstufe und Martensit. Nicht riss-anfällig. Hohe Härte und Abrasionsbeständigkeit. Schlagfest und schneid-haltig. Wärmebehandel- und nitrierbar.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen auf Kohlenstoff-, Man-gan- und Chrom-Molybdänstähle sowie art-gleiche Stahlgusswerkstoffe. Für Schnittmesser, Präge- und Stanzwerkzeuge, Biegebacken, Baggerzähne und -kübel, Greiferklauen und Ma-trizen.

Produktergänzungen

CastoWig 45303 W, WIG-Schweißstab
EnDotec DO*15, Fülldraht

Castolin Xuper AbraTec 5006

Hochleistungs-Stabelektrode für schmirgelbeständige Auftragungen



Technische Daten

EN 14700: E Z Fe 15
Härte: 55–60 HRC
Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Rutilbasisch-umhüllte Hochleistungsstabelektrode mit 170 % Ausbringung. Schweißgut mit einge-lagerten Sonderkarbiden auf FeCrC-Basis. Beständig gegen intensive Abrasion in Verbindung mit Drücken und mäßigen Schlägen. Sehr hoch strombelastbar.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von Stählen, Mangan-hartstählen und Stahlguss für Ein- und Aus-trittsführungen von Walzanlagen, Planierschilde, Zähne von Zerkleinerungsmaschinen, Räder von Baggerpumpen und Baggerkübelzähne.

Produktergänzungen

EnDOtec DO*31, Fülldraht
TeroMatec AN 4601, Fülldraht

Castolin Xuper AbraTec 6088

Stabelektrode für hoch abrasionsbeständige Panzerungen



Technische Daten

EN 14700: E Ni 20
(DIN 8555: E21-UM-55-CG)
Härte: - Matrix ca. 56 HRC
- Hartstoffe bis 2.300 HV1
Durchmesser: 4,0/5,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Stabelektrode mit Tauchmantelumhüllung. Hoher Hartstoffanteil. Gleichmäßig verteilte Wolframkar-bide in zähharter Ni-Matrix. Hervorragender Abra-sions- und Erosions-widerstand, auch bei hohen Temperaturen. Korrosionsbeständig.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von niedrig- und hochle-gierten Stählen (nicht-rostende Stähle), Werk-zugstählen und entsprechendem Stahlguss sowie Nickelbasislegierungen. Für Press- und För-derschnecken, Schaberanten und abrasionsge-fährdete Verschleißteile in der chemischen Indus-trie.

Produktergänzungen

Castolin Xuper AbraDur 7888T, Schweißdraht
Castolin E 7620, Gasschweißstab

Castolin 8800 CB

Gas-Schweißstab für Stähle und Stahlguss



Technische Daten

EN 14700: ~ R Cu 1
(DIN 8555: G 21 - GO - G)
Arbeitstemperatur: ca. 910 °C
Hartmetall - Korngröße: 3,2–4,8 mm
Härte - Matrix ca. 180 HB
- Hartstoffe ca. 1.500 HV 1

Eigenschaften und Vorteile

Gegossener Schweißstab. Spezialhartlot-Matrix auf Cu-Ni-Basis mit eingelagerten Hartmetall-partikeln. Zäh Matrix verhindert das Ausbrechen der Hartstoffe. Keine Aufmischung mit dem Grund-werkstoff.

Anwendungen

Arbeitsflächen, -kanten an Erd- und Steinbohrern, Steinbohrköpfe, Schneckenbohrköpfe, Kronen von rotierenden Bohrmeißeln und Kernbohrkronen

Produktergänzungen

Castolin Ultimium 8888

Flussmittel

Castolin 16

Ultimium 8880

Gas-Schweißstab für hoch abrasionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

EN 14700: ~ C Ni20
(DIN 8555: G 21 - GO - 45 - CG)
Arbeitstemperatur: ca. 880 °C

Eigenschaften und Vorteile

Schweißstäbe mit sehr hohem Wolframkarbid-anteil für autogene verschleißfeste, korrosions-beständige Hartauftragungen. Extrem hoher Verschleißwiderstand gegen Abrasion und Erosion der beschichteten Bauteile. Gute Modellierfähigkeit bei Kantenauftragungen. Problemloses Aufträgen mehrlagiger Flächenpanzerungen.

Anwendungen

Zum Auftragen an un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, Werkzeugstählen und entsprechendem Stahlguss sowie Gußeisenlegierungen.

Typische Anwendungsbeispiele sind:

Stark abrasiv beanspruchte Bauteile wie Schäl-messer und Räumer der Felsschneidräder und Schürfscheiben, Flächen an Bohrköpfen der Tunnel-vortriebsmaschinen, Schneidmesser, Mischer-schaufeln für die Kalksandstein- und Keramik-industrie, Bohrkronen, Bohrköpfe, Stabilisatoren für Tiefbohrgeräte, Förderschnecken und Trommel-segmente aus der Papierindustrie.

Castolin Xuper AbraDur 7888T

Spezial-Schweißzusatz für höchst abrasionsbeanspruchte Panzerungen



Technische Daten

| | |
|-------------------------|------------------|
| EN 14700: | ~ Ni 20 |
| (DIN 8555: | G 21 - 350 - GR) |
| Arbeitstemperatur: | 1100 °C |
| Hartmetall - Korngröße: | 0,25 – 0,7 mm |
| Härte - Matrix | ca. 345 HV 30 |
| - Wolframkarbid | bis 2.700 HV 1 |
| Durchmesser: | 5,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, Werkzeugstählen, Stahlguss, Gusseisenlegierungen und Nickelbasislegierungen

Anwendungen

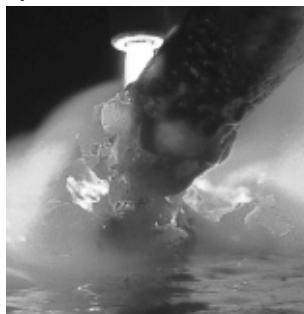
Extrem harte, abrasions- und korrosionsbeständige Auftragungen. Press- und Förderschnecken, Aufreißzähne, Bohrkronen, Brechersterne, Gesteinsbohrer, Kratz- und Planiermesser und Schaber.

Produktergänzungen

Castolin Xuper ElastoDur R 8811

Castolin Xuper AbraDur 7892 SH

Spezial-Schweißzusatz für höchst abrasionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

| | |
|--------------------|----------------------|
| EN 14700: | C Ni 20 |
| (DIN 8555: | G 21 - UM - 40 - CG) |
| Arbeitstemperatur: | ca. 1.050 °C |

Eigenschaften und Vorteile

Spezial-Schweißzusatzwerkstoff zum autogenen Auftragen von korrosionsbeständigen und höchst abrasionsbeanspruchten Panzerungen. Die Auftragungen bestehen aus einer mit extrem hartem, sphäroidischem Wolfram-schmelzkarbid versetzten zähen NiCrBSi-Matrix. Sehr hohe Abrasionsbeständigkeit. Mehrlagige Auftragungen bis ca. 18 mm Dicke möglich.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, Werkzeugstählen, entsprechendem Stahlguss, Gußeisenlegierungen und Nickelbasislegierungen.

Typische Anwendungsbeispiele sind: extrem harte, abrasionsbeständige Auftragungen in korrosiven Medien wie Preß- und Förderschnecken, Aufreißzähne, Bohrkronen, Brechersterne, Gesteinsbohrer, Kratz- und Planiermesser und Schaber.

Castolin UltraMax 111

Gas-Schweißstab für hoch abrasionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

| | |
|----------------|---------------|
| EN 14700: | T Fe 20 |
| (DIN 8555: | G 21-GF-60-G) |
| Härte - Matrix | 50–60 HRC |
| - Hartstoffe | bis 3.000 HV1 |
| Durchmesser: | 3,5/5,0 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Schweißstab aus Sonderstahlröhrchen mit Hartstoff-Füllung. Schweißgut aus Wolframkarbid in zäher Fe-Matrix. Bereits einlagig sehr hoher Verschleißwiderstand gegen Abrasion, Erosion und Strahlverschleiß.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen, Werkzeugstählen und entsprechendem Stahlguss sowie Gusseisenlegierungen. Für Kern- und Rollen-Bohrkronen, Tiefbohrmeißel, Förderschnecken, Schälmesser, Schlagleisten und Schläger von Mühlen.

Produktergänzungen

Castolin EC 4919, Stabelektrode
EnDOTec DO*48, Fülldraht
Castolin 5088, Stabelektrode

EnDOTec DO*13

Fülldrahtelektrode für verschleißbeständige Auftragungen



Technische Daten

| | |
|--------------|------------------------|
| EN 14700: | T Fe 8 |
| (DIN 8555: | MF 6-60-GPTZ) |
| W.-Nr.: | 1.4718 |
| Härte: | ca. 58 HRC (dreilagig) |
| Durchmesser: | 1,0/1,2/1,6 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Schlackefreie Fülldrahtelektrode mit hochlegiertem, martensitischem Schweißgut. Beständig gegen Gleit- und Rollverschleiß sowie gegen Prall-, Stoß- und Furchungverschleiß. Hohe Warmfestigkeit.

Anwendungen

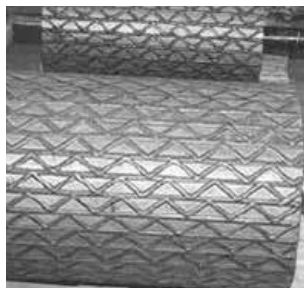
Zum Auftragschweißen an Zieh- und Transportwalzen, Schlagbohrmeißeln, Spannbacken, Schnitt-, Biege- und Ziehwerkzeugen sowie verschiedene Warmarbeitswerkzeuge. Zur Herstellung von verschleißfesten Arbeitsflächen und -kanten an Bauteilen aus unlegierten Stählen.

Produktergänzungen

Castolin N 102, Stabelektrode
CastoMag 45351, Massivdraht

EnDOTec DO*15

Fülldrahtelektrode für zähnharte Verschleißauftragungen



Technische Daten

| | |
|--------------|-------------------------|
| EN 14700: | T Z Fe 3 |
| (DIN 8555: | MF 3-55-GPST) |
| Härte: | 50–55 HRC (unbehandelt) |
| Durchmesser: | 1,2/1,6 mm |

Eigenschaften und Vorteile

Schlackefreie Fülldrahtelektrode mit martensitischem Schweißgut und eingelagerten Karbiden. Warmarbeitsstahl auf FeCrMoW-Basis. Hohe Warmfestigkeit. Schmirgelbeständig und schneidhaltig. Anlansbeständig bis 600 °C. Auch mehrlagig nicht rissanfällig.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von Warm- und Schnellarbeitsstählen sowie zur Herstellung von Werkzeugen aus unlegierten Stählen. Für Schlagleisten von Brechern, schlagfeste Auftragungen an Baugeräten, Schmiedegesenke, Warmabgratwerkzeuge, Warmumformwerkzeuge.

Produktergänzungen

Castolin XHD 6806, Stabelektrode
TeroMatec AN 4415, Fülldraht

EnDOTec DO*30

Fülldrahtelektrode für abrasionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

EN 14700: ≈ T Fe 3
(DIN 8555: ≈ MF 2-65-G)
Sonderlegierung
Härte: 60–65 HRC
Durchmesser: 1,2/1,6 mm

Eigenschaften und Vorteile

Schlackefreie Fülldrahtelektrode mit Metallpulverfüllung und hochlegiertem FeBC-Schweißgut. Martensitisches Gefüge mit eingelagerten Eisenboriden und Eisenkarbiden. Abrasions- und erosionsbeständig.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen an abrasionsbeanspruchten Teilen, auch wenn gleichzeitig geringe Schläge einwirken, z.B.: Transportrutschen in Kies- und Sandgruben, Mischerflügel, Transportschnecken, Schneiden von Schürfkübeln oder Ladeschaufeln, Sandaufbereitungsanlagen in Gießereien, Betonpumpen und Baggerkübel

Aluminiumlegierungen

Castolin 2101 Super

Stabelektrode für Aluminium und Aluminiumlegierungen



Technische Daten

EN ISO 18273: E-Al 4047 (AlSi 12)
(DIN 1732: EL-AlSi 12)
Zugfestigkeit R_m : 180 MPa
Dehngrenze $R_{p0,2}$: 80 MPa
Durchmesser: 2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Die flussmittelumhüllte Stabelektrode ergibt ein Si-legiertes Schweißgut auf Al-Basis. Leichtes Zünden. Nicht überschweißbare Schlacke. Glatte und feinschuppige Nähte. Für Gleichstrom (+).

Anwendungen

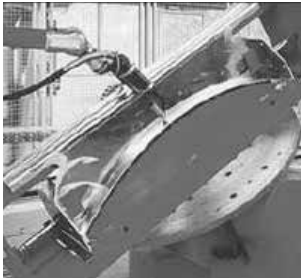
Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von Aluminium, AlSi-Legierungen und AlSi-Gusslegierungen bis 12% Si sowie für Reparaturen an Aluminiumbauteilen. Für Maschinengehäuse, Pumpen, Kompressoren, Getriebe und Motorblöcke.

Produktergänzungen

CastoMag 45803, Massivdraht
CastoWig 45803 W, WIG-Schweißstab

CastoMag 45802

Für Aluminium-Magnesium-Legierungen



Technische Daten - MAG-Draht

EN ISO 18273: S-Al 5356 (Al Mg 5 Cr (A))
W.-Nr.: 3.3556
Zugfestigkeit R_m : ≥ 120 MPa
Bruchdehnung A_5 : ≥ 28 %
Durchmesser:
MAG-Draht: 1,0/1,2/1,6 mm
WIG-Stab: 1,6/2,0/2,5/3,2/4,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Seewasser und Witterungseinflüsse, verdünnte Salpetersäure und Natronlauge. Kornfeinung durch Ti-Zusatz.

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von artähnlichen und artgleichen AlMg-Legierungen für z.B.: Schiff- und Fahrzeugbau.

Zulassungen

45802: TÜV, DB (61.024.01), GL, CE
45802 W: TÜV, DB (61.024.02), CE

Produktergänzungen

CastoMag 45803, Massivdraht
CastoWig 45803 W, WIG-Schweißstab

CastoMag 45806

Für Aluminiumlegierungen



Technische Daten

EN ISO 18273: S Al 5183
(AlMg4,5Mn0,7(A))
Zugfestigkeit R_m : ca. 275 MPa
Bruchdehnung A_5 : ca. 17 %
Durchmesser:
MIG-Draht: 1,0/1,2 mm
WIG-Stab: 2,0/2,5/3,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Gute Korrosionsbeständigkeit gegen Seewasser und Witterungseinflüsse. Keine Neigung zur Heißrissbildung. Hochglanzpolierbar.

Anwendungen

Schiffbau, Bauindustrie, Fassadenverkleidungen, Dachkonstruktionen, Fahrzeug- und Tankbau.

Zulassung

45806: TÜV, DB (61.024.03), GL
45806 W: TÜV, DB (61.024.04)

Produktergänzungen

CastoMag 45803, Massivdraht
CastoWig 45803 W, WIG-Schweißstab

Castolin 285

Stabelektrode für Eisen- und Kupferwerkstoffe



Technische Daten

EN 14700: E Cu 1
 (DIN 8555: E 30-UM-150-C)
 Zugfestigkeit R_m : 340 MPa
 Dehngrenze $R_{p0,2}$: 90 MPa
 Härte: ca. 130 HB
 Durchmesser: 3,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Basischumhüllte Stabelektrode mit einer Ausbringung von 110%. Korrosionsbeständiges, homogenes Schweißgut auf CuSn-Basis. Widersteht Adhäsionsverschleiß, auch bei fehlender Schmierung.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von Kupferwerkstoffen wie CuSn- und CuZn-Legierungen und kupferbeschichteten Blechen sowie für Mischverbindungen mit Stahl und Gusseisen, ferner zum Auftragschweißen korrosions- und verschleißbeständiger Beschichtungen auf diesen Werkstoffen.

Produktergänzungen

CastoWig 45703 W, WIG-Schweißstab
 CastoMag 45703, Massivdraht

Castolin XHD 1855

Stabelektrode für Eisen- und Kupferwerkstoffe



Technische Daten

DIN 1733: ≈ EL-Cu Mn 14 Al
 EN 14700: E Cu 1
 Zugfestigkeit R_m : ≥ 650 MPa
 Bruchdehnung A_5 : ca. 25%
 Härte: ca. 180 HB
 Durchmesser: 3,2 mm

Eigenschaften und Vorteile

Basischumhüllte Stabelektrode mit korrosionsbeständigem Schweißgut auf CuMnAl-Basis. Beständig gegen Adhäsion, Kavitation und Seewasser.

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von art-ähnlichen und art-verschiedenen Werkstoffen wie CuAl-, CuMnAl- und CuZn-Legierungen, Kupfer und niedriglegierten Stählen und Gusseisenwerkstoffe. Für Schiffspropeller, Lagerschalen und Pumpen, Kaplan-Turbinenflügel, Francis-Turbinen, Armaturen und Führungsschienen.

Produktergänzungen

CastoMag 45752, Massivdraht

Weichlote

Castolin 157

Sonderweichlot



Technische Daten

Weichlot EN 29453: S-Sn96Ag4
 Legierungsbasis: SnAg
 Schmelztemperatur: 221 °C
 Scherfestigkeit: 35–45 MPa
 Durchmesser: 1,5/2,0/3,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Dieses Sonderweichlot ist frei von Blei, Cadmium, Zink oder Antimon und zeichnet sich durch gute Benetzungseigenschaften auch auf nichtrostendem CrNi-Stahl aus; es ist lebensmitteltauglich. Kältebeständig bis -200 °C.

Anwendungen

Spaltlötungen in der Lebensmittelindustrie. Für Haushaltsgeräte, Metallwaren aller Art, chirurgische und optische Instrumente.

Eignung

DVGW - GW2

Flussmittel

Castolin 157 A,
 157 N

Produktergänzungen

Castolin 157 BN, mit Flussmittelsee
 Castolin 157 T1, 1 kg-Lotdrahtspulen
 Castolin 157 KS, Kleinspulen

Castolin 5423 SPD

Weichlotpaste



Technische Daten 5423 SPD

Weichlot EN 29453: S-Sn97Cu3
 DIN 1707: L-SnCu 3
 Solidus/Liquidus: 230–250 °C

Eigenschaften und Vorteile

Das Lot besteht aus einer nahezu eutektischen SnCu-Legierung. Es enthält keine die Gesundheit beeinträchtigende Bestandteile.

Anwendungen

Installationen im Trinkwasser- und Heizungsbereich, Klempnerarbeiten, Lampenindustrie, feinmechanische Instrumente.

Eignung

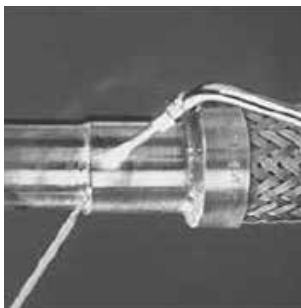
DVGW - GW2

Flussmittel

Castolin 21640 A,
 pastös

Castolin 21657 C

Flussmittel-gefüllter Weichlotdraht für Eisen- und Kupferwerkstoffe



Technische Daten

Weichlot EN 29453: S-Sn96,5Ag3,5
 Flussmittelanteil EN 29454: 3.1.1 B
 Schmelzintervall: 221–230 °C
 Dichte (Lotanteil): ca. 7,3 g/cm³
 Durchmesser: 1,5/2,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Weichlot, auf Zinn-Silber-Basis frei von Blei, Cadmium, Zink und Antimon. Kältebeständig bis -200 °C. Spaltlöten von un- und niedriglegierten Stählen, nichtrostenden CrNi-Stählen, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen

Anwendungen

Lebensmittelindustrie und Medizintechnik. Chirurgische und optische Instrumente. Elektrotechnische Komponenten, Siebe, Gefäße, Haushaltsgeräte, Armaturen, usw.

Castolin 1894 V

Hartlot für Kupfer und Kupferlegierungen



Technische Daten

Hartlot EN 1044: CP 203
 DIN 8513: L-CuP 6
 Solidus/Liquidus: 710–890 °C
 Durchmesser: 1,5/2,0/3,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Kupfer-Phosphor-Legierung zum Löten von Kupfer ohne Flussmittel.

Anwendungen

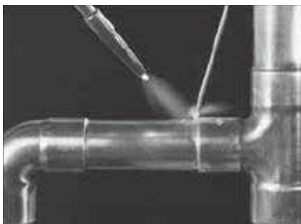
Spaltlöten von Kupfer und Kupferlegierungen. Rohrverbindungen, Rohrschlangen, Gasleitungen.

Eignung

DVGW - GW2

Castolin 1805 V

Hartlot für Kupfer und Kupferlegierungen, silberhaltig



Technische Daten

Hartlot EN 1044: CP 105
 DIN 8513: L-Ag2P
 Solidus/Liquidus: 645–825 °C
 Durchmesser: 1,5/2,0/3,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Kupfer-Phosphor-Silber-Legierung zum Löten von Kupferlegierungen. Auf Kupfer wird kein Flussmittel benötigt.

Anwendungen

Spalt- und Fugenlöten von Kupferlegierungen. Kühlschlangen, sanitäre Anlagen, Gasleitungen, Elektromotoren.

Eignung

DVGW - GW2

Castolin 1818 XFC

Hochsilberhaltiges Kupfer-Phosphor-Hartlot für Kupfer und Kupferlegierungen



Technische Daten

Hartlot EN 1044: CP 101
 DIN 8513: L-Ag18P
 Solidus/Liquidus: 645–670 °C
 Durchmesser: 1,5/2,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Kupfer-, Phosphor- und silberhaltige Legierung mit niedriger Arbeitstemperatur sowie hoher Festigkeit und Dehnung. Hohe Duktilität auch bei tiefen Temperaturen bis max. –70 °C.

Anwendungen

Für Kupferlegierungen, wie Messing, Rotguss, Bronzen untereinander oder mit reinem Kupfer. Besonders geeignet zum Spaltlöten, an z.B.: Rotoren von Elektromotoren, Rohrverbindungen, Rohrschlangen, Verbindungen in der Kältetechnik, Stromschienen, Kurzschlussleiter usw.

Messinglote

Castolin 16 16 XFC

Neusilberlot für Stähle und Nickellegierungen



Technische Daten

Hartlot EN 1044: ≈ CU 305
 Zugfestigkeit Rm*): ca. 410–470 MPa
 Legierungsbasis: CuZnNi
 Arbeitstemperatur: ca. 900 °C

16 Durchmesser 2,0/3,0 mm
 blanke Stäbe
16 XFC Durchmesser 2,0/3,0 mm
 mit flexibler Flussmittel-
 umhüllung

*) Die Festigkeit der Lötverbindung ist vom Grundwerkstoff abhängig und kann deutlich höhere Werte erreichen.

Eigenschaften und Vorteile

Sehr dünnflüssiges Hartlot mit hoher Kapillarkwirkung. Verbindungen auf Stahl weisen besonders hohe Festigkeitswerte auf. Weitgehend frei von Nacharbeit.

Anwendungen

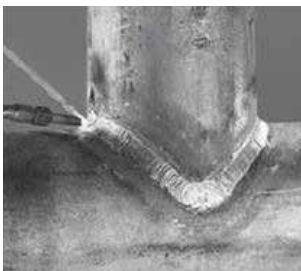
Hydraulikleitungen, Stahlrohrmöbel, hochbeanspruchte Fahrradrahmen, Werkzeuge für Stumpfverbindungen aller Art.

Flussmittel

Castolin 16, pastös

Castolin 18 F 18 MF

Universelles Messinglot für Stähle und verzinkte Stähle



Technische Daten

Hartlot EN 1044: nicht einstuftbar
 Zugfestigkeit Rm: 400–450 MPa
 Legierungsbasis: CuZnSnAg
 Arbeitstemperatur: ca. 880 °C

18 F Durchmesser 2,0/3,0/4,0 mm
 mit Flussmittelumhüllung
18 MF Durchmesser 2,0/3,0 mm
 gekerbte, flussmittelhaltige
 Zusatzstäbe

Eigenschaften und Vorteile

Das Fließverhalten erlaubt das Verarbeiten in Zwangslagen; Verbindungen an verzinktem Stahl ohne Verbrennen der Zinkschicht.

Anwendungen

Allgemeine Hartlötarbeiten im Werkstattbetrieb, verzinkte Rohrleitungen in der Wasserinstallation, Sprinkleranlagen, Gewächshausheizungen.

Flussmittel

Castolin 18, pastös

Castolin 21 F

Flussmittelumhülltes Aluminiumhartlot



Technische Daten

Hartlot EN 1044: AL 101
 Legierungsbasis: AlSi
 Zugfestigkeit Rm: 160–220 MPa
 Solidus/Liquidus: 573–625 °C
 Durchmesser: 2,5/3,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Aluminiumhartlot auf AlSi-Basis mit niedriger Arbeitstemperatur. Leichtes Verarbeiten mit dem Autogenbrenner.

Anwendungen

Aluminiumgehäuse, Verkleidungen, Profilkonstruktionen, Behälter.

Produktergänzung

Castolin 190, Lotstab

Castolin 190

Hartlot für Aluminium und Aluminiumlegierungen



Technische Daten

Hartlot EN 1044: AL 104
 DIN 8513: L-ALSi12
 Schmelzintervall: 575–590 °C
 Arbeitstemperatur: 590 °C
 Zugfestigkeit: 100 MPa (auf Al)
 Dichte: 2,7 g/cm³
 Durchmesser: 2,0/3,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Hartlot auf Aluminium-Silizium-Basis. Sehr dünnflüssig. Ausgezeichnete Fließ- und Benetzungseigenschaften. Spallöten von Aluminium und Aluminium-Legierungen mit max. 3% Legierungsbestandteilen und max. 1% Mg.

Anwendungen

Klima- und Kältetechnik, Wärmeaustauscher, Verdampfer, Kondensatoren, Rohrleitungen, Armaturen, Karosserien, Behälter, Profilkonstruktionen, Fahrrad-rahmen, usw.

Produktergänzungen

Castolin 190 FBK: flussmittelgefüllter Lotstab mit Kerndraht
 Castolin 190 T: blanker Lotdraht
 Castolin 190 FTK: flussmittelgefüllter Lotdraht mit Kerndraht

Flussmittel

Castolin 190, 190 NH

Castolin 192

Niedrigschmelzendes Aluminiumweichlot für Aluminium und Aluminiumlegierungen



Technische Daten

Weichlot ISO 3677: ≈ B-Zn98Al 381-400
 Schmelzintervall: 430–440 °C
 Arbeitstemperatur: ca. 440 °C
 Zugfestigkeit: bis 100 MPa (auf Al)
 Dichte: 7,0 g/cm³
 Durchmesser: 2,0 mm

Eigenschaften und Vorteile

Dünnflüssiges Zink-Aluminium-Weichlot. Gute Benetzungseigenschaften. Weichlöten von Aluminium und Aluminiumlegierungen mit max. 3% Legierungsbestandteilen und max. 1% Mg

Anwendungen

Klima- und Kältetechnik, Wärmetauscher, Verdampfer, Kondensatoren, Armaturen, Behälter, Haushaltsartikel.

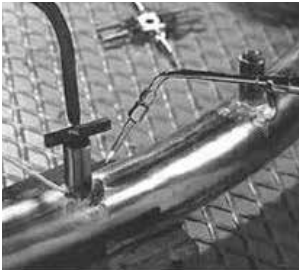
Produktergänzungen

Castolin 192 FBK: flussmittelgefüllter Lotstab mit Kerndraht
 Castolin 192 T: Lotdraht auf Spulen
 Castolin 192 FTK: flussmittelgefüllter Lotdraht mit Kerndraht

Flussmittel

Castolin 192 NX, 192 FX

Castolin 181 181 F Cadmiumfreies Silberlot



Technische Daten
 Hartlot EN 1044: ≈ AG 206
 DIN 8513: L-Ag 20
 Zugfestigkeit Rm: 400–460 MPa
 Solidus/Liquidus: 690–810 °C

181 Durchmesser 1,5/2,0 mm
 blanke Stäbe
181 F Durchmesser 1,5/2,0 mm
 mit Flussmittelumhüllung

Eigenschaften und Vorteile

Für hochfeste, rissanfällige Lötverbindungen. Die gute Spaltüberbrückbarkeit begünstigt Verbindungen an nicht genau angepassten Bauteilen. Messingfarben.

Anwendungen

Armaturen und Rohrleitungen, Apparatebau, temperaturbelastete Bauteile, Werkzeugbau, Hartmetallplättchen

Flussmittel

Castolin 181 PF, pastös

Castolin 1703 Cadmiumfreies Silberlot für Hartmetalle, Wolfram und Molybdän



Technische Daten
 Hartlot EN 1044: AG 502
 DIN 8513: L-Ag49
 Solidus/Liquidus: 625–705 °C
 Scherfestigkeit: 250–300 MPa*)
 Durchmesser: 1,0/1,5/2,0 mm
 *) je nach Hartmetallsorte

Eigenschaften und Vorteile

Cadmiumfreies Silberlot mit benetzungsfördernden Legierungselementen. Ausgezeichnete Benetzung, selbst auf schwer benetzbaren Werkstoffen.

Anwendungen

Spaltlöten von Stählen, Hartmetallen, Wolfram und Molybdän. Hartmetallwerkzeuge, Drehmeißel, Hobelstähle, Gesteinbohrer, elektrische Kontakte.

Flussmittel

Castolin 18, pastös
 Castolin 1703 PF, pastös

Castolin 1655 F Castolin 1665 1665 F Cadmiumfreie Silberlote zum Spaltlöten



Technische Daten
 Hartlot EN 1044: 1655 F 1665/1665 F
 ≈ AG 106 ≈ AG 105
 DIN 8513: L-Ag34Sn L-Ag40Sn
 Solidus/Liquidus: 630–730 °C 640–700 °C
 Zugfestigkeit Rm: ca. 400 MPa ca. 430 MPa

1655 F Durchmesser 1,5/2,0 mm
 mit Flussmittelumhüllung
1665 Durchmesser 1,0/1,5/2,0 mm
 blanke Stäbe
1665 F Durchmesser 1,5/2,0 mm
 mit Flussmittelumhüllung

Eigenschaften und Vorteile

Cadmiumfreie, überhitzungsunempfindliche Silberlote mit guten Benetzungs- und Kapillareigenschaften. Zum Spaltlöten, auch in Serienfertigung.

Anwendungen

Einrichtungen und Maschinen der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, Bronze- und Messingarmaturen, Rohrleitungen, Stützen, Apparate für die Wärme- und Kältetechnik.

Castolin 1020 F 1020 XFC Cadmiumfreies Silberlot mit besonders niedriger Arbeitstemperatur



Technische Daten
 Hartlot EN 1044: ≈ AG 102
 Zugfestigkeit Rm: 400–500 MPa
 Legierungsbasis: CuAgZnSn
 Solidus/Liquidus: 620–660 °C
 Arbeitstemperatur: 650 °C

1020 F Durchmesser 1,5/2,0 mm
 (mit Flussmittelumhüllung)
1020 XFC Durchmesser 1,0/1,5/2,0/3,0 mm
 (mit flexibler Flussmittelumhüllung)

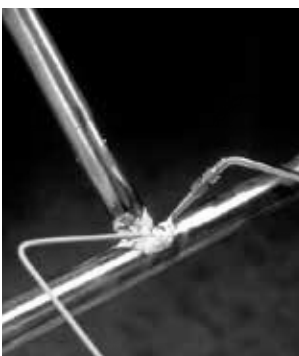
Eigenschaften und Vorteile

Hochsilberhaltige Legierung mit besonderer Dünnflüssigkeit und Kapillarwirkung, hohe Korrosionsbeständigkeit. Farbähnlich mit nichtrostenden Stählen. Sparsam im Verbrauch. Das gute Fließverhalten erspart Nacharbeit und Kosten.

Anwendungen

Nahrungsmittelindustrie und chemische Industrie, Medizintechnik, Apparatebau, Instrumentenbau. Besonders geeignet für nichtrostende Stähle.

Castolin 1812 Cadmiumfreies Silberlot mit besonders niedriger Arbeitstemperatur



Technische Daten
 Hartlot ISO 3677: B-Ag56CuZnSnGa610/630
 Solidus/Liquidus: 610–620 °C
 Arbeitstemperatur: ca. 620 °C
 Zugfestigkeit: 420 MPa
 Scherfestigkeit: ca. 150–250 MPa
 Dichte: 9,1 g/cm³

1812 Durchmesser 1,5/2,0 mm
 (blanker Zusatzstab)
1812 F Durchmesser 1,5/2,0 mm
 (flussmittelumhüllter Lotstab)
1812 XFC Durchmesser 1,5/2,0 mm
 (mit flexibler Flussmittelumhüllung)
1812 TG Durchmesser 1,5/2,0 mm
 (Lotdraht auf Spule, weichgeglüht)

Eigenschaften

Hochsilberhaltige, cadmiumfreie Sonderlegierung mit sehr niedriger Arbeitstemperatur. Ausgezeichnete Fließ-, Benetzungs- und Kapillareigenschaften. Für duktile Lötverbindungen mit hoher Festigkeit. Einsetzbar für Betriebstemperaturen von ca. –200 °C bis 150 °C (ohne Festigkeitsverluste).

Anwendungen

Zum Spaltlöten, auch in Serienfertigung, z.B.: un- und niedriglegierte Stähle, legierte Stähle, hochlegierte Stähle, Nickel, Nickellegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Temperguss und Hartmetalle.

Selbstfließende Pulver zum Flammsspritzen

Eutalloy TungTec 10112 Karbidgehaltige Pulvermischung



Technische Daten
DIN EN 1274: nicht einstuftbar
Metallpulvermischung: NiCrBSi - WSC 60/40
Korngrößenverteilung: 20–125 µm
Arbeitstemperatur: 1.040 °C

Eigenschaften und Vorteile
Metallpulver für das Eutalloy-Verfahren (Gas-Pulver-Schweißen mit gleichzeitigem Einschmelzen) auf NiCrBSi-Basis mit Anteilen an verschleißbeständigen Diamax-Hartstoffen.

Anwendungen
Schutzbeschichtungen sowohl zur Instandsetzung als auch zur vorbeugenden Instandhaltung von Bauteilen, die in besonderem Maß Abrasionsverschleiß ausgesetzt sind.

Eutalloy NiTec 10224 Eutalloy BronzoChrom 10185 Selbstfließendes Metallpulver für eine hohe Verschleißbeständigkeit gegen Adhäsion



Technische Daten 10224
DIN EN 1274: NiBSi Legierung
Korngrößenverteilung: 20–125 µm
Arbeitstemperatur: 1.170 °C (NiTec)
1.100 °C (BronzoChrom)

Eigenschaften und Vorteile
Selbstfließendes Metallpulver für das Eutalloy-Verfahren auf NiBSi-Basis.

Anwendungen
Auftragungen an Kanten oder Flächen, auf Bauteilen aus Gusseisen, Stahl, Stahlguss und Kupferlegierungen.

Eutalloy NiTec LT 10218 Selbstfließendes Metallpulver für Gusseisenwerkstoffe



Technische Daten 10218
DIN EN 1274: nicht einstuftbar
Korngrößenverteilung: 20–106 µm
Solidustemperatur: 858 °C
Dichte: ca. 8,4 g/cm³

Eigenschaften und Vorteile
Selbstfließendes, niedrigschmelzendes Metallpulver für das Eutalloy-Verfahren auf NiBSi-Basis. Verbesserte Fließ- und Benetzungseigenschaften sowie reduzierte Arbeitstemperatur.

Anwendungen
Zum thermischen Spritzen mit gleichzeitigem Einschmelzen. Sehr gut geeignet zum Gas-Pulver-Schweißen verschiedener Gusseisenwerkstoffe.

Eutalloy RW 12494 RW 12495 RW 12496 Selbstfließendes Metallpulver



Technische Daten
DIN EN 1274: NiCrBSi Legierung
Korngrößenverteilung: 38–125 µm
Arbeitstemperatur: 1.100 °C

Eigenschaften und Vorteile
Diese Pulver wurden für die Systeme RotoTec 800 und CastoDyn DS 8000 konzipiert. Die Pulver bestehen aus einer NiCrBSi-Basis. Die Schichten zeichnen sich durch die hohe Haftfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit aus. Die Pulver haben einen sehr niedrigen Reibungskoeffizienten.

Anwendungen
Zum Beschichten von Stählen, Gusseisen, CrNi- und Ni-Werkstoffen.

Produktergänzungen
Eutalloy RW 12497, Metallpulver

Eutalloy RW 12999 Selbstfließendes Metallpulver für hochverschleißfeste Schutzbeschichtungen, mit Wolframkarbiden



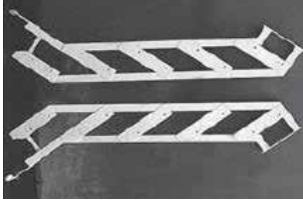
Technische Daten
DIN EN 1274: nicht einstuftbar - NiCrCoBSi
Metallpulvermischung NiCrBSi - WSC 40/60
Korngrößenverteilung: 38–125 µm
Arbeitstemperatur: 1040 °C

Eigenschaften und Vorteile
Das Metallpulver besteht aus feinkörnigen Wolframkarbiden und kugeligen NiCrBSi-Bestandteilen. Die hohe Konzentration und die gleichmäßige Verteilung der Hartphasen geben dieser Legierung eine hohe Verschleißfestigkeit.

Anwendungen
Press- und Förderschnecken, Mischer, Plunger.

Produktergänzungen
Eutalloy TungTec 10112, Metallpulver

RotoTec CoroResist 29230 LT Zinkpulver zum Flamm-spritzen



Technische Daten

DIN EN 1274: nicht einstuftbar
Metallpulver
99,5 Zn
Korngrößenverteilung: 38–106 µm
Dichte: 7,1 g/cm³

Eigenschaften und Vorteile

Zinkpulver für den kathodischen Korrosionsschutz.

Anwendungen

Stahlkonstruktionen und zum Nachbessern von vorher feuerverzinkten Bauteilen (gemäß DIN EN ISO 1461 empfohlenes "Spritzverzinken")

RotoTec LubroTec 19985 RotoTec HardTec 19400 Für adhäsionsbeständige Beschichtungen



Technische Daten 19985

DIN EN 1274: NiCrFe Legierung
Korngrößenverteilung: 38–125 µm
Dichte: 8,1 g/cm³

Technische Daten 19400

DIN EN 1274: FeCr Legierung
Korngrößenverteilung: 38–125 µm
Dichte: 7,9 g/cm³

Eigenschaften und Vorteile

Das Pulver 19985 ist eine Nickel-Chrom-Basislegierung. Mit dem Pulver 19400 (martensitischer Chromstahl) lassen sich durch Drehen, Schleifen und Polieren hochwertige Oberflächen herstellen.

Anwendungen

Gleitlagerzapfen, Sitze für Kugellager, Lager-schilder, Kolbenstangen

Produktergänzung

RotoTec CoroResist 19300, Metallpulver

RotoTec FrixTec 19850 Bronzepulver



Technische Daten

DIN EN 1274: CuAl Legierung
Korngrößenverteilung: 38–125 µm
Dichte: 7,5 g/cm³

Eigenschaften und Vorteile

Die gespritzten Schichten sind dicht. Gleit- und Notlaufeigenschaften sowie Gleitverschleiß-widerstand bei Reibung Metall/ Metall sind ausgezeichnet.

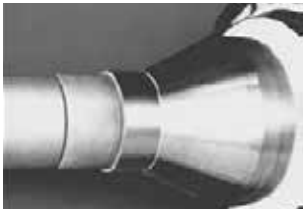
Anwendungen

Gleitlager, Kolbenmäntel, Kugellagersitze, Gleitbahnen, (auch bis 10 mm Schichtstärke)

Produktergänzung

RotoTec Xuper FrixTec 19800, Metallpulver
RotoTec 29061, Metallpulver

ProXon 21021 Haftgrund



Technische Daten

DIN EN 1274: NiMoAl Legierung
Korngrößenverteilung: 38–125 µm
Dichte: 8,6 g/cm³

Eigenschaften und Vorteile

Mit diesen Metallpulvern werden die Haftgrund-Zwischenschichten hergestellt.

Anwendungen

Als Haftgrund für RotoTec-Beschichtungen aber auch für Deckschichten mit größeren Schicht-dicken geeignet. Für Stähle, Cr-Ni-Stähle, Aluminium-Legierungen und Kupfermetalle.

Produktergänzung

Proxon 29029 S, Metallpulver

MetaCeram 28060 Aluminiumoxidpulver



Technische Daten 28060

DIN EN 1274
Agglomeriertes Pulver
Al₂O₃-TiO₂ 60/40
Korngrößenverteilung: 15–63 µm

Technische Daten 28095

DIN EN 1274
Agglomeriertes Pulver
Mo Metall
Korngrößenverteilung: 30–75 µm

Eigenschaften und Vorteile

Das Pulver 28060 wird für hochverschleißfeste Schichten gegen Gleitverschleiß eingesetzt. Der hohe Stabilisierungsanteil sichert eine gute Haftfähigkeit, Schichtfestigkeit und geringe Porosität. Mit dem Pulver 28095 können Spritzschichten mit einem extrem niedrigen Reibungskoeffizienten hergestellt werden.

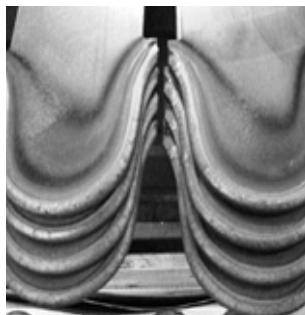
Anwendungen

Zum thermischen Spritzen auf un- und niedrig-legierten Stählen und den entsprechenden Stahl-gussarten sowie Gusseisenwerkstoffe..

Metallpulver auf Kobaltbasis

EuTroLoy 16006 04

Für abrasions- und korrosionsbeständige Hartauftragungen



Technische Daten

EN 1274 ~ 7.2

Richtanalyse in Gew.-%:

1,2 C - 28,3 Cr - 4,8 W - 1,1 Si - Rest Co

Herstellungsverfahren: Gasverdüsung
Korngrößenbereich: 53–150 µm

Eigenschaften und Vorteile

Hohe Abrasionsbeständigkeit unter Druck- und Stoßbelastung (Kavitation). Hitze- und korrosionsbeständig. Niedriger Metall/Metall-Reibungskoeffizient, keine Adhäsionsneigung. Für Arbeitstemperaturen bis 750 °C.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen unlegierter, niedriglegierter und hochlegierter Stähle sowie entsprechender Gussstähle. Auch für das Laser-Pulver-Auftragschweißen geeignet.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Extruderschnecken für glasfaserverstärkte Kunststoffe, Lagerbüchsen von Pumpenwellen, Mischerflügel, Lagersitze mit lokalisierter hoher Druckbelastung, Ventilsitze, OP-Scheren, Holzbearbeitungswerkzeuge.

EuTroLoy 16006 S04

Für abrasions- und korrosionsbeständige Hartauftragungen



Technische Daten

EN 1274: ~ 7.2

Richtanalyse in Gew.-%:

0,9 C - 28 Cr - 4,25 W - 1,1 Si - Rest Co

Herstellungsverfahren: Gasverdüsung
Korngrößenbereich: 53–150 µm

Eigenschaften und Vorteile

Weiche Variante von EuTroLoy 16006 04 mit modifizierter chemischer Zusammensetzung zur Verbesserung der Duktilität und Minderung der Rissanfälligkeit.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen unlegierter, niedriglegierter und hochlegierter Stähle sowie entsprechender Gussstähle. Auch für das Laser-Pulver-Auftragschweißen geeignet.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Ventilsitze, Wellenschutzhülsen, Wellendichtflächen, Werkzeuge in der Holz- und kunststoffverarbeitenden Industrie, Rührwerkzeuge, Ventileile, Extruderschnecken. Besonders geeignet für Off-shore-Anwendungen. Pufferlagen für Beschichtungen aus den Pulvern EuTroLoy 16001 und 16012.

Metallpulver auf Nickelbasis

EuTroLoy 16221 04

Für Auftragungen auf Glasformen



Technische Daten

Richtanalyse des Metallpulvers in Gew.-%:

0,2 C - 4 Cr - 1 B - 2,5 Si - max. 2 Fe - 1 Al - Rest Ni

Herstellungsverfahren: gasverdüst

Eigenschaften und Vorteile

Metallpulver zum Auftragschweißen mittels PTA oder Laser Cladding. Gute Benetzung der Grundwerkstoffe. Warmfeste, temperaturwechsel- und kavitationsbeständige Auftragungen. Geringer Reibungskoeffizient bei metallischer Gleitreibung. Adhäsions- und korrosionsbeständig. Polierbar.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von lamellarem Grauguss sowie un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten und Gusseisen. Ferner für Kupfer, Kupfer sowie Nickellegierungen, Bronzen.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Umformwerkzeuge aus GG, Glasformen aus GG bzw. Bronze, Ventil- und Schieberteile, Stempel, Korrosionsschutzschichten auf Werkstücken aus GG, Pufferlagen auf GG und GGG. Verbindungsschweißen von verzinkten Blechen/Bauteilen, Bleche/Rohre aus Kupfer.

EuTroLoy 16496 04

Für warmfeste, korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

Richtanalyse des Metallpulvers in Gew.-%:

0,7 C - 15 Cr - 4,2 Si - 3,3 B - max. 3 Fe - Rest Ni

Herstellungsverfahren: gasverdüst

Eigenschaften und Vorteile

Metallpulver zum Auftragschweißen mittels PTA oder Laser Cladding. Hoch warmfeste, hitze- und korrosionsbeständige Auftragung. Geringer Reibungskoeffizient bei metallischer Gleitreibung. Hohe Adhäsionsbeständigkeit.

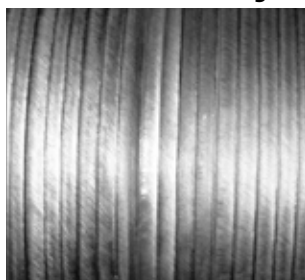
Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Dichtflächenpanzerungen an Armaturen, Gleitdichtungen und -führungen, Umformwerkzeuge, Ventile, Ventilklappen, Pumpenrotoren, Schnecken-teile, Nocken.

EuTroLoy 16625 04M

Für korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

Richtanalyse des Metallpulvers in Gew.-%:

0,05 C - 21 Cr - 9 Mo - 3,5 Fe - 3 Nb - Rest Ni

Herstellungsverfahren: gasverdüst

Eigenschaften und Vorteile

Metallpulver zum Auftragschweißen mittels PTA oder Laser Cladding. Hohe Duktilität. Sehr gute Korrosionsbeständigkeit (z. B. Meerwasser). Kaltzäh, geeignet für den Tieftemperatureinsatz.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten, Gusseisen sowie Nickelbasis-Legierungen. Zum Verbindungsschweißen von hochlegierten Stählen und Nickel-Chrom-Legierungen.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Schiffsmaschinenteile, Kraftwerkskomponenten, Einrichtungen auf Bohriseln, Ventilkomponenten für Erdöl, Werkzeuge für Unterwasserarbeiten und Tieftemperaturenausrüstungen.

EuTroLoy 16316 04

Für korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

AWS ~ 316 L
W.-Nr.: 1.4430

Richtanalyse des Metallpulvers in Gew.-%:
0,03 C - 17,5 Cr - 13 Ni - 2,7 Mo - Rest Fe

Eigenschaften

Metallpulver zum Auftragschweißen mittels PTA oder Laser Cladding. Austenitisches Schweißgut mit 8 bis 10 % δ -Ferrit und niedrigem Kohlenstoffgehalt. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis zu Temperaturen von 400 °C, fernherbeständig bis 800 °C. Hochglanzpolierbar.

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Werkstücke aus der chemischen Industrie sowie der Nahrungsmittelindustrie und Pufferlagen für Hartauftragungen.

EuTroLoy 16410

Für verschleiß-/und korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

Richtanalyse des Metallpulvers in Gew.-%:
0,12 C - 13 Cr - Rest Fe

Herstellungsverfahren: gasverdüst

Eigenschaften

Metallpulver zum Auftragschweißen mittels PTA oder Laser Cladding. Ferritisch-martensitisches Schweißgut (Cr-Stahl-Basis). Verschleiß-, kavitations-(Ermüdung) und korrosionsbeständig. Wärmebehandelbar.

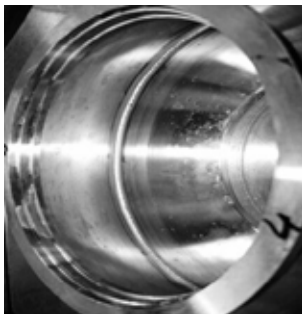
Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Druckgussformen, Pressschnecken, Mischflügel, Seilrollen, Pumpenteile (Wellenschonerhülsen), Turbinenteile, Kaplanflügel, Wasser- und Dampfarmaturen, Kolben, Formen für die Glas- und Gummiherstellung.

EuTroLoy 16462 04

Für korrosionsbeständige Auftragungen



Technische Daten

Richtanalyse des Metallpulvers in %:
0,05 C - 22 Cr - 3 Mo - 0,15 N - Rest Fe

Herstellungsverfahren: gasverdüst
Korngröße: 53 - 180 μ m

Eigenschaften und Vorteile

Ferritisches, austenitisches Schweißgut (Duplex-Stahl) durch hohe Cr und Ni Gehalte für höchste Korrosionsbeständigkeit. Gute Schlagbeständigkeit. Pulver ist geeignet als Pufferlage zwischen Verschleißschichten und Grundmaterial. Durch niedrigen C Gehalt, besonders im geschweißten Zustand, beständig gegen interkristalline Korrosion.

Anwendungen

Zum Verbindungs- und Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Bauteile aus der chemischen Industrie sowie der Nahrungsmittelindustrie. Werkstoff ist geeignet als Pufferlage für alle gängigen Hartauftragungen.

EuTroLoy 16662

Maragingpulver für spanabhebend bearbeitbare Auftragungen



Technische Daten

Herstellungsverfahren: gasverdüst
Korngröße: 53 - 180 μ m

Eigenschaften und Vorteile

Martensitaushärtbares Schweißgut. Zäher und duktiler Martensit (Nickelmartensit). Im unbehandelten Schweißzustand spanabhebend bearbeitbar. Steigerung der Verschleißfestigkeit, Härte und des Verformungswiderstandes durch Warmauslagerung bei 550 °C.

Anwendungen

Zum Auftragschweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Stählen und den entsprechenden Stahlgussorten.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Auftragen von Schneidkanten an Stanzwerkzeugen und Kältscheren. Verschleißfeste Auftragungen an Präge-, Zieh- und Abkantwerkzeugen sowie Aluminium-Druckgussformen und -werkzeugen. Reparatur von Schmiedegesenen.

Werkstoffe für das Laserschweißen

Castolin LaserTech



Speziell für das Auftragschweißen mit Laser ist diese Produktpalette entwickelt worden:

- Werkstoffe auf Fe-, Ni-, Al- und Ti-Basis
- Durchmesser 0,15 - 0,8 mm
- als Stab oder auf Spule verfügbar

Equipment

Equipment und Prozessauswahl

| Produkte | Prozess | Netzanschluss | Schweißstrom | Technologie | EutecTrode | CastoTIG | | CastoMag | EnDotec |
|-----------------------|---------|---------------|--------------|-------------|------------|----------|------|----------|---------|
| | | | | | | DC = | AC ~ | | |
| POWERmax 4.0 | | 16A 1x230V | 150A DC | Inverter | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ |
| POWERmax 1800 | | 16A 1x230V | 180A DC | Inverter | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ |
| XUPERmax ² | | 16A 3x400V | 250A DC | Inverter | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ |
| XuperMax 2500 | | 16A 3x400V | 250A DC | Inverter | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ |
| ACCUmax | | 16A 1x230V | 150A DC | Inverter | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 1611 DC | | 16A 1x230V | 160A DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 1711 DC | | 16A 1x230V | 170A DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 1702 AC/DC | | 16A 1x230V | 170A AC/DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 2201 DC | | 16A 1x230V | 220A DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 2202 AC/DC | | 16A 1x230V | 220A AC/DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 3011 DC | | 16A 3x400V | 300A DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ | ✗ |
| CastoTIG 3012 AC/DC | | 16A 3x400V | 300A AC/DC | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ |
| DERBY 161 | | 16A 1x230V | 150A | Step-sw | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| DERBY 305 | | 16A 3x400V | 300 A | Step-sw | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| DERBY 425 DS II | | 32A 3x400V | 400A | Step-sw | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| DERBY 181 | | 16A 1x230V | 170A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| XuperMIG 3000 | | 16A 3x400V | 300A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| CastoMIG 3500 C | | 32A 3x400V | 350A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| CastoMIG 3500 DS | | 32A 3x400V | 350A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| CastoMIG 5000 DS | | 32A 3x400V | 500A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| XuperArc 3200 C | | 32A 3x400V | 320A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| XuperArc 4000 DS | | 32A 3x400V | 400A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| XuperArc 5000 DS | | 32A 3x400V | 500A | Inverter | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |

| Produkte | Prozess | Netzanschluss | Schneidstrom | Technologie | Stahl | Edelstahl | Kupfer Cu | Aluminium Al | Guss |
|----------------|---------|---------------|--------------|-------------|-------|-----------|-----------|--------------|------|
| AirJet Compact | | 16A 1x230V | 28A | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| AirJet 625 | | 16A 3x400V | 60A | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| AirJet 1038 | | 32A 3x400V | 100A | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

| Produkte | Prozess | Netzanschluss | Schweißstrom | Technologie | EutecTrode | CastoTIG | GAP | EuTroLoy | LaserTech |
|-----------------|---------|---------------|--------------|-------------|------------|----------|-----|----------|-----------|
| Micro GAP 50 DC | | 16A 3x400V | 50A | Inverter | ✗ | ✓ | ✓ | ✗ | ✓ |
| GAP 2501 DC | | 32A 3x400V | 250A | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ |
| GAP 3501 DC | | 32A 3x400V | 350A | Inverter | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ |

✓ empfohlen
✗ möglich
✗ nicht möglich

MMA

WIG

MIG/MAG

MIG/MAG PULS

PLASMA Schneiden

PLASMA Schweißen/Beschichten

Einphasig

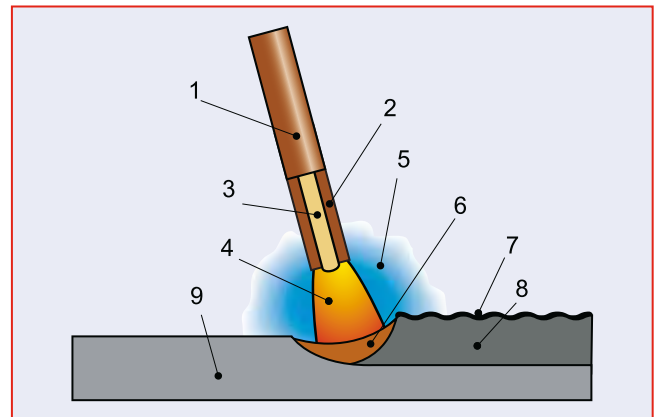
Drehstrom

MMA Schweißprozess

Manuelles Metall-Lichtbogenschweißen

Sobald sich ein Lichtbogen zwischen der umhüllten Stabelektrode und dem Werkstück aufbaut, verschmelzen der Kerndraht und die Werkstückoberfläche zu einem Schmelzbad. Durch gleichzeitiges Schmelzen der Ummantelung bildet sich das Schutzgas und die Schlacke, welche das Schmelzbad vor der Atmosphäre schützt. Die Schlacke kühlt ab und wird fest. Diese muss nach Fertigstellung der Schweißnaht (oder vor dem zweiten Schweißgang) entfernt werden.

Castolin hat das spezielle Legierungssortiment **EutecTrode** mit niedriger Wärmeeinbringung für Anwendungen im Bereich Verschleißschutz, Reparatur und Verbindungstechnik entwickelt.



1) Stabelektrode - 2) Ummantelung - 3) Kernstab
4) Lichtbogen - 5) Schutzgas - 6) Schweißbad - 7) Schlacke
8) Schweißgut - 9) Grundwerkstoff



POWERmax 4.0



Kleine Baugröße und einfache Handhabung kombiniert mit maximaler Robustheit und Zuverlässigkeit

- robust und mobil
- perfekte Schweißigenschaften
- höchst Energieeffizient
- abgestimmt für den mobilen Einsatzbereich



POWERmax 4.0

Das POWERmax 4.0 mit dem neuwertigen Resonanz-Prinzip macht das Schweißen einfacher: Durch die schnell reagierende Kennlinien-Regelung wird das Schweißergebnis, auch mit anspruchsvollen Elektroden, verbessert. Das WIG-Berührungszünden und den Hot-Start beim Elektrodeneinsatz werden Sie in der täglichen Praxis nicht mehr vermissen wollen.

Dabei vereint die neue POWERmax-Generation noch mehr Komfort: geringes Gewicht und kleine Baugröße für verbesserte Leistung auf der Baustelle.

Schweißen durch Technologie auf höchstem Niveau

- Der digitale Resonanzinverter sorgt für einen höchst stabilen Lichtbogen sowie eine geringere Spritzerbildung.
- Die PFC-Technologie (Power Factor Correction) spart Energie, ermöglicht Netzleitungen bis ca. 100 m Länge, sowie einen flexibleren Eingangsspannungsbereich.
- Die optimierte Elektrodenzündung sorgt für einen punktuellen Start und ein stark reduziertes Anheften der Elektrode.

- Geschützter Anschluss und Bedienbereich
- Robuste Kunststoff-Gehäusekonstruktion
- Erhöhte Standfestigkeit
- Erhöhte Lebensdauer durch robust gestaltetes Innenleben
- Optimierte Kühlung

| Artikelnummern | |
|----------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 763395 | POWERmax 4.0 inkl. Schweißkabeln |
| 750290 | Adapter S25/B35 für WIG-Brenner |
| 301715 | WIG-Handbrenner G 140 RA 4m, gasgekühlt |
| 301238 | WIG-Handbrenner G 220 RA 4m, gasgekühlt mit Schiebeventil |
| 301241 | WIG-Handbrenner G 220 RA 8m, gasgekühlt mit Schiebeventil |
| 305366 | Ersatzteilset G 220 UD, UD/D, RA |
| 301669 | Druckminderer Argon/CO ₂ |

| Technische Daten | | POWERmax 4.0 |
|---|--------|-------------------------------------|
| Netzspannung | | 1 x 230 V (+15% / -20%) 50/60 Hz |
| Max. Effektiv-Primärstrom ($I_{1\text{eff}}$) | | 15 A |
| Max. Primärstrom ($I_{1\text{max}}$) | | 24 A |
| Max. Scheinleistung ($S_{1\text{max}}$) | | 5,52 kVA |
| Netzabsicherung | | 16 A träge |
| Cos Phi | | 0,99 |
| Schweißstrombereich | E-Hand | 10–150 A |
| | WIG | 10–150 A |
| Schweißstrombereich bei 10 min/40 °C: | 35 % | 150 A |
| | 100 % | 90 A |
| Leerlaufspannung | | 96 V |
| Arbeitsspannung | E-Hand | 20,4–26 V |
| | WIG | 10,4–16 V |
| Schutzart | | IP 23 |
| Sicherheitskennzeichnung | | S, CE |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 365 x 135 x 275 |
| Gewicht | | 6,3 Kg |

POWERmax 1800



Kleine Baugröße und einfache Handhabung kombiniert mit maximaler Robustheit und Zuverlässigkeit

- robust und mobil
- perfekte Schweißigenschaften
- höchst Energieeffizient
- abgestimmt für den mobilen Einsatzbereich



MMA Schweißen

POWERmax 1800

Das POWERmax 1800 mit dem neuwertigen Resonanz-Prinzip macht das Schweißen einfacher: Durch die schnell reagierende Kennlinien-Regelung wird das Schweißergebnis, auch mit anspruchsvollen Elektroden, verbessert. Das WIG-Berührungszünden und den Hot-Start beim Elektrodeneinsatz werden Sie in der täglichen Praxis nicht mehr vermissen wollen.

Dabei vereint die neue POWERmax-Generation noch mehr Komfort: geringes Gewicht und kleine Baugröße für verbesserte Leistung auf der Baustelle.

Schweißen durch Technologie auf höchstem Niveau

- Der digitale Resonanzinverter sorgt für einen höchst stabilen Lichtbogen sowie eine geringere Spritzerbildung.
- Die PFC-Technologie (Power Factor Correction) spart Energie, ermöglicht Netzleitungen bis ca. 100 m Länge, sowie einen flexibleren Eingangsspannungsbereich.
- Die optimierte Elektrodenzündung sorgt für einen punktuellen Start und ein stark reduziertes Anheften der Elektrode.

- Geschützter Anschluss und Bedienbereich
- Robuste Kunststoff-Gehäusekonstruktion
- Erhöhte Standfestigkeit
- Erhöhte Lebensdauer durch robust gestaltetes Innenleben
- Optimierte Kühlung

| Artikelnummern | |
|----------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 763396 | POWERmax 1800 |
| 750290 | Adapter S25/B35 für WIG-Brenner |
| 301715 | WIG-Handbrenner G 140 RA 4m, gasgekühlt |
| 301238 | WIG-Handbrenner G 220 RA 4m, gasgekühlt mit Schiebeventil |
| 301241 | WIG-Handbrenner G 220 RA 8m, gasgekühlt mit Schiebeventil |
| 305366 | Ersatzteilset G 220 UD, UD/D, RA |
| 301669 | Druckminderer Argon/CO ₂ |

| Technische Daten | | POWERmax 1800 |
|---|--------|-------------------------------------|
| Netzspannung | | 1 x 230 V (+15% / -20%) 50/60 Hz |
| Max. Effektiv-Primärstrom ($I_{1\text{eff}}$) | | 16 A |
| Max. Primärstrom ($I_{1\text{max}}$) | | 25 A |
| Max. Scheinleistung ($S_{1\text{max}}$) | | 5,75 kVA |
| Netzabsicherung | | 16 A träge |
| Cos Phi | | 0,99 |
| Schweißstrombereich | E-Hand | 10–180 A |
| | WIG | 10–220 A |
| Schweißstrombereich bei 10 min/40 °C: | 40 % | 220 A |
| | 100 % | 120 A |
| Leerlaufspannung | | 101 V |
| Arbeitsspannung | E-Hand | 20,4–26 V |
| | WIG | 10,4–16 V |
| Schutzart | | IP 23 |
| Sicherheitskennzeichnung | | S, CE |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 425 x 160 x 285 |
| Gewicht | | 8,7 Kg |

XUPERmax²



- Kraftvolle 250 A für E-Hand und WIG-Schweißen
- HOT START und ANTI STICK für perfektes E-Hand-Schweißen
- Zum Verarbeiten von 4 mm Elektroden
- WIG-Schweißen mit Lift-Arc Zündung bei konstantem oder gepulstem Strom
- Leichtes, kompaktes und robustes Design für professionellen Einsatz im Handwerk und Industrie



XUPERmax2 - Transportabel und kraftvoll

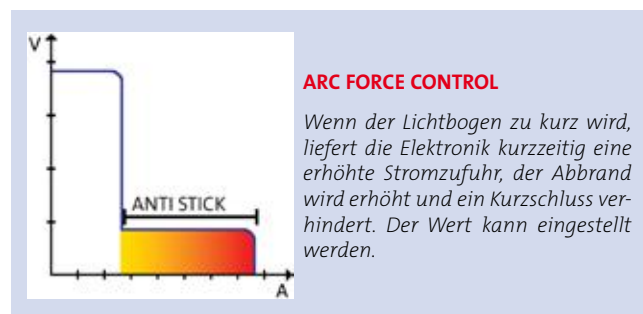
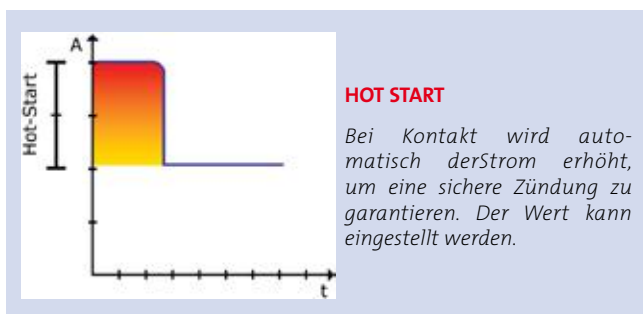
XUPERmax² wurde für den Einsatz im Handwerk, in der Industrie und auf Baustellen ausgelegt. Konsequenterweise wurde daher auf Eigenschaften wie Generatorkompatibilität, große Toleranz gegenüber der Eingangsspannung (+/- 15%), die Schutzklasse IP 23 und ein robustes Gehäuse geachtet. Mit einem Maximalstrom von 250 A und einem Gewicht von nur 18,5 kg ist XUPERmax² das ideale, transportable E-Hand-Schweißgerät.

Leichtes und perfektes E-Hand-Schweißen

Moderne Invertertechnologie mit eingebauten Funktionen wie HOT START und ANTI STICK garantieren E-Hand-Schweißen mit wenig Spritzern und einer hervorragenden Lichtbogenstabilität. Sogar Kupfer und Aluminium mit Elektroden bis zu 4 mm können auf einfachste geschweißt werden.

Tunnel Technologie für überlegene Zuverlässigkeit

Der XUPERmax² wird mit einem Ventilationstunnel hergestellt. Dadurch wird verhindert, dass Schmutz in Kontakt mit den elektronischen Bauteilen kommt. Um die Geräuschbelastung zu minimieren und zur Minimierung der Staubansammlung in dem Gerät, läuft der Ventilator nur während des Schweißprozesses.



| Artikelnummern | |
|----------------|-----------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 305900 | XUPERmax ² |
| 303181 | Elektrodenkabel, 4 m |
| 303180 | Massekabel, 4 m |
| 301238 | Brenner G 220 RA |
| 300255 | Fernregler RC 2 |
| 304973 | Fussfernregler RC F |
| 302241 | Fernreglerkabel, 5 m |

| Technische Daten | | XUPERmax ² |
|------------------------------|--------|-----------------------|
| Schweißstrombereich | | 10–250 A |
| Schweißstrombereich | 40% | 250 A |
| | 100% | 160 A |
| Leerlaufspannung | E-Hand | 76 V |
| | WIG | 11 V |
| Netzspannung | | 3 x 400 V / 50/60 Hz |
| Hauptsicherung (verzögert) | | 20 A |
| Anschlußleistung bei 100% ED | | 12,1 kVA |
| Effizienz bei 35 % | | 0,85 |
| Schutzklasse | | IP 23 |
| Brandschutzklasse | | H |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 435 x 190 x 400 mm |
| Gewicht | | 18,5 kg |

XuperMax 2500



- Leistungsstark - kompakt - effizient
- Leistungsstarke 250 A: MMA und WIG DC (Lift Arc)
- Vollständig digitaler Inverter
- Resonanzsteuerung für optimale Schweißergebnisse
- Vorprogrammierte Zündparameter für basische, Rutil- und Zelloselektroden
- Leichtes und kompaktes Design für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk



MMA Schweißen

XuperMax 2500

XuperMax 2500 wurde für anspruchsvolle professionelle Nutzung entwickelt. Dank Zuverlässigkeit, Mobilität und ausgezeichneter Schweißeigenschaften wird XuperMax 2500 ihr idealer Partner für anspruchsvolle Schweißaufgaben werden.

Prinzip

Die Stromquelle ist ein weiteres Highlight der neuen Generation von Schweißinvertern. Mit Hilfe der Hochleistungselektronik wurde ein einzigartiges Schweißgerät mit hoher Leistung und geringem Gewicht geschaffen.

Die Stromquelle arbeitet nach dem Prinzip eines Resonanzinverters und bietet daher eine Reihe von Vorteilen:

- Intelligente Regelung für stabilen Lichtbogen und ideale Kennlinie
- Hervorragende Zünd- und Schweißeigenschaften bei geringstmöglichem Gewicht und kleinsten Abmessungen
- Hohe Schaltfrequenzen bei optimalem Wirkungsgrad

Einsatzgebiete

Neben dem Stabelektroden-Schweißen bietet die Stromquelle auch komfortable Funktionalitäten zum WIG-Schweißen, wie z.B. Berührungszünden. Die Stromquelle eignet sich aufgrund der geringen Abmessungen besonders für den mobilen Einsatz auf Baustellen und bei Montagearbeiten. Aber auch beim stationären Einsatz in Handwerks- und Gewerbebetrieben sind die Geräte leistungsfähige und wirtschaftliche Alternativen.

Gerätekonzept

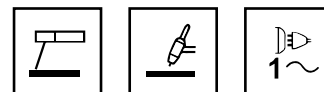
Sämtliche Ausführungsvarianten der Stromquelle sind klein und kompakt gebaut, jedoch gleichzeitig so robust ausgeführt, dass sie selbst unter harten Einsatzbedingungen zuverlässig funktionieren. Ein pulverbeschichtetes Blechgehäuse mit Edelstahlkufen, durch Kunststoffrahmen geschützt angebrachte Bedienelemente und Anschlussbuchsen mit Bajonettverriegelung, werden selbst höchsten Ansprüchen gerecht.

Der Tragegriff ermöglicht einen komfortablen Transport, sowohl innerbetrieblich als auch beim Einsatz auf Baustellen.

| Artikelnummern | |
|----------------|----------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 754011 | XuperMax 2500 |
| 303181 | Elektrodenkabel, 4 m |
| 303180 | Massekabel, 4 m |
| 301238 | Brenner G 220 RA |
| 300255 | Fernregler RC 2 |
| 304973 | Fussfernregler RC F |
| 302241 | Fernreglerkabel, 5 m |

| Technische Daten | XuperMax 2500 |
|-------------------------------|--------------------|
| Spannung +/- 10% 50/60 Hz | 3 x 400 |
| Netzsicherung (träge) | 16 A |
| Schweißleistung bei 35% ED | 10.3 kVA |
| Cos phi (bei 250 A) | 0.99 |
| Schweißstrombereich MMA | 15–250 A |
| WIG | 15–250 A |
| Schweißstrom bei 10 min/40 °C | 35% ED 250 A |
| | 60% ED 200 A |
| | 100% ED 175 A |
| Leerlaufspannung | 88 V |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 430 x 180 x 320 mm |
| Gewicht | 12,5 kg |

ACCUmax



MMA Schweißen

- Klein - leicht und tragbar
- Akkubetrieben
- Mobiles und kabelloses E-Hand- und WIG-Schweißen
- Generatortauglich
Betrieb mit 2 kVA Generator
- Einfache Bedienung
Einfaches und Stufenloses Einstellen aller Parameter
- Vielfältige Einsatzmöglichkeiten
Akkubetrieb // Generatorbetrieb // Hybridbetrieb



Uneingeschränkte Flexibilität beim Schweißen

Ein Stromanschluss oder schwere Generatoren sind nicht mehr notwendig. Der ACCUmax bietet Ihnen grenzenlose Mobilität: Bei Wartungsarbeiten fernab einer Stromversorgung, bei Reparaturen an land- und forstwirtschaftlichem Gerät im Gelände, Montagearbeiten und Baustellenvorbereitungen auf der grünen Wiese oder auf schwer zugänglichen Dächern. Kleine, aber oft wichtige Reparaturen im Gelände rechnen sich durch den minimierten Zeitaufwand ohne Kabel besser als je zuvor. So können mit einer Akku-Ladung Schweißaufgaben bis zu 6 St. 3,25mm bzw. 18 St. 2,5mm Elektroden autark durchgeführt werden.

Durch die intelligente AccuBoost Technology wird sichergestellt, dass Akku und Schweißelektronik perfekt zusammenspielen. In der Praxis bedeutet das regelmäßig bessere Schweißergebnisse, als sie sich mit vergleichbaren, rein netzbetriebenen Elektroden-Schweißgeräten erreichen lassen. Modernstes und funktionales Design mit kleinsten Abmessungen, geringem Gewicht und robuster Bauweise machen den ACCUmax zum perfekten Begleiter auf jeder Baustelle.

Kompakt und Leistungsstark

Active Inverter Technology bedeutet kompakte Bauweise und höchste Effizienz. Mit einem Gewicht von ca. 2 kg liefert das Ladegerät eine Ausgangsleistung von über 1.000 Watt.

| Artikelnummern | |
|----------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 763397 | ACCUmax Kompaktinverter <i>mit Ladegerät, E-Hand- und Massekabel im Trolley</i> |

| Technische Daten | | ACCUmax |
|--|---------------|---------------------|
| Akku-Nennspannung | | 52,8 V |
| Ladestrom normale Ladung | | 10 A |
| Ladestrom Schnellladung | | 18 A |
| Akkukapazität | | 396 Wh |
| Akku-Type | | Li-Ionen |
| Cos Phi | | 0,99 |
| Schweißstrombereich | E-Hand WIG | 10–140 A 3–150 A |
| Schweißstrom Hybridbetrieb (E-Hand) | 18 % ED | 140 A |
| | 100 % ED | 40 A |
| Schweißstrom Hybridbetrieb (WIG) | 25 % ED | 150 A |
| | 100 % ED | 65 A |
| Leerlaufspannung | | 90 V |
| Schutzart | | IP 23 |
| Sicherheitskennzeichnung | | S, CE |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 435 x 160 x 310 |
| Gewicht | | 10,9 Kg |

Laden und schweißen

Das Ladegerät ist so konzipiert, dass während des Ladens auch geschweißt werden kann (Hybridbetrieb). Das Ladegerät erkennt selbstständig den Schweißstart und erhöht automatisch die Ladeleistung. Der Akku wird somit geschont und gleichzeitig die Einschaltdauer des Schweißgeräts erhöht.

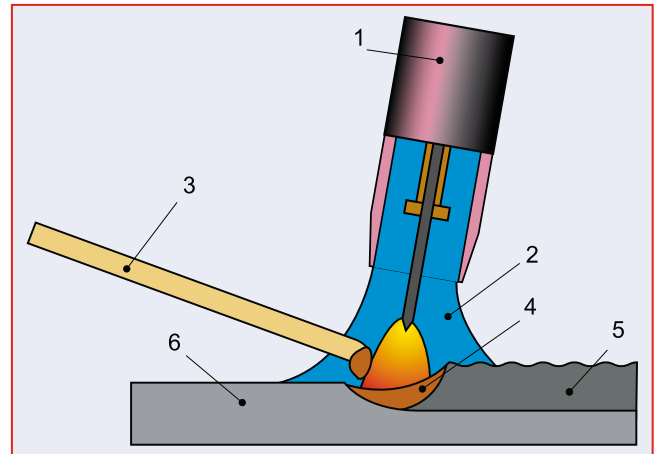
| Technische Daten | ACCUmax CHARGER |
|-----------------------------|-----------------------|
| Netzspannung (±15%) | 1 x 230 V (50/60 Hz) |
| Netzstrom | max. 9,5 A eff. |
| Netzabsicherung | max. 16 A |
| Wirkungsgrad | max. 95 % |
| Wirkleistung | max. 1.100 W |
| Scheinleistung | max. 2.370 VA |
| Leistungsaufnahme (Standby) | max. 2,1 W |
| Ausgangsspannungs-Bereich | 30–58 V DC |
| Ausgangsstrom | max. 18 A DC |
| Ausgangsleistung | max. 1.040 W |
| Kühlung | Konvektion und Lüfter |
| Schutzart | IP 40 |
| Sicherheitskennzeichnung | CE |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 270 x 168 x 100 |
| Gewicht (ohne Kabel) | ca. 2 Kg |

WIG Schweißprozess

Wolfram-Inert-Gas Schweißen

Beim WIG-Verfahren wird der Lichtbogen unter Argon- oder Helium-Schutzgasatmosphäre zwischen einer spitzen Wolframelektrode und dem Werkstück gezündet. Der intensive Lichtbogen eignet sich besonders für hochwertige und präzise Schweißarbeiten. Da die Wolframelektrode während des Schweißens nicht abbrennt wird durch die Hitze des Lichtbogens nur der Grundwerkstoff aufgeschmolzen. Der separate Schweißzusatzwerkstoff kann manuell oder automatisiert dem Schweißprozess zugeführt werden.

Castolin hat mit **CastoTIG®** eine Auswahl spezieller Auftragslegierungen für industrielle Verschleißschutz-, Reparatur- und Verbindungsanwendungen entwickelt, die durch ein komplettes, hochwertiges CastoTig®-Schweißausrüstungsangebot nach modernsten Technologien ergänzt wird.



1) Gasdüse - 2) Schutzgas - 3) Zusatzwerkstoff
4) Schweißbad - 5) Schweißgut - 6) Grundwerkstoff



CastoTIG 1611 DC



- Außergewöhnlich kompaktes und leichtes WIG- und E-Hand-Schweißgerät 160 A - 230 V - 5,7 kg
- Generatortauglich
- Mikroprozessorgesteuerte Inverterstromquelle
- Ideal für den mobilen Einsatz auf Baustellen, bei Montagearbeiten und Instandsetzung

CastoTIG 1611 DC

Der Schweißgleichrichter CastoTIG 1611 DC ist eine Weiterentwicklung der bewährten Castolin-Inverter. Das mikroprozessorgesteuerte Kompaktgerät ist speziell für das WIG-Schweißen im Gleichstrombereich geeignet, aber auch ideal zum Elektroden-Handschweißen.



- Vorteile bei Montage, Reparatur und Baustelleneinsatz: minimale Baugröße, geringstes Gewicht, niedriger Energieverbrauch und Generatortauglichkeit.
- Wendiges Arbeiten durch kleine Bauweise und besonders flexibel durch den G 160-Brenner.
- Einfache Bedienung durch Menüführung und übersichtliche Bedienelemente. Gut sichtbare Digitalanzeige für Programmierung und Status.
- Die elektronische Hochfrequenzzündung sichert in allen Anwendungsfällen ein perfektes berührungsloses Zünden.
- Lift-Arc-Zündung ohne Hochfrequenz für das Schweißen in sensiblen Bereichen mit empfindlicher Elektronik, z.B. in Überwachungs- und Steueranlagen.
- Integrierte Pulsfunktion und Regelung zur verbesserten Schweißbadkontrolle, besonders im Dünnblechbereich, serienmäßig. Alle Parameter für professionelles WIG-Schweißen direkt zugänglich. 2- und 4-Takt-Modus.
- CE-Zeichen und S-Zeichen für den sicheren Betrieb.

Einstellbereiche

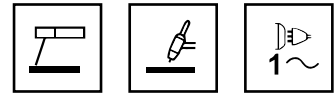
| | |
|------------------------|------------|
| Schweißstrom (WIG): | 5–160 A |
| Schweißstrom (E-Hand): | 0–150 A |
| Gas-Vorströmzeit: | 0–3 s |
| Up-Slope: | 0–20 s |
| Down-Slope: | 0–20 s |
| Endstrom: | 5–150 A |
| Gas-Nachströmzeit: | 0–20 s |
| Pulsfrequenz: | 0,5–250 Hz |

| Artikelnummern | |
|----------------|-----------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 757963 | CastoTIG 1611 DC |
| 304120 | WIG-Brenner G160, 4 m |
| 304121 | WIG-Brenner G160, 8 m |
| 301669 | Druckminderer Argon |
| 300789 | Massekabel, 3 m |
| 301094 | E Hand Kabel, 4 m |

| Technische Daten | | CastoTIG 1611 DC |
|------------------------------------|-------------|----------------------|
| Schweißstrombereich | | 5–160 A |
| Schweißstrom (WIG) bei | 25% ED* | 160 A |
| | 100% ED* | 100 A |
| Netzspannung | | 1 x 230 V / 50/60 Hz |
| Leerlaufspannung | E-Hand/WIG: | 54 V / 10V |
| Netzabsicherung (träge) | | 16 A |
| Anschlußleistung bei 100% ED*: WIG | | 2,5 kVA |
| Schutzklasse | | IP 23S |
| Kennzeichnungen | | CE, S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 360 x 120 x 215 |
| Gewicht inkl. Netzkabel | | 5,7 kg |

*10-min. Zyklus, 40 °C Umgebungstemperatur, nach EN 60974-1

CastoTIG 1711 DC



- **Leistungsstark:** Schweißstrom 170A bei Netzspannung von 230V
- **Mobil:** durch geringes Gewicht und kompakte Bauweise

CastoTIG 1711 DC

CastoTIG ist das Synonym für perfektes digitales Schweißen. Das überzeugende Argument für das digitale Konzept ist die Lichtbogenregelung. Sie garantiert eine ausgezeichnete Lichtbogenstabilität und eine perfekte Zündung. Die CastoTIG-Schweißanlagen sind leicht, gut zu handhaben, leistungsfähig und einfach einzusetzen. Diese Merkmale und das geringe Gewicht der Anlagen sind ideale Voraussetzungen, um sie für Schweißarbeiten vor Ort einzusetzen.



CastoTIG – Digitales WIG-Schweißen

Das übersichtliche Bedienteil garantiert eine einfache Handhabung. Je nach Modell und Bedarf können weitere Schweißparameter, wie z.B. Gasvor- und -nachströmzeit, Startstrom, Stromabsenkezeit, Wechselstrombetrieb usw. mit Hilfe der Mikroprozessor-Steuerung geändert werden. Für einen Schweißer ist dies von großer Bedeutung qualitativ hochwertige Schweißergebnisse zu erzielen, die Anlage effizient zu nutzen und insgesamt eine kostengünstige Leistung zu erreichen.

Die Hochfrequenz-Kontrolle sorgt für eine geräuscharme, äußerst schnelle Zündung. Der Schweißvorgang wird durch einen Mikroprozessor gesteuert, der einen stabilen und gleichmäßigen Lichtbogen garantiert.

| Artikelnummern | |
|----------------|------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 756644 | CastoTIG 1711 DC |

| Technische Daten | | CastoTig 1711 DC |
|---------------------|--------|------------------|
| Schweißstrombereich | WIG | 2–170 A |
| | E-Hand | 10–140 A |
| Gasvorströmzeit | | 0–9,9 s |
| Strom-Anstiegszeit | | 0–9,9 s |
| Strom-Absenkezeit | | 0–9,9 s |
| Endkrater-Füllstrom | | 0–100% |
| Gasnachströmzeit | | 0–25 s |
| Pulsfrequenz | | 0–990 Hz |
| Punktschweißzeit | | 0,05–25 s |
| Zündung | | HF oder lift arc |

| Technische Daten | | CastoTIG 1711 DC |
|--------------------------------|--------|------------------|
| ED für max. Leistung bei 25 °C | | 50 % (170 A) |
| max. Strom bei 100% ED (25 °C) | | 135 A |
| ED für max. Leistung bei 40 °C | | 32 % (170 A) |
| max. Strom bei 100% ED (40 °C) | | 115 A |
| Arbeitsspannung | WIG | 10,1–16,8 V |
| | E-Hand | 10,3–28,6 V |
| Leerlaufspannung | | 93 V |
| Anschlussspannung (-20% +15%) | | 230 V / 50/60 Hz |
| Netzsicherung | | 16 A, träge |
| Schutzart | | IP 23 |
| Kühlart | | AF |
| Isolationsklasse | | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 455 x 180 x 340 |
| Gewicht | | 9,5 kg |
| Zertifizierung | | S, CE |

CastoTIG 1702 AC/DC



- **Leistungsstark:** Schweißstrom 170A bei Netzspannung von 230V
- **Flexibel:** für Gleich- und Wechselstrom geeignet
- **Mobil:** durch geringes Gewicht und kompakte Bauweise



CastoTIG 1702 AC/DC

CastoTIG ist das Synonym für perfektes digitales Schweißen. Das überzeugende Argument für das digitale Konzept ist die Lichtbogenregelung. Sie garantiert eine ausgezeichnete Lichtbogenstabilität und eine perfekte Zündung. Die CastoTIG-Schweißanlagen sind leicht, gut zu handhaben, leistungsfähig und einfach einzusetzen. Diese Merkmale und das geringe Gewicht der Anlagen sind ideale Voraussetzungen, um sie für Schweißarbeiten vor Ort einzusetzen.

CastoTIG – Digitales WIG-Schweißen

Das übersichtliche Bedienteil garantiert eine einfache Handhabung. Je nach Modell und Bedarf können weitere Schweißparameter, wie z.B. Gasvor- und -nachströmzeit, Startstrom, Stromabsenkezeit, Wechselstrombetrieb usw. mit Hilfe der Mikroprozessor-Steuerung geändert werden. Für einen Schweißer ist dies von großer Bedeutung qualitativ hochwertige Schweißergebnisse zu erzielen, die Anlage effizient zu nutzen und insgesamt eine kostengünstige Leistung zu erreichen.

Die Hochfrequenz-Kontrolle sorgt für eine geräuscharme, äußerst schnelle Zündung.

Der Schweißvorgang wird durch einen Mikroprozessor gesteuert, der einen stabilen und gleichmäßigen Lichtbogen garantiert und außerdem beim Wechselstrom-Schweißen (Casto-TIG1702/2202) für einen geräuscharmen Lichtbogen sorgt.

CastoTIG 1702 AC/DC und 2202 AC/DC: Mit Hilfe der Balanceregulierung lassen sich die Reinigungswirkung/Oxidbeseitigung und Einbrandtiefe einstellen; die AC-Frequenz liegt zwischen 40 und 250 Hz.

| Artikelnummern | |
|----------------|---------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 304900 | CastoTIG 1702 AC/DC |

| Technische Daten | | CastoTIG 1702 AC/DC |
|----------------------|--------|---------------------|
| Schweißstrombereich | WIG | 3–170 A |
| | E-Hand | 10–140 A |
| Gasvorströmzeit: | | 0–9,9 s |
| Strom-Anstiegszeit: | | 0–9,9 s |
| Strom-Absenkezeit: | | 0–9,9 s |
| Endkrater-Füllstrom: | | 0–100% |
| Gasnachströmzeit: | | 0–25 s |
| Pulsfrequenz: | | 0,2–999 Hz |
| Punktschweißzeit: | | 0,1–9,9 s |
| Zündung | | HF oder lift-arc |

| Technische Daten | | CastoTIG 1702 AC/DC |
|--------------------------------|--------|---------------------|
| ED für max. Leistung bei 25 °C | | 35% (170 A) |
| max. Strom bei 100% ED (25 °C) | | 100 A |
| ED für max. Leistung bei 40 °C | | 30 % (170 A) |
| max. Strom bei 100% ED (40 °C) | | 90 A |
| Arbeitsspannung | WIG | 10,1–16,8 V |
| | E-Hand | 20,4–25,6 V |
| Leerlaufspannung: | | 90 V |
| Anschlussspannung (-20% +15%): | | 230 V / 50/60 Hz |
| Netzsicherung: | | 16 A, träge |
| Schutzart: | | IP 23 |
| Kühlart: | | AF |
| Isolationsklasse: | | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 500 x 410 x 175 |
| Gewicht: | | 15 kg |
| Zertifizierung: | | S, CE |

CastoTIG 2201 DC



- **Leistungsstark:** Schweißstrom 220 A bei Netzspannung von 230V
- **Mobil:** durch geringes Gewicht und kompakte Bauweise

CastoTIG 2201 DC

CastoTIG ist das Synonym für perfektes digitales Schweißen. Das überzeugende Argument für das digitale Konzept ist die Lichtbogenregelung. Sie garantiert eine ausgezeichnete Lichtbogenstabilität und eine perfekte Zündung. Die CastoTIG-Schweißanlagen sind leicht, gut zu handhaben, leistungsfähig und einfach einzusetzen. Diese Merkmale und das geringe Gewicht der Anlagen sind ideale Voraussetzungen, um sie für Schweißarbeiten vor Ort einzusetzen.



WIG Schweißen

CastoTIG – Digitales WIG-Schweißen

Das übersichtliche Bedienteil garantiert eine einfache Handhabung. Je nach Modell und Bedarf können weitere Schweißparameter, wie z.B. Gasvor- und -nachströmzeit, Startstrom, Stromabsenkezeit, Wechselstrombetrieb usw. mit Hilfe der Mikroprozessor-Steuerung geändert werden.

Für einen Schweißer ist dies von großer Bedeutung qualitativ hochwertige Schweißergebnisse zu erzielen, die Anlage effizient zu nutzen und insgesamt eine kostengünstige Leistung zu erreichen.

Die Hochfrequenz-Kontrolle sorgt für eine geräuscharme, äußerst schnelle Zündung.

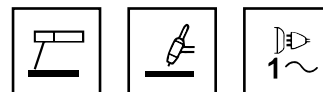
Der Schweißvorgang wird durch einen Mikroprozessor gesteuert, der einen stabilen und gleichmäßigen Lichtbogen garantiert.

| Artikelnummern | |
|----------------|------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 304901 | CastoTIG 2201 DC |

| Technische Daten | | CastoTIG 2201 DC |
|----------------------|--------|------------------|
| Schweißstrombereich | WIG | 3–220 A |
| | E-Hand | 10–180 A |
| Gasvorströmzeit: | | 0–9,9 s |
| Strom-Anstiegszeit: | | 0–9,9 s |
| Strom-Absenkezeit: | | 0–9,9 s |
| Endkrater-Füllstrom: | | 0–100% |
| Gasnachströmzeit: | | 0–25 s |
| Pulsfrequenz: | | 0,2–999 Hz |
| Punktschweißzeit: | | 0,1–9,9 s |
| Zündung | | HF oder lift arc |

| Technische Daten | | CastoTIG 2201 DC |
|--------------------------------|--------|------------------|
| ED für max. Leistung bei 25 °C | | 50 % (220 A) |
| max. Strom bei 100% ED (25 °C) | | 170 A |
| ED für max. Leistung bei 40 °C | | 35 % (220 A) |
| max. Strom bei 100% ED (40 °C) | | 140 A |
| Arbeitsspannung | WIG | 10,1–18,8 V |
| | E-Hand | 20,4–27,2 V |
| Leerlaufspannung: | | 84 V |
| Anschlussspannung (-20% +15%): | | 230 V / 50/60 Hz |
| Netzsicherung: | | 16 A, träge |
| Schutzart: | | IP 23 |
| Kühlart: | | AF |
| Isolationsklasse: | | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 500 x 410 x 175 |
| Gewicht: | | 16,8 kg |
| Zertifizierung: | | S, CE |

CastoTIG 2202 AC/DC



- **Leistungsstark:** Schweißstrom 220A bei Netzspannung von 230V
- **Flexibel:** für Gleich- und Wechselstrom geeignet
- **Mobil:** durch geringes Gewicht und kompakte Bauweise



CastoTIG 2202 AC/DC

CastoTIG ist das Synonym für perfektes digitales Schweißen. Das überzeugende Argument für das digitale Konzept ist die Lichtbogenregelung. Sie garantiert eine ausgezeichnete Lichtbogenstabilität und eine perfekte Zündung. Die CastoTIG-Schweißanlagen sind leicht, gut zu handhaben, leistungsfähig und einfach einzusetzen. Diese Merkmale und das geringe Gewicht der Anlagen sind ideale Voraussetzungen, um sie für Schweißarbeiten vor Ort einzusetzen.

CastoTIG – Digitales WIG-Schweißen

Das übersichtliche Bedienteil garantiert eine einfache Handhabung. Je nach Modell und Bedarf können weitere Schweißparameter, wie z.B. Gasvor- und -nachströmzeit, Startstrom, Stromabsenkezeit, Wechselstrombetrieb usw. mit Hilfe der Mikroprozessor-Steuerung geändert werden.

Für einen Schweißer ist dies von großer Bedeutung qualitativ hochwertige Schweißergebnisse zu erzielen, die Anlage effizient zu nutzen und insgesamt eine kostengünstige Leistung zu erreichen.

Die Hochfrequenz-Kontrolle sorgt für eine geräuscharme, äußerst schnelle Zündung.

Der Schweißvorgang wird durch einen Mikroprozessor gesteuert, der einen stabilen und gleichmäßigen Lichtbogen garantiert und außerdem beim Wechselstrom-Schweißen (Casto-TIG1702/2202) für einen geräuscharmen Lichtbogen sorgt.

CastoTIG 1702 AC/DC und 2202 AC/DC: Mit Hilfe der Balanceregulierung lassen sich die Reinigungswirkung/Oxidbeseitigung und Einbrandtiefe einstellen; die AC-Frequenz liegt zwischen 40 und 250 Hz.

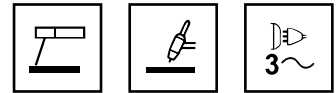
| Artikelnummern | |
|----------------|---------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 304902 | CastoTIG 2202 AC/DC |

| Technische Daten | | CastoTIG 2202 AC/DC |
|----------------------|--------|---------------------|
| Schweißstrombereich | WIG | 3–220 A |
| | E-Hand | 10–180 A |
| Gasvorströmzeit: | | 0–9,9 s |
| Strom-Anstiegszeit: | | 0–9,9 s |
| Strom-Absenkezeit: | | 0–9,9 s |
| Endkrater-Füllstrom: | | 0–100% |
| Gasnachströmzeit: | | 0–25 s |
| Pulsfrequenz: | | 0,2–999 Hz |
| Punktschweißzeit: | | 0,1–9,9 s |
| Zündung | | HF oder lift arc |

| Technische Daten | | CastoTIG 2202 AC/DC |
|--------------------------------|--------|---------------------|
| ED für max. Leistung bei 25 °C | | 40% (220 A) |
| max. Strom bei 100% ED (25 °C) | | 150 A |
| ED für max. Leistung bei 40 °C | | 30 % (220 A) |
| max. Strom bei 100% ED (40 °C) | | 130 A |
| Arbeitsspannung | WIG | 10,1–16,8 V |
| | E-Hand | 20,4–27,2 V |
| Leerlaufspannung: | | 93 V |
| Anschlussspannung (-20% +15%): | | 230 V / 50/60 Hz |
| Netzsicherung: | | 16 A, träge |
| Schutzart: | | IP 23 |
| Kühlart: | | AF |
| Isolationsklasse: | | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 500 x 410 x 175 |
| Gewicht: | | 17,3 kg |
| Zertifizierung: | | S, CE |

CastoTIG 3011 DC

CastoTIG 3012 AC/DC



- **Stark:** CastoTIG 3011 DC 300 A / 45% ED
CastoTIG 3012 AC/DC 300 A / 35% ED
- **Vielseitig:** Modularer Aufbau
Transportabel
Zubehör für fast jede Anwendung

CastoTIG 3011 – 3012 AC/DC

Die CastoTIG-Schweißanlagen sind leicht, gut zu handhaben, leistungsfähig und einfach einzusetzen. Die verwendete elektronische Regelung garantiert eine größtmögliche Genauigkeit der Einstellungen, ausgezeichnete Lichtbogenstabilität und eine perfekte Zündung. Das übersichtliche Bedienfeld gewährleistet eine einfache Bedienung.

Falls erforderlich, können weitere Parameter (geräteabhängig) wie Gasvor- und Gasnachströmung, Startstrom, Stromabsenkung AC-Form, etc. verändert werden. Diese hervorragenden Eigenschaften gewährleisten höchste Nahtqualität, bei effizientem und kostengünstigem Geräteeinsatz.



WIG-Schweißen

Der Schweißzyklus wird über einen Mikroprozessor gesteuert, welcher für einen stabilen, gleichmäßigen Lichtbogen und beim AC-Schweißen (nur CastoTIG 3012) für ein geringes Lichtbogengeräusch sorgt. Wahlschalter zum WIG-Schweißen im 2-Takt- oder 4-Takt-Betrieb, mit und ohne HF, oder für das Schweißen von umhüllten Elektroden. Bei CastoTIG 3012 AC/DC: AC-Balance-Einstellung zur Steuerung von Reinigungswirkung und Einbrand, Frequenz von 40–250 Hz. Die Memory-Funktion «Hold» erlaubt es, nach der Schweißung die Parameter abzulesen (z.B. zur Dokumentation).

| Artikelnummern | |
|----------------|---------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 307500 | CastoTIG 3011 DC |
| 307600 | CastoTIG 3012 AC/DC |

| Zubehör | |
|---------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 300255 | Fernregler für Schweißstrom und Dynamik |
| 304973 | Fußfernregler |
| 307615 | Fahrwagen 3010 |
| 305000 | Brenner G221 UD/D, gasgekühlt, 4m |
| 307650 | Brenner W221 UD/D, wassergekühlt, 4m |
| 307580 | Cooling 3010 |

| Technische Daten | CastoTIG 3011 DC | CastoTIG 3012 AC/DC |
|--------------------------------|----------------------|----------------------|
| Schweißstrombereich: | | |
| - WIG | 3–300 A | 3–300 A |
| - Elektrode | 10–300 A | 10–300 A |
| Schweißstrom bei: | | |
| 10 min/ 40°C 45 % ED | 300 A | 300 A |
| 10 min/ 40°C 60 % ED | 270 A | 230 A |
| 10 min/ 40°C 100 % ED | 230 A | 190 A |
| Leerlaufspannung | 85 V | 89 V |
| Netzspannung | 3 x 400 V +/- 15% | 3 x 400 V +/- 15% |
| Primärdauerleistung (100 % ED) | 6.1 kVA | 5.5 kVA |
| Netzabsicherung träge | 16 A | 16 A |
| Schutzart | IP 23 | IP 23 |
| Isolationsklasse | B | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 590 x 245 x 450 | 590 x 245 x 450 |
| Gewicht | 23 kg | 29 kg |

Cooling 2200



| Technische Daten | Cooling 2200 |
|---|--------------------------|
| Anschlussspannung | 230 V / 50/60 Hz |
| Spannungsbereich | -30 % / +15 % |
| Hauptstrom | 1.35 A |
| Kühlleistung bei $Q = 1 \text{ l/min } +20^\circ\text{C}$ (68°F) | 850 W |
| Kühlleistung bei $Q = 1 \text{ l/min } +40^\circ\text{C}$ (104°F) | 500 W |
| Kühlleistung bei $Q = \text{max. } +20^\circ\text{C}$ (68°F) | 950 W |
| Kühlleistung bei $Q = \text{max } +40^\circ\text{C}$ (104°F) | 570 W |
| Reichweite | 25 m (82 ft.) |
| Kapazität bis | 3 l/min (0.79 gal/min) |
| Max. Druck | 3.8 bar (54.9 psi) |
| Pumpe | 24 V DC Zentrifugalpumpe |
| Kühlmittel | 1.5 l (0.4 gal) |
| Schutzart | IP 23 |
| Isolationsklasse | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 625 x 240 x 225 |
| Gewicht (ohne Kühlmittel) | 6,6 kg |
| Cooling 2200 | ESC: 304960 |

- Kühlgerät zur Verwendung mit CastoTIG 2201 / 2202

Cooling 3010



| Technische Daten | Cooling 3010 |
|---|------------------------|
| Anschlussspannung | 400 V / 50/60 Hz |
| Spannungsbereich | -10 % / +10 % |
| Hauptstrom | 0.7 A |
| Kühlleistung bei $Q = 1 \text{ l/min } +25^\circ\text{C}$ (77°F) | 800 W |
| Kühlleistung bei $Q = 1 \text{ l/min } +40^\circ\text{C}$ (104°F) | 500 W |
| Kühlleistung bei $Q = \text{max. } +25^\circ\text{C}$ (77°F) | 1160 W |
| Kühlleistung bei $Q = \text{max } +40^\circ\text{C}$ (104°F) | 730 W |
| Reichweite | 30 m (98 ft.) |
| Kapazität bis | 3 l/min (0.79 gal/min) |
| Max. Druck | 4.2 bar (60.9 psi) |
| Pumpe | Zentrifugalpumpe |
| Kühlmittel | 4.0 l (1.06 gal) |
| Schutzart | IP 23 |
| Isolationsklasse | B |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 625 x 240 x 225 |
| Gewicht (ohne Kühlmittel) | 9 kg |
| Cooling 3010 | ESC: 307580 |

- Kühlgerät zur Verwendung mit CastoTIG 3011 and 3012

WIG Brennerauswahl

| WIG Brenner | MMA Equipment | | | | | WIG Equipment | | | | | | |
|-----------------|---------------|---------------|-----------------------|---------------|---------|------------------|------------------|---------------------|------------------|---------------------|------------------|---------------------|
| | POWERmax 4.0 | POWERmax 1800 | XUPERmax ² | XuperMax 2500 | ACCUmax | CastoTIG 1611 DC | CastoTIG 1711 DC | CastoTIG 1702 AC/DC | CastoTIG 2201 DC | CastoTIG 2202 AC/DC | CastoTIG 3011 DC | CastoTIG 3012 AC/DC |
| G 140 RA | ✓ ** | ✓ ** | ✓ | ✓ | ✓ ** | — | — | — | — | — | — | — |
| G 220 RA | ✓ ** | ✓ ** | ✓ | ✓ | ✓ ** | — | — | — | — | — | — | — |
| G 90 UD/D | — | — | — | — | — | — | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| G 160 | — | — | — | — | — | ✓ | — | — | — | — | — | — |
| G 201 UD/D | — | — | — | — | — | — | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| G 220 UD/D | — | — | — | — | — | — | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| G 220 UD/D Flex | — | — | — | — | — | — | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| G 221 UD/D | — | — | — | — | — | — | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| W 201 UD/D | — | — | — | — | — | — | — | — | — | ✓ * | ✓ * | ✓ * |
| W 221 UD/D | — | — | — | — | — | — | — | — | — | ✓ * | ✓ * | ✓ * |
| W 400 UD/D | — | — | — | — | — | — | — | — | ✓ * | ✓ * | ✓ * | ✓ * |

* mit Wasserkühlung
 ** Adapterkabel notwendig

✓ empfohlen

✓ möglich

— nicht möglich

WIG Schweißen

WIG Brenner

| Gasgekühlte Brenner mit manuellem Gasventil | | 4 m | 8 m |
|---|---|--------|--------|
| G 140 RA | 140A/35% ED, Bajonettstecker und Gasschlauchverbindung, 1/4", 1,6 mm Wolframelektrode, 175 mm Länge, Gasdüse d=6.5 mm | 301715 | 301719 |
| G 220 RA | 220A/40% ED, Bajonettstecker und 2 m Gasschlauchverbindung, 1/4", 2,4 mm Wolframelektrode, 175 mm Länge, Gasdüse d=9,5 mm | 301697 | 301701 |

| Gasgekühlte Brenner | | 4 m | 8 m |
|---------------------|---|--------|--------|
| G 90 UD/D | 90A/35% ED. Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. 7-poliger Bajonettstecker mit separater Gasverbindung, 1,6 mm Wolframelektrode, 75 mm Länge, Gasdüse d=6 mm | 301279 | 301282 |
| G 160 | 5-poliger Bajonettstecker, Startknopf, 1,6 mm Wolframelektrode, 175 mm Länge, Gasdüse d=8 mm | 304120 | 304121 |
| G 201 UD/D | 110A/35% ED. Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. Bajonettstecker mit separater Gasverbindung, 7-poliger Stecker, 1,6 mm Wolframelektrode 175 mm Länge, Gasdüse d=6 mm | 305733 | 305734 |
| G 220 UD/D | 220A/40% ED. Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. 7-poliger Bajonettstecker, 1.6mm Wolframelektrode 175 mm Länge, Gasdüse d=9,5 mm | 301153 | 301156 |
| G 220 UD/D Flex | 220A/40% ED. Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. 7-poliger Bajonettstecker, flexibler Brennerhals, 2,4 mm Wolframelektrode 175 mm Länge, Gasdüse d=9.5 mm | 303762 | 303763 |
| G 221 UD/D | 200 A/35 % ED, mit Bajonettstecker, Zweitstromabruf und Up/Down-Funktion zum Schweiß stromeinstellung, hochflexibles Schlauchpaket. Gasdüse Nr. 6 / NW 9,5 mm, Wolframelektrode Ø 2,4 mm, und 7-poliger Steuerstecker | 305000 | 305001 |

| Wassergekühlte Brenner | | 4 m | 8 m |
|------------------------|--|--------|--------|
| W 201 UD/D | 220A/100% ED. 7-poliger Bajonettstecker, Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. Hochflexibles Schlauchpaket. 2,4 mm Wolframelektrode 175 mm Länge, Gasdüse d=9,5 mm | 304986 | 304990 |
| W 221 UD/D | 320A/100% ED. 7-poliger Bajonettstecker, Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. Hochflexibles Schlauchpaket. 2,4 mm Wolframelektrode 175 mm Länge, Gasdüse d=9,5 mm | 307650 | 307651 |
| W 400 UD/D | 400A/60% ED. 7-poliger Bajonettstecker, Zweitstromabruf und Up/Down-Betätigung. 2,4 mm Wolframelektrode 175 mm Länge, Gasdüse d=9,5 mm | 500264 | 500265 |



G 140 RA



G 220 UD/D



G 221 UD/D



W 400 UD/D

WIG-Elektroden-Schleifgerät

WIG-Elektroden-Schleifgerät

WIG-Elektroden-Schleifgerät inkl. Diamantschleifscheibe zum Anschleifen von Wolframelektroden im Durchmesser von 1,0–4,0 mm im Winkel von 15–90°. Einfache Handhabung erfolgt durch automatischen Elektrodenvorschub und -antrieb. Der zentrische Anschliff in Längsrichtung gewährleistet einen stabilen Lichtbogen und eine höhere Standzeit der Wolframelektroden.



Abb. ähnlich

| Artikelnummer | |
|---------------|------------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 390032 | WIG-Elektroden-Schleifgerät |
| 390155 | Diamantschleifscheibe |
| 390156 | Diamantschleifscheibe, fein |

| Technische Daten | WIG-Elektroden-Schleifgerät |
|---------------------------|-----------------------------|
| Winkelanschliff: | 15–90° |
| Elektroden-Ø: | 1,0/1,6/2,0/2,4/3,2/4,0 mm |
| Schleifmotor: | 220 V / 50 Hz / 0,05 kW |
| Drehzahl: | 2.720 min ⁻¹ |
| Elektroden-Antriebsmotor: | 220 V / 50 Hz |
| Drehzahl: | 375 min ⁻¹ |
| Diamantscheiben-Ø: | 125 mm |

CastoSharp

Tragbares WIG-Elektroden-Schleifgerät

Handliches und robustes WIG-Elektroden-Schleifgerät. Die durch den Elektromotor angetriebene 2-seitig beschichtete Diamantschleifscheibe garantiert einen schnellen, gleichmäßigen Längsschliff. Mittels eines Adapterrings ist es möglich 3 verschiedene Positionen auf der Diamantschleifscheibe anzusteuern, wodurch eine optimale Ausnutzung (6-facher Nutzen) erreicht werden kann.

Mit dem Standardschleifkopf können WIG-Elektroden Ø 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm und mit dem Schleifkopf 3 Ø 1,0 / 4,0 / 4,8 / 6,0 mm geschliffen werden. Der Schleifwinkel ist zwischen 20° und 60° stufenlos einstellbar. Die krebserregenden Stäube können über einen Absaugstutzen Ø 38 mm / 44 mm abgesaugt werden.



Das Gerät ist nach den Richtlinien der Europa-Normen EN 50144:1998, EN 50144-1 / A1:2002, EN 50144-2-3:1998, EN 55014:1993, EN 61000-3-2:1995, 61000-3-3:1995 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 89 / 392 / EWG, 73 / 23 / EWG und 89 / 336 / EWG:1998 konzipiert und trägt das CE-Zeichen. Netzanschluß: 220 V, 50 Hz.

| Artikelnummer | |
|---------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 390080 | CastoSharp |
| 390056 | Schleifkopf 1 für 1,6; 2,0; 2,4; 3,2mm |
| 390279 | Schleifkopf 3 für 1,0; 4,0; 4,8; 6,0mm |
| 390057 | Diamant-Ersatzschleifscheibe, 2-seitig beschichtet |
| 390275 | Scheibenaufnahme, Dorn/Mutter + Spannzange |

| Technische Daten | CastoSharp |
|--------------------|--------------------------|
| Nennaufnahme: | 400 W |
| Spannung: | 220 V |
| Stromstärke: | 1,8 A |
| Leerlaufdrehzahl: | 30.000 min ⁻¹ |
| Spannhals-Ø: | 43 mm |
| Spannzangen-Ø: | 6 mm |
| Schleifscheiben-Ø: | 40 mm |
| Gewicht | 1.690 g |

CastoCleaner Plus

5 Anwendungsbereiche in einem Gerät

- Reinigen
- Signieren (dunkel)
- Signieren (hell, ähnlich einer Gravur)
- Polieren
- Galvanisieren



Anwenderfreundlich durch einfache Bedienung

Landessprache einstellbar (bleibt auch nach dem Ausschalten erhalten!)
 Programmauswahl mit leicht ablesbarer Klartextanzeige
 Einfaches Anpassen der Arbeitsspannung an das Elektrolyt mit Hilfe der Spannungsanzeige

Reinigung von Schweißnähten an Edelstahlbauteilen

Schnelle und einfache Entfernung der Oxidschicht und Anlauffarbe mit Korrosionsschutz in einem Arbeitsgang. Im Gegensatz zum Beizen mit Säure ist der Vorgang kostengünstiger. Einsatz von Chemie ohne kennzeichnungspflichtige Gefahrstoffe.

Elektropolieren

Die grauen Ränder (Wärmeeinflußzonen) neben der Schweißnaht sind einfach und schnell zu entfernen. Es ist möglich, Edelstahl auf Hochglanz zu polieren, was selbst bei einem 3D-Spiegelmaterial eine gleichmäßige Oberfläche erzeugt.

Galvanisieren / Metallauftrag

Hierbei ist es möglich, jedes Material, welches sich in flüssiger Form bringen lässt, wieder galvanisch abzuscheiden. z.B. Verzinken als Korrosionsschutz. Ferner können an verzinkten Bauteilen die Schweißnähte nachbehandelt werden. Möglicher Metallauftrag Zinn, Zink, Gold, Silber, Nickel, Chrom, Kadmium, Kobalt, Kupfer und Messing.

Signieren von elektrisch leitenden Oberflächen (hell)

Durch Metallabtrag in Verbindung mit einer nach Ihrem Wunsch gefertigten Schablone erzielt man eine helle Signierung, ähnlich einer Gravur. Zum Beispiel für Stähle und Aluminium geeignet.

Signieren von elektrisch leitenden Oberflächen (dunkel)

Signiert einfach, schnell und kostengünstig – selbst zylindrische Bauteile – tiefschwarz. Durch kurze Reaktionszeit eines Elektrolyts in Verbindung mit einer nach Ihrem Wunsch gefertigten Schablone können Grafiken, Warenzeichen, Typenschilder, Gerätenummern, Skalen, Schriften und Logos dauerhaft signiert werden.

| Artikelnummer | |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 304700 | CastoCleaner Plus |
| 306780 | Label-Printer P-Touch 3600 |
| 306781 | Spezial-Beschriftungsband, 18 mm x 8 mm |
| * | Elektrolyt |

* Verschiedene Elektrolyte zum Reinigen, Polieren, Signieren und Galvanisieren auf Anfrage erhältlich

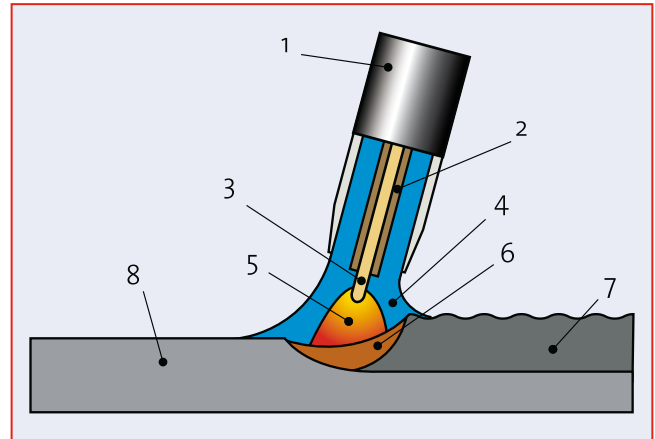
| Technische Daten | | CastoCleaner Plus |
|-------------------------|----------|-------------------|
| Spannung | Primär | 230 V, 50/60 Hz |
| | Sekundär | 0–24 V, 0–16 A |
| Kennzeichnung: | | CE |
| Maße Gerät LxBxH in mm: | | 195 x 225 x 340 |

MIG/MAG Schweißprozess

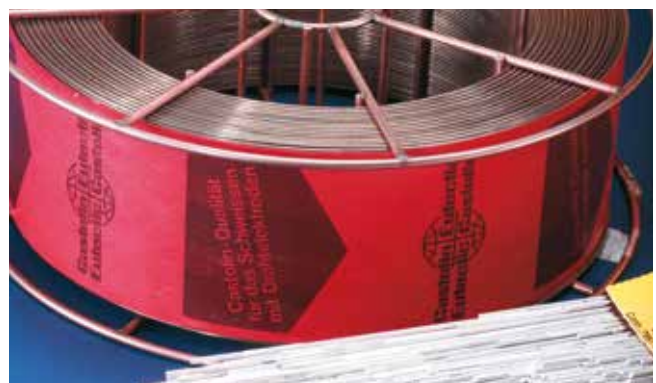
Metall Inert Gas/Metall Aktiv Gas Schweißen

Das MIG-Verfahren ähnelt dem E-Handschweißen insofern, dass durch den Lichtbogen zwischen Metallelektrode und Werkstück gezündet wird. Die Elektrode ist gleichzeitig der abschmelzende Schweißzusatzwerkstoff. Die wichtigsten Unterschiede bestehen darin, dass es sich bei der Drahtelektrode um einen dünnen Massiv- oder Fülldraht handelt, der von einer Drahtspule abgewickelt wird. Außerdem muss das Schutzgas von außen zugeführt werden. Da die Drahtelektrode kontinuierlich zugeführt wird, kann das Verfahren auch als halbautomatisches Schweißen bezeichnet werden. Der Impulsmodus wurde entwickelt, um den Lichtbogen bei niedrigen Stromwerten unterhalb des Grenzbereichs zu stabilisieren und so Kurzschlüsse und Schweißperlen zu vermeiden. Die Metallübertragung wird durch Stromimpulse erreicht, die genügend Energie haben, um einen Schweißtropfen abzulagern.

Castolin hat mit **EnDOTec®** (Fülldraht) bzw. **CastoMag®** (Massivdraht) spezielle Auftragslegierungen für industrielle Verschleißschutz-, Reparatur- und Verbindungsanwendungen entwickelt, die durch ein komplettes, hochwertiges Angebot von MIG-/MAG-Schweißausrüstungen nach modernsten Technologien ergänzt werden.



1) Schutzgasdüse - 2) Kontaktdüse - 3) Massivdraht- oder Fülldrahtelektrode 4) Schutzgas - 5) Lichtbogen- 6) Schweißbad - 7) Schweißgut 8) Grundwerkstoff



DERBY 161



- Montage, Karosserie, Reparatur, Werkstatt
- Einphasig, 230 V
- Benutzerfreundlich
- Einfach zu transportieren
- Robust und praktisch
- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis

DERBY 161

Vielfältige Verwendbarkeit

DERBY 161 ist ein kompaktes Schutzgasschweißgerät für den Einsatz von Massiv- und Fülldrähten.

Aufgrund der geringen Größe und des transportfreundlichen Designs ist DERBY 161 ideal für Montage-, Karosserie-, Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten.

DERBY 161 kann mit jeder Art von Drähten bestückt werden:

Massivdraht für legierte und unlegierte Stähle, Edelstahl und Aluminiumlegierungen.

Ebenso auch Fülldrähte für Arbeiten mit und ohne Schutzgas, da das Gerät über ein integriertes Polwende-System verfügt.

DERBY 161 kombiniert einfache Handhabung, Zuverlässigkeit und Robustheit mit hervorragenden Lichtbogeneigenschaften für garantiert hochwertige Schweißergebnisse.



Zusätzliche Eigenschaften

- DERBY 161 eignet sich dank des integrierten Polwenders auch für den Einsatz von selbstschützenden Fülldrähten ohne Gas.
- Sichere Fixierung des Gaszylinders für Transportzwecke.
- Praktisch: Die rutschfeste Ablage auf dem Gerät.

Sicherheit

Der DERBY 161 erfüllt die Anforderungen der Schweißnormen EN 60974-1, -6, -10 und ist mit dem CE und dem S-Zeichen gekennzeichnet.

CE: Das Gerät entspricht den europäischen Sicherheitsrichtlinien

S: Das Gerät ist für Arbeiten in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung geeignet

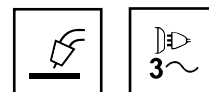


Trotz der sehr kompakten Bauweise kann DERBY 161 mit 5- und 15-kg-Spulen verwendet werden.

| Artikelnummer | |
|---------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 600120 | DERBY 161 |
| 762414 | Brenner Castopius 155 G / 3m |
| 762416 | Brenner Castopius 255 G / 3m |
| 658175 | Vorschubrolle für Stahl Ø 0,6–0,8 mm |
| 756488 | Vorschubrolle für Al Ø 1,0–1,2 mm |
| 654253 | Carbon-Teflon Rolle (FF) Ø 1,0–1,2 mm |
| 301669 | Druckminderer 0–200 bar 0–32 l/min |
| 600150 | Vorschubrolle V-Nut für Stahl Ø 0,6–0,9 mm (im Lieferumfang) |
| 600151 | Vorschubrolle for Stahl und Fülldraht Ø 1,0 / 1,2 mm |
| 600152 | Vorschubrolle U-Nut für Aluminium Ø 0,8–1,0 mm |
| 600158 | Gegendruckrolle |

| Technische Daten | | DERBY 161 |
|--|--------|------------------------|
| Netzspannung | | 230V/einphasig-50/60Hz |
| Leistungsaufnahme bei 60% Einschalt-dauer | | 2,6 kVA |
| Schweißstrombereich min./max. | | 30–150 A |
| Anzahl der Schaltstufen | | 6 |
| Schutzklasse | | IP 22 |
| Isolationsklasse | | H |
| Einschalt-dauer bei 40°C | . 20% | 140 A |
| | . 50% | 80 A |
| | . 100% | 62 A |
| Anzahl Vorschubrollen | | 2 |
| Polwendefunktion | | Ja |
| Mit Original-Vorschubrollen verwend-bare Draht-Durchmesser | | 0,6 / 0,8 / 0,9 mm |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 615 x 395 x 535 |
| Gewicht | | 37 kg |

DERBY 305



- Stahlbau, Reparatur, Montage - und Instandhaltung
- Leistungsstark: 300 A
- Benutzerfreundlich
- Robust und praktisch
- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis

DERBY 305

Vielfältiges Anwendungsspektrum

DERBY 305 ist ein kompaktes Schweißgerät für Massiv- und Fülldrahtelektroden auf 5- oder 15-kg-Spulen.

DERBY 305 eignet sich für die Blechbearbeitung, den Stahlbau, Reparatur, Montage- und Instandhaltungsarbeiten.

DERBY 305 kann mit jeder Art von Drähten bestückt werden:

Massivdraht für legierte und unlegierte Stähle, Edelstahl und Aluminiumlegierungen.

Ebenso auch Fülldrähte für Arbeiten mit und ohne Schutzgas, da das Gerät über ein integriertes Polwende-System verfügt.

Verbindungs- und Beschichtungsarbeiten in einer großen Bandbreite von Durchmessern sowie für alle Anwendungen und Positionen sind mit diesem Gerät möglich.

Hohe Schweißleistung

DERBY 305 kombiniert Benutzerfreundlichkeit, Zuverlässigkeit und Robustheit für hervorragende Lichtbogeneigenschaften, die qualitativ hochwertige Verbindungen sowie geringe Spritzerbildung dank zweier Glättungsrosseln garantieren. Das 4-Rollen-Antriebssystem sorgt für perfekten Drahtvorschub insbesondere bei Fülldrähten.



Zusätzliche Eigenschaften

- DERBY 305 eignet sich dank des integrierten Polwenders auch für den Einsatz selbstschützender Fülldrähte.
- Sichere Fixierung des Gaszylinders für Transportzwecke.
- Praktisch: Die rutschfeste Ablage auf dem Gerät.

Sicherheit

Der DERBY 305-Serie erfüllt die Anforderungen der Schweißnormen EN 60974-1, -6, -10 und ist mit dem CE und dem S-Zeichen gekennzeichnet.

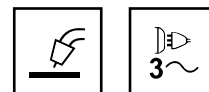
CE: Das Gerät entspricht den europäischen Sicherheitsrichtlinien

S: Das Gerät ist für Arbeiten in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung geeignet

| Artikelnummer | |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 757454 | DERBY 305 |
| 762422 | Brenner Castoplus 365 G / 3m |
| 762423 | Brenner Castoplus 365 G / 4m |
| 301669 | Druckminderer 0–200 bar 0–32 l/min |
| 600153 | Vorschubrolle für Stahl Ø 0,6/0,8 (im Lieferumfang) |
| 600154 | Vorschubrolle für Stahl Ø 1,0/1,2 (im Lieferumfang) |
| 600155 | Vorschubrolle für Stahl Ø 1,2/1,6 |
| 600156 | Vorschubrolle für Aluminium Ø 0,8/1,0 |
| 600157 | Vorschubrolle für Aluminium Ø 1,2/1,6 |
| 600160 | Vorschubrolle für Fülldraht Ø 1,0/1,2 |
| 600159 | Gegendruckrolle |

| Technische Daten | | DERBY 305 |
|---|--------|--------------------|
| Netzspannung | | 3 x 400 V 50/60 Hz |
| Leistungsaufnahme bei 60% Einschalt-dauer | | 8 kVA |
| Schweißstrombereich Min./Max. | | 30–300 A |
| Anzahl der Einstellschritte | | 14 |
| Schutzklasse | | IP 22 |
| Isolationsklasse | | H |
| Einschalt-dauer bei 40°C | . 35% | 290 A |
| | . 60% | 225 A |
| | . 100% | 175 A |
| Anzahl Vorschubrollen | | 4 |
| Polwendefunktion | | Ja |
| Punktschweißsteuerung | | Ja |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 880 x 500 x 740 |
| Gewicht | | 90 kg |

DERBY 425 DS II



- Robuste Technik für erstklassige Qualität
- Schweißstrom: 400 A
- Gas- oder Wassergekühlt
- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis

DERBY 425 DS II

Breites Anwendungsspektrum

DERBY 425 DS II kombiniert Einfachheit und Vielseitigkeit.

Erstklassige Lichtbogeneigenschaften, die hochwertige Verbindungen sowie einwandfreie Beschichtungen ohne Spritzer ermöglichen.

DERBY 425 DS II eignet sich für die Dünnblechbearbeitung ebenso wie für industrielle Anwendungen im hohen Leistungsbereich.

DERBY 425 DS II kann mit jeder Art von Drähten bestückt werden: Massivdraht für legierte und unlegierte Stähle, Edelstahl und Aluminiumlegierungen. Ebenso auch Fülldrähte für Arbeiten mit und ohne Schutzgas, da das Gerät über ein integriertes Polwende-System verfügt.

Umfangreiche Ausstattung

Das 4-Rollen-Antriebssystem sorgt für perfekten Drahtvorschub insbesondere bei Fülldrahtelektroden.

DERBY 425 DS II ist standardmäßig mit einer digitalen Volt Ampere-Anzeige ausgestattet.

28 mögliche Schaltstufen für eine feine Leistungsabstimmung.

DERBY 425 DS II kann gasgekühlt- und optional mit einer Wasserkühlung verwendet werden.



Sicherheit

Der DERBY 425 DS II erfüllt die Anforderungen der Schweißnormen EN 60974-1, -6 und -10.

Die optimale Kombination in Sachen Preis-Leistungs-Verhältnis

| Technische Daten | | DERBY 425 DS II |
|---|--------|---------------------|
| Netzspannung | | 3x230/400V 50/60Hz |
| Leistungsaufnahme bei 60 % Einschalt-dauer | | 14,5 kVA |
| Schweißstrombereich min./max. | | 30 – 400 A |
| Anzahl der Schaltstufen | | 28 |
| Schutzklasse | | IP 23 S |
| Isolationsklasse | | H |
| Einschaltdauer bei 40° C | . 40% | 400 A |
| | . 60% | 326 A |
| | . 100% | 255 A |
| Schlauchlänge zwischen Stromquelle und Drahtvorschubeinheit | | 5 m, Option: 10 m |
| Anzahl Vorschubrollen | | 4 |
| Aufsatzhalterung und Räder für Draht-vorschubeinheit | | enthalten |
| Polwendefunktion | | Ja |
| Volt/Ampere-Anzeige | | Ja |
| Maße Kühlung LxBxH in mm | | 535 x 310 x 200 |
| Maße Stromquelle + Drahtvorschub-einheit LxBxH in mm | | 1.000 x 555 x 1.340 |
| Gewicht Stromquelle + Räder | | 123 kg |
| Drahtvorschubeinheit (5 m) + Räder | | 21 kg |
| Gewicht Kühlung | | 16 kg |
| Gewicht Stromquelle + Draht-vorschubeinheit | | 144 kg |

| Artikelnummer | |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 757500 | DERBY 425 DS II (inkl. Rädern, Aufsatzhalterung und 3 m Masekabel) |
| 757503 | Vorschubeinheit 35/4G wassergekühlt (mit Stahldrahtrollen für Ø 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 mm) |
| 757502 | Vorschubeinheit 35/4G luftgekühlt (mit Stahldrahtrollen für Ø 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6mm) |
| 600822 | Wasserkühlung RE 230 |
| 600818 | Verbindungsschlauchpaket Luft 425/5 m |
| 600820 | Verbindungsschlauchpaket Luft 425/10 m |
| 600819 | Verbindungsschlauchpaket Wasser 425/5 m |
| 600821 | Verbindungsschlauchpaket Wasser 425/10 m |
| 762422 | Brenner Castoplus 365G gasgekühlt 3 m |
| 762428 | Brenner Castoplus 505W wassergekühlt 3 m |
| 600153 | Vorschubrolle Stahl Ø 0,6/0,8 (Lieferumfang) |
| 600154 | Vorschubrolle Stahl Ø 1,0/1,2 (Lieferumfang) |
| 600155 | Vorschubrolle Stahl Ø 1,2/1,6 |
| 600156 | Vorschubrolle für Aluminium Ø 0,8/1,0 |
| 600157 | Vorschubrolle für Aluminium Ø 1,2/1,6 |
| 600160 | Vorschubrolle für Fülldraht Ø 1,0/1,2 |
| 600159 | Gegendruckrolle |
| 301669 | Druckminderer 0 – 200 bar 0 – 32 l/min |

DERBY 181



- MIG/MAG und E-Hand-Schweißen
- Bedienerfreundlich
- Sehr gutes Preis/Leistungsverhältnis
- Betrieb mit 230 V Einphasen-Wechselstrom
- Sehr geringes Gewicht und leicht zu transportieren

DERBY 181

Qualitätsschweißen

Bei der Entwicklung des DERBY 181 wurde auf Inverter-Technologie und Mikroprozessorsteuerung gesetzt. Das Gerät zeichnet sich durch Bedienerfreundlichkeit, Zuverlässigkeit und Robustheit aus. Es bietet hervorragende Lichtbogen-Eigenschaften, die hochwertige Verbindungen gewährleisten.



Breites Anwendungsspektrum

DERBY 181 ist ein kompaktes, Inverter-Schweißgerät für Massiv- und Fülldraht-Elektroden auf 5-kg-Spulen. Aufgrund der geringen Größe und des transportfreundlichen Designs ist DERBY 181 ideal für Montage-, Karosserie-, Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten.

Derby 181 kann mit jeder Art von Drähten bestückt werden: Massivdraht für legierte und unlegierte Stähle, Edelstahl und Aluminiumlegierungen. Ebenso auch Fülldrähte für Arbeiten mit und ohne Schutzgas, da das Gerät über ein integriertes Polwende-System verfügt.

DERBY 181 kombiniert einfache Handhabung, Zuverlässigkeit und Robustheit mit hervorragenden Lichtbogeneigenschaften für garantiert hochwertige Schweißergebnisse.

DERBY 181 ermöglicht ebenfalls Elektroden-Handschweißen bis 3,2 mm Elektroden-Durchmesser.

Weitere Merkmale

DERBY 181 verfügt über eine Polumschaltung am Drahtvorschubgerät und ist somit auch für Fülldrahtelektroden geeignet.

DERBY 181 wird mit Massekabel, Schutzgasschlauch, Handschild (Schutzglasstufe 11) und Vorschubrollen für Stahl-, Edelstahl- und Fülldrähte \varnothing 0,6/0,8/0,9/ mm sowie Aluminiumdrähte \varnothing 0,8/1,0 mm ausgeliefert.

Sicherheit

DERBY 181 wird gefertigt nach den Normen für das Lichtbogen-schweißen EN 60974-1,-6, -10 und trägt das CE- und S-Zeichen:

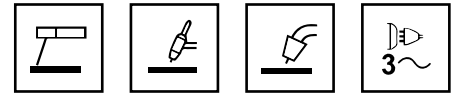
CE: Das Gerät entspricht den europäischen Sicherheitsrichtlinien

S: Das Gerät ist für Arbeiten in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung geeignet

| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|------------------------------|
| ESC | Derby 181 |
| 762414 | Castoplus 155 G, 3 m Brenner |
| 762416 | Castoplus 255 G, 3 m Brenner |
| 301669 | Druckminderer Argon |

| Technische Daten | DERBY 181 |
|---|--------------------------|
| Anschlussspannung | 230 V - 50/60 Hz |
| Anschlussleistung (60 % ED) | 3,5 kVA |
| Schweißstrombereich | 5–170 A |
| Einschaltdauer (nach DIN EN 60974-1) | 170 A 25% |
| | 110 A 60% |
| | 85 A 100% |
| Aluminiumdraht \varnothing . | 0,8–1,0 mm |
| Stahl- und Edelstahldraht \varnothing . | 0,6–1,0 mm |
| Fülldraht \varnothing . | 0,8–1,0 mm |
| Elektroden \varnothing | 1,6–3,2 mm |
| Geeignete Drahtspulen | 1–5 kg |
| Leerlaufspannung (MIG-MAG) / MMA | 27 V / 55V |
| Isolationsklasse | H |
| Schutzart | IP 22 S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 480 x 220 x 385 |
| Gewicht | 11,5 kg |
| Polumschalter | ja |
| Für mitgelieferte Rollen geeignete Drahtdurchmesser | 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 mm |

XuperMIG 3000



- Multifunktional
- MIG/MAG - WIG - E-Hand
- 300A - leicht und robust
- Einfache Bedienung
- Synergic-Programme für alle gängigen Drähte

XuperMIG 3000

XuperMIG 3000 ist ein leichtes, tragbares Schweißgerät für die Betriebsarten MIG/MAG, MIG-Löten, WIG und Elektroden-Handschweißen. Seine exzellenten Eigenschaften werden Sie überzeugen! Durch seine Vielseitigkeit, die leichte und stabile Bauweise und die Bedienerfreundlichkeit, ist XuperMIG 3000 ideal für mobile Anwendungen auch in beengten Umgebungen geeignet. Sinnvolles Zubehör ergänzt dieses zu einem perfekten Gerät für Montage, Reparatur und Werkstatt.



| Rollentyp | | Durchmesser | ESC |
|-----------|------------------------------|-------------|--------|
| | V-Nut Massivdraht | 0.6–0.8 | 307265 |
| | | 0.8–1.0 | 307266 |
| | | 1.0–1.2 | 307267 |
| | | 1.2–1.6 | 759165 |
| | V-Nut-gerändelt Fülldraht | 1.0–1.2 | 307270 |
| | | 1.2–1.6 | 759166 |
| | U-Nut Aluminiumdraht | 0.8–1.0 | 307268 |
| | | 1.0–1.2 | 307269 |
| | | 1.2–1.6 | 759167 |

| Artikelnummer | |
|---------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 759100 | XuperMIG 3000 |
| 762417 | Brenner CastoPlus 255 G, 4 m |
| 762423 | Brenner CastoPlus 365 G, 4 m |
| 307151 | Brenner G 221 WIG/ZA, 4 m |
| 301061 | Massekabel, 3 m, 35 mm ² |
| 303181 | Elektrodenkabel 4m, 35 mm ² |
| 759168 | Fernregler RXM04 |
| 759169 | Fernreglerkabel 5m |
| 759170 | Fernreglerkabel 10m |
| 759171 | Fernreglerkabel 15m |
| 300005 | Adapter für 15 kg-Spule |
| 307276 | Adapter für 5 kg-Spule |
| 301669 | Druckminderer 200bar 0–32L/min |
| 307275 | Fahrwagen für Geräte, Zubehör und Gasflasche |

| Technische Daten | XuperMIG 3000 |
|---|-----------------------------------|
| Schweißstrombereich: | 5–300A DC |
| Einschaltdauer MIG/MAG: | 35%: 300A/29V 100%: 200A/24V |
| Einschaltdauer E-Hand: | 40%: 250A/30V 100%: 190A/27,6V |
| Einschaltdauer WIG: | 50%: 250A/20V 100%: 210A/18,4V |
| Netzsicherung träge: | 16 A |
| Netzspannung | 3 X 400 V + 15% 50–60 Hz |
| Leerlaufspannung (MIG/MAG, E-Hand, WIG) | 9 V / 76 V / 9 V |
| Schutzklasse | IP 23 S |
| Isolationsklasse | H |
| Kühlung | AF |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 560 x 280 x 390 |
| Gewicht | 24 kg |

CastoMIG 3500 C



- Einfache Bedienung
- Einfacher Transport
- Programmsteuerung
- Integrierte Castolin-Verschleißschutz- und Reparaturprogramme
- MIG/MAG und E-Hand-Schweißen
- Montage, Werkstatt und Produktion
- Digital gesteuerter Standard-Inverter für beste Schweißergebnisse und vielseitige Einsatzmöglichkeiten



CastoMIG 3500 C Vielseitig

CastoMIG 3500 C bietet exzellente Schweißigenschaften, hohe Qualität und wird vielfältig in Werkstatt, Montage, Produktion und Automation eingesetzt. Sinnvolles Zubehör ergänzt zu einem, für Sie individuell nutzbarem Gerät. Neben allen anderen Programmen unterstützt CastoMIG die Castolin Zusatzwerkstoffe für Verschleißschutz und Reparatur. Dadurch haben Sie zusätzlich die besten Voraussetzungen für Ihre Instandhaltungsaufgaben.

Modular

CastoMIG 3500 C kann durch seine Bauart Ihren Bedürfnissen angepasst werden. Gleich ob Montage, Werkstatt oder Roboter - CastoMIG erfüllt Ihre Anforderung je nach Bedarf.

Zukunftsorientiert

CastoMIG 3500 C ist die kompakte Weiterentwicklung der Castolin-CastoMIG-Reihe und bietet Ihnen Flexibilität, Reproduzierbarkeit, optimierte Programme für beste Schweißergebnisse sowie EN 1090-Unterstützung.

Konformitätspaket EN 1090

Schweißanweisungen der Ausführungsklassen (EXC) 1 und 2 sind bis S355 erhältlich. Dies erleichtert Herstellern von Tragwerken die seit 01.07.2014 erforderliche EN 1090 Zertifizierung.



MIG/MAG Schweißen

| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|---|
| 760200 | CastoMIG 3500 C - Zentralanschluss |
| 760201 | CastoMIG 3500 C - EURO-Zentralanschluss |
| 760400 | Brenner CastoPlus 3200iG U/D 3,5 m 45° |
| 760402 | Brenner CastoPlus 3200iW U/D 3,5 m 45° |
| 760204 | Cooling CastoMIG |
| 303197 | Massekabel, 6 m, 50mm ² |
| 760213 | Fahrgewagen XuperArc/CastoMIG |
| 760861 | Konformitätspaket EN1090 |

| Technische Daten | CastoMIG 3500 C |
|------------------------------|-------------------------|
| Netzspannung +/- 10% | 3x400 V |
| Schweißstrombereich | 10–350 A |
| Schweißstrom Einschaltdauer: | 350 A 300 A 250 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 40 % | |
| 10 min / 40°C (104°F) 60 % | |
| 10 min / 40°C (104°F) 100 % | |
| Leerlaufspannung | 47–59 V |
| Arbeitsspannung | 14,5–38,8 V |
| Drahtgeschwindigkeit | 1–25 m/min |
| Schutzart | IP 23 |
| Kennzeichnung | CE S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 747 x 300 x 497 |
| Gewicht | 36 kg |

CastoMIG 3500 DS



- Einfache Bedienung
- Einfacher Transport
- Programmsteuerung
- Integrierte Castolin-Verschleißschutz- und Reparaturprogramme
- MIG/MAG und E-Hand-Schweißen
- Montage, Werkstatt und Produktion
- Digital gesteuerter Standard-Inverter für beste Schweißergebnisse und vielseitige Einsatzmöglichkeiten

CastoMIG 3500 DS Vielseitig

CastoMIG 3500 DS bietet exzellente Schweißigenschaften, hohe Qualität und wird vielfältig in Werkstatt, Montage, Produktion und Automation eingesetzt. Sinnvolles Zubehör ergänzt zu einem, für Sie individuell nutzbarem Gerät. Neben allen anderen Programmen unterstützt CastoMIG die Castolin Zusatzwerkstoffe für Verschleißschutz und Reparatur. Dadurch haben Sie zusätzlich die besten Voraussetzungen für Ihre Instandhaltungsaufgaben.



Modular

CastoMIG 3500 DS kann durch seine Bauart Ihren Bedürfnissen angepasst werden. Gleich ob Montage, Werkstatt oder Roboter - CastoMIG erfüllt Ihre Anforderung je nach Bedarf.

Zukunftsorientiert

CastoMIG 3500 DS ist die kompakte Weiterentwicklung der Castolin-CastoMIG-Reihe und bietet Ihnen Flexibilität, Reproduzierbarkeit, optimierte Programme für beste Schweißergebnisse sowie EN 1090-Unterstützung.

Konformitätspaket EN 1090

Schweißanweisungen der Ausführungsklassen (EXC) 1 und 2 sind bis S355 erhältlich. Dies erleichtert Herstellern von Tragwerken die seit 01.07.2014 erforderliche EN 1090 Zertifizierung.

| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 760202 | CastoMIG 3500 DS |
| 760205 | Vorschubgerät DS-CM - Zentralanschluss |
| 760206 | Vorschubgerät DS-CM - EURO-Zentralanschluss |
| 760400 | Brenner CastoPlus 3200iG U/D 3,5 m 45° |
| 760402 | Brenner CastoPlus 3200iW U/D 3,5 m 45° |
| 760204 | Cooling CastoMIG |
| 303197 | Massekabel, 6 m, 50mm ² |
| 760213 | Fahrgewagen XuperArc/CastoMIG |
| 760861 | Konformitätspaket EN1090 |

| Technische Daten | CastoMIG 3500 DS |
|------------------------------|------------------|
| Netzspannung +/- 10% | 3x400 V |
| Schweißstrombereich | 10 – 350 A |
| Schweißstrom Einschaltdauer: | |
| 10 min / 40°C (104°F) 40 % | 350 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 60 % | 300 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 100 % | 250 A |
| Leerlaufspannung | 60 V |
| Arbeitsspannung | 14,5 - 38,8 V |
| Drahtgeschwindigkeit | 1 – 25 m/min |
| Schutzart | IP 23 |
| Kennzeichnung | CE S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 747 x 300 x 497 |
| Gewicht Stromquelle | 28,2 kg |

CastoMIG 5000 DS



- Einfache Bedienung
- Einfacher Transport
- Programmsteuerung
- Integrierte Castolin-Verschleißschutz- und Reparaturprogramme
- MIG/MAG und E-Hand-Schweißen
- Montage, Werkstatt und Produktion
- Digital gesteuerter Standard-Inverter für beste Schweißergebnisse und vielseitige Einsatzmöglichkeiten

CastoMIG 5000 DS Vielseitig

CastoMIG 5000 DS bietet exzellente Schweißigenschaften, hohe Qualität und wird vielfältig in Werkstatt, Montage, Produktion und Automation eingesetzt. Sinnvolles Zubehör ergänzt zu einem, für Sie individuell nutzbarem Gerät. Neben allen anderen Programmen unterstützt CastoMIG die Castolin Zusatzwerkstoffe für Verschleißschutz und Reparatur. Dadurch haben Sie zusätzlich die besten Voraussetzungen für Ihre Instandhaltungsaufgaben.

Modular

CastoMIG 5000 DS kann durch seine Bauart Ihren Bedürfnissen angepasst werden. Gleich ob Montage, Werkstatt oder Roboter - CastoMIG erfüllt Ihre Anforderung je nach Bedarf.

Zukunftsorientiert

CastoMIG 5000 DS ist die kompakte Weiterentwicklung der Castolin-CastoMIG-Reihe und bietet Ihnen Flexibilität, Reproduzierbarkeit, optimierte Programme für beste Schweißergebnisse sowie EN 1090-Unterstützung.

Konformitätspaket EN 1090

Schweißanweisungen der Ausführungsklassen (EXC) 1 und 2 sind bis S355 erhältlich. Dies erleichtert Herstellern von Tragwerken die seit 01.07.2014 erforderliche EN 1090 Zertifizierung.

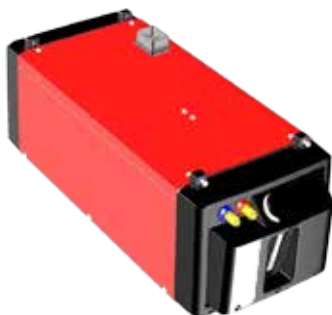


MIG/MAG Schweißen

| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|---|
| ESC | |
| 760203 | CastoMIG 5000 DS |
| 760205 | Vorschubgerät DS-CM - Zentralanschluss |
| 760206 | Vorschubgerät DS-CM - EURO-Zentralanschluss |
| 760400 | Brenner CastoPlus 3200iG U/D 3,5 m 45° |
| 760402 | Brenner CastoPlus 3200iW U/D 3,5 m 45° |
| 760204 | Cooling CastoMIG |
| 303197 | Massekabel, 6 m, 50mm ² |
| 760213 | Fahrgewagen XuperArc/CastoMIG |
| 760861 | Konformitätspaket EN1090 |

| Technische Daten | CastoMIG 5000 DS |
|------------------------------|------------------|
| Netzspannung +/- 10% | 3x400 V |
| Schweißstrombereich | 10 – 500 A |
| Schweißstrom Einschaltdauer: | |
| 10 min / 40°C (104°F) 40 % | 500 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 60 % | 420 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 100 % | 360 A |
| Leerlaufspannung | 65 V |
| Arbeitsspannung | 14,5 – 39,5 V |
| Drahtgeschwindigkeit | 1 – 25 m/min |
| Schutzart | IP 23 |
| Kennzeichnung | CE S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 747 x 300 x 497 |
| Gewicht Stromquelle | 32,5 kg |

Cooling CastoMIG



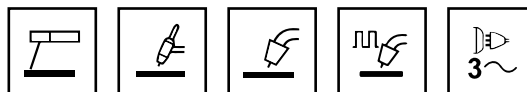
| Technische Daten | Cooling CastoMIG |
|---|------------------------------------|
| Netzspannung | 400V +/-10% |
| Stromaufnahme (A) | 0,6/0,7 |
| Max. Reichweite | 35 m / 114 ft / 9,95 in. |
| Kapazität bis | 3,5 l/min. / 0,92 gal/min (4,2bar) |
| Schutzart | IP 23 |
| Kühlleistung [bei 40°C und 1l/min] | 800W |
| Kühlleistung [bei 25°C und 1l/min] | 1.100W |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 710 x 300 x 23 |
| Gewicht | 13,6 kg |
| Kühlmitteltank | 6 l |
| Durchflusswächter | Error < 0,7 l/min |
| Temperaturwächter-Rücklauf | Error > 70°C |
| Cooling CastoMIG | ESC: 760204 |
| Option: E-Set Strömung und Thermosensor CM | ESC: 760209 |

- Kühlgerät zur Verwendung mit CastoMIG 3500C / 3500DS / 5000DS

Zubehör für CastoMIG 3500 C 3500 DS und 5000 DS

| Bezeichnung | ESC |
|---|--------------------------|
| E-Set Gasvorwärmer CO2 | 760207 |
| E-Set Automateninterface | 760208 |
| Verbindungsschlauchpaket CM 1,2m/5m/10m | 760210 / 760211 / 760212 |
| Fahrwagen XA/CM | 760213 |
| Fahrwagen Compact XA/CM | 760446 |
| Fahrwagen Light XA/CM | 760447 |
| Fernregler RC 2 | 300255 |
| Fernreglerkabel, 0.75m/5m/10m/15m/20m | 30224(1/2/3/4) |

XuperArc 3200 C



- Digital gesteuerter Puls-Inverter für beste Schweißergebnisse und vielseitige Einsatzmöglichkeiten
- Einfache Touch-Screen-Bedienung
- Fortschrittliche Programmunterstützung
- Integrierte Castolin-Verschleißschutz- und Reparaturprogramme
- Mobil oder Stationär nutzbar
- MIG/MAG, WIG und E-Hand-Schweißen

XuperArc 3200 C Vielseitig

XuperArc 3200 C steht für exzellente Schweißigenschaften, beste Prozessunterstützung, hohe Qualität und wird vielfältig in Werkstatt, Montage, Produktion und Automation eingesetzt. Sinnvolles Zubehör ergänzt zu einer, für Sie individuell nutzbaren Pulsanlage. Neben allen anderen Programmen unterstützt XuperArc die Castolin Zusatzwerkstoffe für Verschleißschutz und Reparatur.

Dadurch haben Sie zusätzlich die besten Voraussetzungen für alle Instandhaltungsaufgaben.

Modular

XuperArc 3200 C kann durch seine Bauart Ihren Bedürfnissen angepasst werden. Gleich ob Montage, Werkstatt oder Roboterbetrieb, XuperArc erfüllt jede ihrer Anforderungen nach Bedarf.

Zukunftsorientiert

XuperArc 3200 C gehört zur neuen Generation der Castolin-MIG-Puls-Geräte. Die vielen Innovationen, optimierten Programme, EN 1090-Unterstützung, die einfache Bedienbarkeit der XuperArc-Reihe und die Resultate werden Sie überzeugen.

Konformitätspaket EN 1090

Schweißanweisungen der Ausführungsklassen (EXC) 1 und 2 sind bis S355 erhältlich. Dies erleichtert Herstellern von Tragwerken die seit 01.07.2014 erforderliche EN 1090 Zertifizierung.



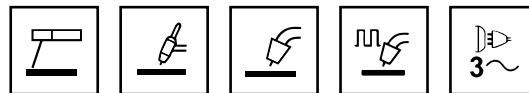
| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 760300 | XuperArc 3200 C - Zentralanschluss |
| 760301 | XuperArc 3200 C - EURO-Zentralanschluss |
| 760400 | Brenner CastoPlus 3200iG U/D 3,5 m 45° |
| 760402 | Brenner CastoPlus 3200iW U/D 3,5 m 45° |
| 760204 | Cooling CastoMIG |
| 303197 | Massekabel, 6 m, 50mm ² |
| 760213 | Fahrgewagen XuperArc/CastoMIG |
| 760861 | Konformitätspaket EN1090 |

| Technische Daten | XuperArc 3200 C |
|------------------------------|-----------------|
| Netzspannung +/- 10% | 3 x 400 V |
| Schweißstrombereich | 3–320 A |
| Schweißstrom Einschaltdauer: | |
| 10 min / 40°C (104°F) 40 % | 320 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 60 % | 260 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 100 % | 220 A |
| Leerlaufspannung | 71 V |
| Arbeitsspannung | 14,2–30 V |
| Drahtgeschwindigkeit | 1 - 25 m/min |
| Schutzart | IP 23 |
| Kennzeichnung | CE S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 706 x 300 x 510 |
| Gewicht | 35,8 kg |

MIG/MAG Schweißen

MIG/MAG Puls

XuperArc 4000 DS



- Digital gesteuerter Puls-Inverter für beste Schweißergebnisse und vielseitige Einsatzmöglichkeiten
- Einfache Touch-Screen-Bedienung
- Fortschrittliche Programmunterstützung
- Integrierte Castolin-Verschleißschutz- und Reparaturprogramme
- Mobil oder Stationär nutzbar
- MIG/MAG, WIG und E-Hand-Schweißen

XuperArc 4000 DS Vielseitig

XuperArc steht für exzellente Schweißeigenschaften, beste Prozessunterstützung, hohe Qualität und wird vielfältig in Werkstatt, Montage, Produktion und Automation eingesetzt. Sinnvolles Zubehör ergänzt zu einer, für Sie individuell nutzbaren Pulsanlage. Neben allen anderen Programmen unterstützt XuperArc die Castolin Zusatzwerkstoffe für Verschleißschutz und Reparatur.

Dadurch haben Sie zusätzlich die besten Voraussetzungen für alle Instandhaltungsaufgaben.

Modular

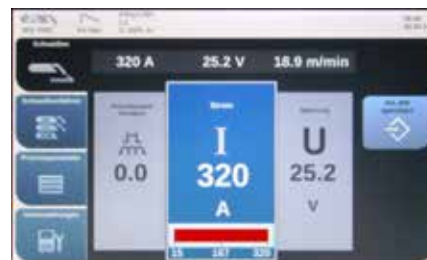
XuperArc kann durch seine Bauart Ihren Bedürfnissen angepasst werden. Gleich ob Montage, Werkstatt oder Roboterbetrieb, XuperArc erfüllt jede ihrer Anforderungen nach Bedarf.

Zukunftsorientiert

XuperArc gehört zur neuen Generation der Castolin-MIG-Puls-Geräte. Die vielen Innovationen, optimierten Programme, EN 1090-Unterstützung, die einfache Bedienbarkeit der XuperArc-Reihe und die Resultate werden Sie überzeugen.

Konformitätspaket EN 1090

Schweißanweisungen der Ausführungsklassen (EXC) 1 und 2 sind bis S355 erhältlich. Dies erleichtert Herstellern von Tragwerken die seit 01.07.2014 erforderliche EN 1090 Zertifizierung.



| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 760302 | XuperArc 4000 DS |
| 760305 | Vorschubgerät DS-XA - Zentralanschluss |
| 760306 | Vorschubgerät DS-XA - EURO-Zentralanschluss |
| 760400 | Brenner CastoPlus 3200iG U/D 3,5 m 45° |
| 760402 | Brenner CastoPlus 3200iW U/D 3,5 m 45° |
| 760204 | Cooling CastoMIG |
| 303197 | Massekabel, 6 m, 50mm ² |
| 760213 | Fahrgewagen XuperArc/CastoMIG |
| 760861 | Konformitätspaket EN1090 |

| Technische Daten | XuperArc 4000 DS |
|------------------------------|------------------|
| Netzspannung +/- 10% | 3 x 400 V |
| Schweißstrombereich | 3 – 400 A |
| Schweißstrom Einschaltdauer: | |
| 10 min / 40°C (104°F) 40 % | 400 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 60 % | 360 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 100 % | 320 A |
| Leerlaufspannung | 73 V |
| Arbeitsspannung | 14,2 – 34 V |
| Vorschubgeschwindigkeit | 1 - 25 m/min |
| Schutzart | IP 23 |
| Kennzeichnung | CE S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 706 x 300 x 510 |
| Gewicht | 36,5 kg |

XuperArc 5000 DS



- Digital gesteuerter Puls-Inverter für beste Schweißergebnisse und vielseitige Einsatzmöglichkeiten
- Einfache Touch-Screen-Bedienung
- Fortschrittliche Programmunterstützung
- Integrierte Castolin-Verschleißschutz- und Reparaturprogramme
- Mobil oder Stationär nutzbar
- MIG/MAG, WIG und E-Hand-Schweißen

XuperArc 5000 DS Vielseitig

XuperArc steht für exzellente Schweißeigenschaften, beste Prozessunterstützung, hohe Qualität und wird vielfältig in Werkstatt, Montage, Produktion und Automation eingesetzt. Sinnvolles Zubehör ergänzt zu einer, für Sie individuell nutzbaren Pulsanlage. Neben allen anderen Programmen unterstützt XuperArc die Castolin Zusatzwerkstoffe für Verschleißschutz und Reparatur.

Dadurch haben Sie zusätzlich die besten Voraussetzungen für alle Instandhaltungsaufgaben.

Modular

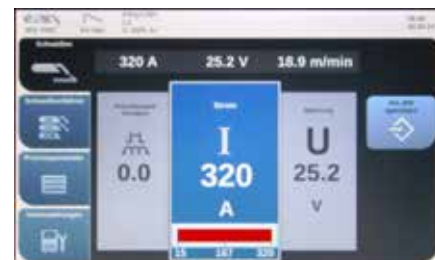
XuperArc kann durch seine Bauart Ihren Bedürfnissen angepasst werden. Gleich ob Montage, Werkstatt oder Roboterbetrieb, XuperArc erfüllt jede ihrer Anforderungen nach Bedarf.

Zukunftsorientiert

XuperArc gehört zur neuen Generation der Castolin-MIG-Puls-Geräte. Die vielen Innovationen, optimierten Programme, EN 1090-Unterstützung, die einfache Bedienbarkeit der XuperArc-Reihe und die Resultate werden Sie überzeugen.

Konformitätspaket EN 1090

Schweißanweisungen der Ausführungsklassen (EXC) 1 und 2 sind bis S355 erhältlich. Dies erleichtert Herstellern von Tragwerken die seit 01.07.2014 erforderliche EN 1090 Zertifizierung.



| Artikelnummer | Bezeichnung |
|---------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 760303 | XuperArc 5000 DS |
| 760305 | Vorschubgerät DS-XA - Zentralanschluss |
| 760306 | Vorschubgerät DS-XA - EURO-Zentralanschluss |
| 760400 | Brenner CastoPlus 3200iG U/D 3,5 m 45° |
| 760402 | Brenner CastoPlus 3200iW U/D 3,5 m 45° |
| 760204 | Cooling CastoMIG |
| 303197 | Massekabel, 6 m, 50mm ² |
| 760213 | Fahrgewagen XuperArc/CastoMIG |
| 760861 | Konformitätspaket EN1090 |

| Technische Daten | XuperArc 5000 DS |
|------------------------------|------------------|
| Netzspannung +/- 10% | 3 x 400 V |
| Schweißstrombereich | 3 – 500 A |
| Schweißstrom Einschaltdauer: | |
| 10 min / 40°C (104°F) 40 % | 500 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 60 % | 430 A |
| 10 min / 40°C (104°F) 100 % | 360 A |
| Leerlaufspannung | 71 V |
| Arbeitsspannung | 14,2 – 39 V |
| Vorschubgeschwindigkeit | 1 – 25 m/min |
| Schutzart | IP 23 |
| Kennzeichnung | CE S |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 706 x 300 x 510 |
| Gewicht | 38 kg |

Cooling XuperArc



| Technische Daten | Cooling XuperArc |
|---|--------------------|
| Netzspannung | 400V AC |
| Max. Durchfluss | 3,5 l/min |
| Max. Pumpendruck | 4,2 bar |
| Max. Förderhöhe | 35 m |
| Kühlleistung [bei 25°C und 1l/min] | 1.100 W |
| Kühlleistung [bei 40°C und 1l/min] | 800 W |
| Cooling XuperArc | ESC: 760304 |
| Option: E-Set Strömung und Thermosensor XA | ESC: 760309 |
| Option: E-Set Levelsensor XA | ESC: 760313 |

- Kühlgerät zur Verwendung mit XuperArc 3200C / 4000DS / 5000DS

Zubehör für XuperArc 3200 C 4000 DS and 5000 DS

| Bezeichnung | ESC |
|---|--------------------------|
| Verbindungsschlauchpaket XA 1,2m/5m/10m | 760310 / 760311 / 760312 |
| Fahrwagen XA/CM | 760213 |
| Fahrwagen Compact XA/CM | 760446 |
| Fahrwagen Light XA/CM | 760447 |
| Fernregler Xuper RC 5m | 760448 |



Fernregler Xuper RC

MIG/MAG Brennerauswahl

| MIG/MAG Brenner | Equipment | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----------|-----------|-----------------|-----------|---------------|------------------|------------------|------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------------------|------------------|------------------|
| | DERBY 161 | DERBY 305 | DERBY 425 DS II | DERBY 181 | XuperMIG 3000 | CastoMIG 3500 C | CastoMIG 3500 DS | CastoMIG 5000 DS | TotalArc ² 3000 DPE | TotalArc ² 4000 DPE | TotalArc ² 5000 DPE | XuperArc 3200 C | XuperArc 4000 DS | XuperArc 5000 DS |
| CastoPlus 155 G | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ |
| CastoPlus 255 G | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ |
| CastoPlus 365 G | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ |
| CastoPlus 305 W | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| CastoPlus 405 W | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| CastoPlus 505 W | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| CastoPlus 505 W U/D | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| CastoPlus 601 W | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| MSG 400 FD (gasgekühlt) | ✗ | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ | ✓ ¹⁾ |
| MSG 400 FD (wassergekühlt) | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| MSG 350 MB | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| MSG 500 MB | ✗ | ✗ | ✓* | ✗ | ✗ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ | ✓* ¹⁾ |
| CastoPlus 3200iG | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ ²⁾ | ✓ ²⁾ | ✓ ²⁾ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ ²⁾ | ✓ ²⁾ | ✓ ²⁾ |
| CastoPlus 3200iW | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ |
| CastoPlus 5000iW | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ | ✓* ²⁾ |

* mit Wasserkühlung

¹⁾ mit Euro-Anschluss

²⁾ mit Zentralanschluss

✓ empfohlen

✓ möglich

✗ nicht möglich

MIG/MAG Brenner

| Gasgekühlte Brenner | | 3 m | 4 m | 5 m |
|---------------------|--|--------|--------|--------|
| CastoPlus 155 G | 180A/60% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M6*25/0,8 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 12 mm | 762414 | 762415 | - |
| CastoPlus 255 G | 230A/60% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M6*28/1,0 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 14,5 mm | 762416 | 762417 | 762418 |
| CastoPlus 365 G | 340A/60% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M8*30/1,2 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 762422 | 762423 | 762424 |

| Gasgekühlte Brenner - Zentralanschluss | | 3,5 m | 4,5 m |
|--|---|--------|--------|
| CastoPlus 3200i G / UD | 320A/40% ED, Zentralanschluss, CO ₂ und Mixgas, 45°, LED, Pistolengriff und Up/Down-Funktion | 760400 | 760401 |

| Wassergekühlte Brenner | | 3 m | 4 m | 5 m |
|------------------------|--|--------|--------|--------|
| CastoPlus 305 W | 300A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M6*25/1,0 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 12,5 mm | 762419 | 762420 | 762421 |
| CastoPlus 405 W | 400A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M8*30/1,2 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 762425 | 762426 | 762427 |
| CastoPlus 505 W | 500A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M8*30/1,2 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 762428 | 762429 | 762430 |
| CastoPlus 505 W U/D | 500A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff und Up/Down-Funktion. M8*30/1,2 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 762431 | 762432 | 762433 |
| CastoPlus 601 W | 600A/100% ED Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, M8*30/1,2 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 303940 | 303941 | 303942 |

| Wassergekühlte Brenner - Zentralanschluss | | 3,5 m | 4,5 m |
|---|--|--------|--------|
| CastoPlus 3200i W / UD | 320A/100% ED, Zentralanschluss, CO ₂ und Mixgas, 45°, LED, Pistolengriff und Up/Down-Funktion | 760402 | 760403 |
| CastoPlus 5000i W / UD | 500A/100% ED, Zentralanschluss, CO ₂ und Mixgas, 45°, LED, Pistolengriff und Up/Down-Funktion | 760404 | 760405 |



CastoPlus 155 G



CastoPlus 255 G



CastoPlus 365 G



CastoPlus 305 W



CastoPlus 405 W



CastoPlus 505 W



CastoPlus 505 W U/D



CastoPlus 3200i G



CastoPlus 3200i W



CastoPlus 5000i W

MIG/MAG Brenner

| Wassergekühlte Brenner für Hochleistungsanwendungen (EnDotec) | | 1,5 m | 3 m | 4 m | 5 m |
|---|---|--------|--------|--------|--------|
| MSG 400 FD | Pistolengriff, 650A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, M10/2,8 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 20 mm | 751741 | 302474 | 302477 | 302480 |
| MSG 400 FD | Pistolengriff, langer Brennerhals (450 mm), 650A/100%ED, Euro-Zentralanschluss, M10/2,8 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 20 mm | - | 753911 | - | - |
| MSG 400 FD | Industriegriff, 650A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, M10/2,8 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 20 mm | - | 712554 | - | - |

| Maschinenbrenner | | 1.5 m | 2.5 m |
|------------------|--|--------|--------|
| MSG 350 MB | 350A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, externer Schalter, Griff-/ Montagerohr, M8*30/1,2 mm Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 302254 | 712176 |

| Wassergekühlte Push-Pull Brenner | | 6 m | 8 m | 10 m |
|----------------------------------|--|-------------|--------|--------|
| CastoPlus 3200iW PP U/D | 320A/100% ED, Zentralanschluss, Industriegriff | 761451 | 761452 | 761453 |
| CastoPlus 3200iW PP JOB | 320A/100% ED, Zentralanschluss, Industriegriff | 761454 | 761455 | 761456 |
| MSG 816 | 400A/100% ED, Euro-Zentralanschluss, Pistolengriff, 9-poliger Stecker, M8*30/1,0 mm Alu Kontaktdüse, Gasdüse konisch 16 mm | 302439 (5m) | 302445 | 306254 |



MSG 400 FD



CastoPlus 3200iW PP JOB



iD Weld 2501



- Ideal für «vor Ort» Instandhaltung und Reparaturarbeiten
- Einheit zum Schweißen kreisrunder Außen- und Innenflächen, hauptsächlich zum Beschichten von Innenbohrungen ab \varnothing 30 mm
- In einem Arbeitsgang 170 mm auftragbare Länge
- Einsetzbar in Verbindung mit jedem beliebigen MIG/MAG-Schweißgerät

iD Weld 2501

Das exklusive Auftragschweißgerät für Innen- und Außenrundscheidungen in seiner weiterentwickelten Ausführung. Robuster, einfacher zu handhaben und vielseitiger als je zuvor.

Entwickelt in erster Linie für das Regenerieren von verschlissenen Bohrungen mit den speziellen Castolin Schweißzusatzwerkstoffen ist iDWELD 2501 einsetzbar in Verbindung mit jedem beliebigen MIG/MAG-Schweißgerät.



Eigenschaften

- In einem Arbeitsgang 170 mm auftragbare Länge.
- Ab Bohrungsdurchmesser 30 mm einsetzbar.
- Multifunktionsfuß für verschiedenste Befestigungsmöglichkeiten.
- Spanndurchmesser 40 mm für universelle Befestigung.
- Einfache Justierung und Wiedereinrichtung durch Schnellspanner, «Knickarm»-Bauweise und Rastbolzen.
- Robuste Bauart ohne vorstehende Teile für den harten Reparatüreinsatz.

Lieferumfang

- Grundgerät mit einer Säule und Klemmring.
- Separate Steuerung mit 3 m Verbindungskabel.
- Multifunktionsfuß mit verschiedenen Spannmöglichkeiten.
- Rüsselbrenner für Bohrungen 30–70 mm Durchmesser.
- Brennerkopf für Bohrungen ab 70 mm Durchmesser.
- Satz Radial- und Achsialverlängerungen.
- Satz Werkzeuge und Verschleißteile.
- Werkzeuge für die Installation und die allgemeine Einrichtung.

| Artikelnummern | |
|----------------|--------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 305339 | iD Weld 2501 |
| 300587 | Brenner |

| Technische Daten | iD Weld 2501 |
|----------------------------|--------------|
| Aufschweißbare Länge (Hub) | 170 mm |
| Durchmesserbereich | 30–800 mm |
| Drehzahl | 0,3–12 U/min |
| Netzspannung | 1 x 230 V |
| Gewicht Mechanik | 19 kg |
| Gewicht Steuerung | 9,2 kg |

Plasma Schneidverfahren

Plasmaschneiden

Das Plasmaschneiden ist ein thermisches Schneidverfahren bei dem ein Plasmalichtbogen durch eine Düse eingeschnürt wird. Der übertragene Lichtbogen, der auftritt wenn der Strom von der nicht schmelzenden Elektrode zum Werkstück fließt, weist eine hohe thermische, elektrische und kinetische Energie auf. Dies wird genutzt um alle elektrisch leitfähigen Materialien schneiden zu können.

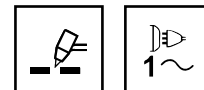
Klare Vorteile gegenüber dem Brennschneiden sind die einfache und sichere Handhabung, geringe Wärmeeinbringung in das Werkstück, oxidationsfreies Schneiden und die geringen Betriebskosten.

Die AirJet-Geräte ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum von der Montage bis zur automatisierten Produktion.

Mögliche Schnittdicken bis 45mm.



AirJet Compact



- Stark: 20 A mit internem Kompressor
28 A mit externem Kompressor
- Transportabel: 16 kg leicht
- Kompakt: 525 x 175 x 345 mm
- Die optimale Lösung für:
Schlossereien
Fassadenbau
Heizungs- und Lüftungsbau
Werkstätten
Baustellen



AirJet Compact

AirJet Compact ist ein tragbares Plasmaschneidgerät. Dank der kompakten Bauweise und dem geringen Gewicht ist es der ideale Partner für mobile Einsätze. Für Qualitätsschnitte bis 6 mm in Stahl (bis 10 mm Trennschnitt) wird kein externer Kompressor benötigt. Durch den Einsatz eines externen Kompressors kann die Leistung auf 10 mm Qualitätsschnitt (bis 12 mm Trennschnitt) gesteigert werden.

Alle Vorteile auf einen Blick

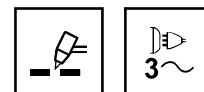
- leistungsstark; bis 10 mm Materialstärke möglich
- modernste Invertertechnologie
- integrierter Kompressor für Schnitte bis 6 mm Materialstärke
- kompakte Bauform
- geringes Gewicht
- ideal auch für den mobilen Einsatz
- fest integrierter Brenner und Werkstückkabel
- geeignet für den Einsatz in Bereichen mit erhöhter elektrischer Gefährdung (S-Zeichen)
- Sicherheitsabschaltung bei Demontage der Brennerverschleißteile
- Integriertes Manometer zur Druckluftüberwachung
- Zündung des Pilotlichtbogens ohne HF

- **Ausstattung** (ESC: 307300)
inklusive Schneidbrenner, Massekabel, 2 Schneiddüsen, 1 Elektrode
- **Einfache Bedienung**
Stufenlose Einstellung des Schneidstromes über einen Drehregler. Einleiten des Schneidvorganges durch Aufsetzen des Brenners auf das zu schneidende Material und betätigen des Brenner-tasters.
- **Sicherheit**
Das Gerät ist nach den neuesten europäischen Normen und Sicherheitsanforderungen konstruiert (CE-Zeichen).
- **Zuverlässig**
Gerät und Brenner sind das Ergebnis langjähriger Erfahrungen in der Schneidtechnik und stellen den neuesten Stand der Technik dar.

| Artikelnummern | |
|----------------|------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 307300 | AirJet Compact |
| 307361 | Brenner T 30, 4 m |
| 750029 | Verschleißteilset T 30 |

| Technische Daten | | AirJet Compact |
|----------------------------------|----------------------------------|--------------------|
| Netzspannung | | 1 x 230 V 50/60 Hz |
| Schneidstrom | bei 50 % int.: bei 30 % ext.: | 20 A 28 A |
| Max. Schnittdicke (Stahl) | intern: extern: | 6 mm 10 mm |
| Netzabsicherung | | 16 AT |
| Leerlaufspannung | | 310 V |
| Schutzart | | IP 23 |
| Leistungsfaktor cos phi | | 0,9 |
| Max. Pressluftverbrauch (extern) | | 100 l/min |
| Pressluftdruck min. | | 4,5 bar |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 525 x 175 x 345 |
| Gewicht | | 16 kg |

AirJet 625



- Neueste Invertertechnologie
- Innovatives Zündsystem ohne HF zur Verlängerung der Elektrodenlebensdauer
- Erhöhung der Schneidgeschwindigkeit durch konzentrierten Plasmastrom
- Generatortauglich 400 V ± 15 %
- Robuste Bauweise für den harten Baustelleneinsatz



AirJet 625

AirJet 625 und AirJet 1038 sind tragbare Plasmaschneidgeräte der neuesten Inverter-Generation zum Schneiden mit Pressluft. Kompakte Baugröße, geringes Gewicht, niedriger Energieverbrauch bei hoher Schnittleistung und Generatortauglichkeit sind Vorteile für den Einsatz in der Produktion, der Montage und bei Reparaturen.

Elektronik und Bauteile sind vom Kühlluftstrom getrennt und werden so optimal vor Verschmutzung geschützt. Eine große Auswahl an verschiedenen Schneidelementen für die Brenner ermöglicht den Einsatz auch bei komplizierten Arbeiten, z.B. das Schneiden in Kehlen oder Fugenhobeln. Alle leitenden Materialien sind problemlos und mit gutem Ergebnis zu schneiden, wie z.B. un- und niedriglegierter Stahl, Aluminium, CDP®- Verschleißplatten oder Guss.

AirJet 625:

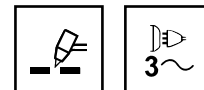
- Das innovative Zündsystem ohne HF trägt zur Verlängerung der Elektrodenlebensdauer bei
- Konzentrierter Plasmastrom durch einen optimierten Luftstrom mit hoher Geschwindigkeit verbunden mit einem speziellen Elektroden- und Düsendesign. Der Plasmastrom erhöht die Schneidgeschwindigkeit und die Leistung.
- Düse und Elektrode werden durch den Luftstrom gekühlt - die Lebensdauer wird dadurch erheblich verlängert.

| Artikelnummern | |
|----------------|-----------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 756300 | AirJet 625 |
| 755755 | Brenner C 60, 6 m |
| 755756 | Brenner C 60, 12 m |
| 756349 | Verschleißteilset C 60 |
| 755810 | Kreisschneideset für C 60 / C 100 |

| Technische Daten: | | AirJet 625 |
|---|------------|-------------------------------|
| Netzspannung | | 3 x 400 V ± 15% |
| Netzabsicherung | | 16 AT |
| Schneidstrom | | 20 – 60 A |
| Pilotstrom | | 20 A |
| Schneidstrom | bei 40% * | 60 A |
| | bei 60% * | 50 A |
| | bei 100% * | 40 A |
| Leerlaufspannung | | 320 V |
| Leistungsfaktor cosφ | | 0,9 |
| Max. Schnittdicke (Stahl) ¹⁾ | | 30 mm |
| Schutzart | | IP 23 |
| Luftverbrauch | | 130 l/min ± 20% at 5,5 bar |
| Pressluftdruck min. | | 5 bar |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 510 x 247 x 389 |
| Gewicht | | 22 kg |

* 10-min-Zyklus, 40°C Umgebungstemperatur, nach EN 60974-1
¹⁾ Die maximalen Schnittstärken sind Richtwerte und hängen von der gewünschten Schnittqualität und Schnittgeschwindigkeit ab.

AirJet 1038



- Neueste Invertertechnologie
- Innovatives Zündsystem ohne HF zur Verlängerung der Elektrodenlebensdauer
- Erhöhung der Schneidgeschwindigkeit durch konzentrierten Plasmastrom
- Generatortauglich 400 V ± 15 %
- Robuste Bauweise für den harten Baustelleneinsatz



AirJet 1038

AirJet 625 und AirJet 1038 sind tragbare Plasmaschneidgeräte der neuesten Inverter-Generation zum Schneiden mit Pressluft. Kompakte Baugröße, geringes Gewicht, niedriger Energieverbrauch bei hoher Schnittleistung und Generatortauglichkeit sind Vorteile für den Einsatz in der Produktion, der Montage und bei Reparaturen.

Elektronik und Bauteile sind vom Kühlluftstrom getrennt und werden so optimal vor Verschmutzung geschützt. Eine große Auswahl an verschiedenen Schneidelementen für die Brenner ermöglicht den Einsatz auch bei komplizierten Arbeiten, z.B. das Schneiden in Kehlen oder Fugenhobeln. Alle leitenden Materialien sind problemlos und mit gutem Ergebnis zu schneiden, wie z.B. un- und niedriglegierter Stahl, Aluminium, CDP®- Verschleißplatten oder Guss.

AirJet 1038:

- Das innovative Zündsystem ohne HF trägt zur Verlängerung der Elektrodenlebensdauer bei
- Konzentrierter Plasmastrom durch einen optimierten Luftstrom mit hoher Geschwindigkeit verbunden mit einem speziellen Elektroden- und Düsendesign. Der Plasmastrom erhöht die Schneidgeschwindigkeit und die Leistung.
- Düse und Elektrode werden durch den Luftstrom gekühlt - die Lebensdauer wird dadurch erheblich verlängert.

| Artikelnummern | |
|----------------|-----------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 756400 | AirJet 1038 |
| 755779 | Brenner C 100, 6 m |
| 755780 | Brenner C 100, 12 m |
| 756350 | Verschleißteilset C 100 |
| 755781 | Maschinenbrenner MC 100, 6 m |
| 755799 | Maschinenbrenner MC 100, 12 m |
| 756351 | Verschleißteilset MC 100 |
| 755810 | Kreisschneideset für C 60 / C 100 |

| Technische Daten: | | AirJet 1038 |
|---|------------|-------------------------------|
| Netzspannung | | 3 x 400 V ± 15% |
| Netzabsicherung | | 32 AT |
| Schneidstrom | | 20–100 A |
| Pilotstrom | | 20 A |
| Schneidstrom | bei 40% * | 100 A |
| | bei 60% * | 85 A |
| | bei 100% * | 60 A |
| Leerlaufspannung | | 320 V |
| Leistungsfaktor cosφ | | 0,9 |
| Max. Schnittdicke (Stahl) ¹⁾ | | 45 mm |
| Schutzart | | IP 23 |
| Luftverbrauch | | 280 l/min ± 20% at 5,5 bar |
| Pressluftdruck min. | | 5 bar |
| Maße Gerät LxBxH in mm | | 640 x 301 x 455 |
| Gewicht | | 34 kg |

* 10-min-Zyklus, 40°C Umgebungstemperatur, nach EN 60974-1
¹⁾ Die maximalen Schnittstärken sind Richtwerte und hängen von der gewünschten Schnittqualität und Schnittgeschwindigkeit ab.

Plasmaschneidbrenner Auswahl

| Plasma- Schneidbrenner | Equipment | | |
|---------------------------|----------------|------------|-------------|
| | AirJet Compact | AirJet 625 | AirJet 1038 |
| T 30 | ✓ | — | — |
| C 60 | — | ✓ | — |
| C 100 | — | — | ✓ |
| MC 100 | — | — | ✓ |

✓ empfohlen

✓ möglich

— nicht möglich



T 30



C 60



C 100



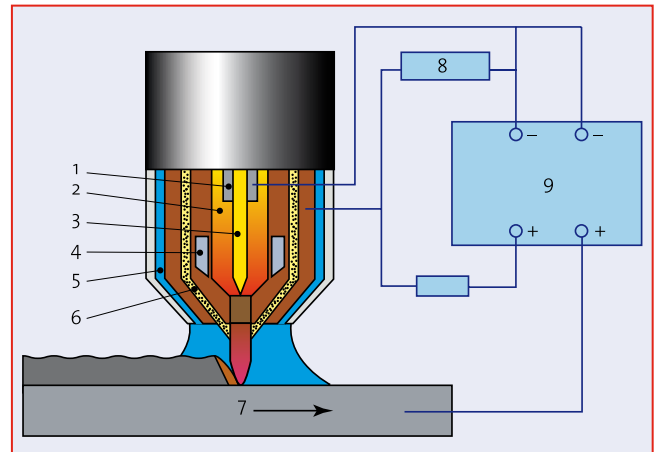
MC 100

PTA Schweißen

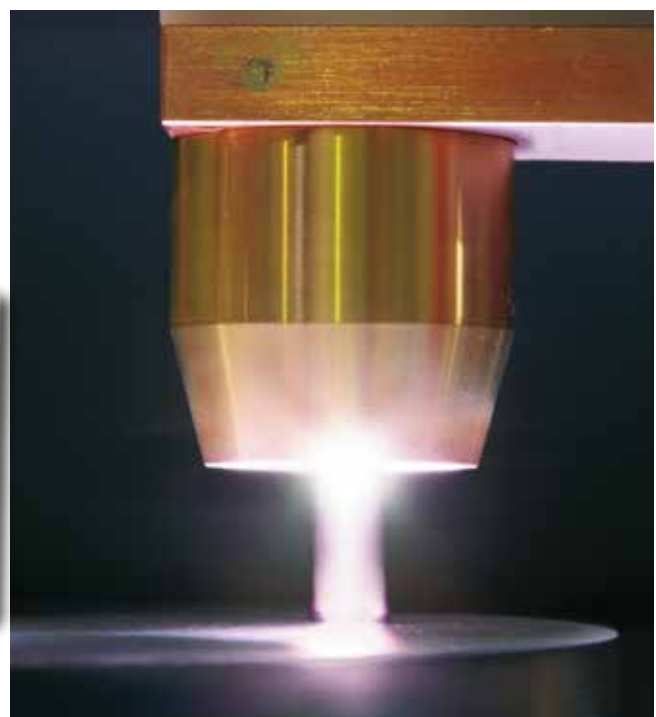
PTA (Plasma Transferred Arc) Schweißverfahren

Beim PTA Verfahren (PTA – Plasma Transferred Arc) wird ein Lichtbogen über Hochfrequenz HF gezündet, welcher zwischen Kathode (Wolframelektrode) und Plasmaanode brennt. Das Schweißen selbst erfolgt mit übertragenem Lichtbogen, wobei der Lichtbogen zwischen Kathode und Werkstück brennt. Dieser Lichtbogen schmilzt den Grundwerkstoff an und überführt den pulverförmigen Zusatzwerkstoff gleichzeitig in einen teigigen Zustand.

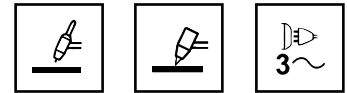
Das PTA Verfahren ist insbesondere durch eine kleine Aufmischungszone von ca. 5–10 % charakterisiert, so dass mit nur einer geschweißten Lage annähernd die Härtewerte des Schweißzusatzwerkstoffs erreicht werden. Durch die mechanische Einschnürung des übertragenen Lichtbogens wird eine hohe Energiedichte erreicht, die gegenüber den üblichen Schweißverfahren wesentlich höher ist. Die Energiedichte des Plasmalichtbogens kann durch die Geometrie der Plasmabohrung innerhalb der Anode, der Plasmagasmenge, aber auch durch die Stromstärke des Pilot- und des Transferlichtbogens variiert werden. Als Plasmagase werden Argon oder Argon-Helium-Gemische gewählt, als Schutzgas Argon oder Argon-Wasserstoff.



1) Spannzange - 2) Plasmagas - 3) Wolframelektrode
4) Kühlwasser - 5) Schutzgas - 6) Zuführung von Gas und Pulver - 7) Schweißrichtung - 8) Hochfrequenzzündgerät
9) Schweißstromquelle



Micro GAP 50 DC



- Für manuelle Anwendungen mit niedrigen Schweißströmen
- Plasmaschweißen und WIG-Schweißen
- übersichtliches Bedienfeld
- einfache Vorwahl der Schweißparameter
- kompakte Bauweise

Micro GAP 50 DC

Micro GAP 50 DC wurde für das Plasmaschweißen mit übertragenem Lichtbogen (PTA-Technik) entwickelt. Castolin hat den PTA Prozess vor mehr als 40 Jahren unter dem Markennamen GAP (Gas Arc Process) eingeführt.

Das Verfahrensprinzip: Durch die Einschnürung des Lichtbogens mittels einer gekühlten Anode wird ein Plasmastrahl erzeugt, der eine sehr hohe Energiedichte aufweist. Der übertragene Plasmalichtbogen schmilzt die Werkstückoberfläche, die mit Schutzgas umspült wird, örtlich begrenzt sehr rasch auf. Der Energieeintrag und die Zufuhr des Schweißzusatzwerkstoffes in Drahtform sind entkoppelt; dadurch ergeben sich viele Möglichkeiten, die Wärmeeinbringung in das Werkstück sowie die Aufmischung mit dem Grundmaterial zu beeinflussen.



Die GAP-Technologie bietet gegenüber herkömmlichen Lichtbogen-Schweißverfahren eine ganze Reihe von Vorteilen:

- hohe Energiedichte in einem extrem fokussierten Lichtbogen
- hohe Abschmelzleistung für kürzere Schweißzeiten
- homogene, poren- und spritzerfreie Beschichtungen
- Aufmischung, Wärmeeinbringung, Verzug und Wärmeeinflusszone sind geringer als bei jedem anderen Lichtbogen-Schweißverfahren
- ideale Kontrolle der Schweißgut-Auftragsdicke
- höchste Reinheit und Güte der Legierung
- glattere Oberfläche für geringen Nachbearbeitungsaufwand
- ausgesprochen gute Reproduzierbarkeit

Alle diese Vorteile prädestinieren das GAP-Verfahren für Arbeiten, bei denen es auf besondere Präzision, geringe Wärmeeinbringung und minimalen Verzug ankommt. Die GAP-Technologie ergibt außerdem eine ausgesprochen hohe Reinheit und Güte der Schweißnaht schon ab der ersten Lage. In Verbindung mit der hohen Effizienz des Verfahrens, der guten Kontrolle der Auftragshöhe und den glatten Schweißraupen, ermöglichen diese Vorteile konsequente Kosteneinsparungen durch geringen Bearbeitungsaufwand und weniger Verbrauch an Zusatzlegierungen.

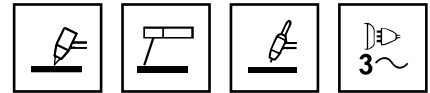
Für alle manuellen Anwendungen mit niedrigen Schweißströmen

Micro GAP 50 DC ist ideal für Schweißaufgaben, die Präzision, hochwertige Schichtqualitäten und geringe Aufmischung erfordern; insbesondere wenn aufgrund geringer Stückzahlen oder der Vielfalt der Aufgaben ein vollautomatisches Schweißen nicht zweckmäßig oder anwendbar ist. Die Schweißgeräte sind mit verschiedenen Ausstattungsmerkmalen lieferbar. Die Bedienung erfolgt über das Touchdisplay. Micro GAP 50 DC ist für manuelle und halbautomatische Schweißaufgaben, bei denen häufige Parameterwechsel erforderlich sind, konzipiert. Alle Einstellwerte werden auf dem Display in Klartext angezeigt. Für das Abspeichern von Schweißparametern stehen bis zu 1.000 Speicherplätze zur Verfügung. Der ausgesprochen leistungsstarke Inverter liefert 33 A bei 100% Einschaltdauer, was auch für diverse Mikroplasma-Schweißungen ausreicht.

| Artikelnummern | |
|----------------|--------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 693626 | Micro GAP 50 DC |
| 757807 | Brenner E5N, 3 m Schlauchpaket |
| 260232 | Fußfernbedienung RC-F |
| 754315 | Kühlflüssigkeit Xuper Cool, 5l |

| Technische Daten | Micro GAP 50 DC |
|---|-----------------|
| Netzspannung | 3x 400V ±15% |
| Netzfrequenz | 50/60 Hz |
| Netzabsicherung | 16 A träge |
| Max. Leistungsaufnahme | 3.5 kVA |
| Effektivwert des größten Netzstroms | 9.6 A |
| Cos phi | 0.99 |
| Schutzklasse | IP 23 |
| Leerlaufspannung Pilotinverter | 85V DC |
| Leerlaufspannung Hauptstrominverter | 100V DC |
| Max. Schweißstrom (100% ED) | 33 A |
| Max. Schweißstrom (60% ED) | 40 A |
| Max. Schweißstrom (35% ED) | 50 A |
| Max. Pilotstrom (100% ED) | 30 A |
| Einstellbereich Plasmaschweißen/ WIG-Schweißen | 0.5–50 A |
| Einstellbereich Pilotstrom | 0.5–30 A |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 655 x 310 x 605 |
| Gewicht | 46,5 kg |

EuTronic® GAP 2501 DC



- Plasmaschweißen, WIG-Schweißen, E-Hand-Schweißen
- Zum Verbinden, Beschichten und Plasmalöten
- Für manuelle, halb- und vollautomatisierte Anwendungen
- Modularer Aufbau der Komponenten ermöglicht eine Vielzahl an kostengünstigen, anwendungsorientierten Kombinationsmöglichkeiten

EuTronic® GAP 2501 DC

Die EuTronic® GAP 2501 DC ist ideal für Schweißaufgaben, die Präzision, hochwertige Schichtqualitäten und geringe Aufmischung erfordern. Das Schweißgerät ist in verschiedenen Ausführungen mit verschiedenen Ausstattungsmerkmalen lieferbar. Ein benutzerfreundliches, 5,7“ großes Touchscreen-Display mit neu entwickelter Benutzeroberfläche ermöglicht dem Bediener eine einfachere, noch schnellere Vorwahl der Schweißparameter mit Schweißhandschuhen. Die EuTronic® GAP 2501 DC ist für die Integration in automatisierte Prozesse und manuellen Betrieb ausgelegt. Alle Einstellungen werden auf dem Touchscreen angezeigt und zum Abspeichern der Schweißparameter stehen bis zu 1.000 Speicherplätze zur Verfügung. Der ausgesprochen leistungsstarke Inverter liefert 2–250 A; dies ist für fast alle Pulverschweißanwendungen ausreichend.



Die GAP-Technologie bietet gegenüber herkömmlichen Lichtbogen-Schweißverfahren eine ganze Reihe von Vorteilen. Die wichtigsten sind:

- hohe Energiedichte in einem extrem fokussierten Lichtbogen
- hohe Abschmelzleistung für kürzere Schweißzeiten
- Aufmischung, Wärmeeinbringung, Verzug und Wärmeeinflusszonen sind geringer als bei jedem anderen Lichtbogen-Schweißverfahren
- mehrlagige Auftragungen möglich
- glattere Schweißraupen, daher weniger Nacharbeitsaufwand
- hohe Reinheit und Güte der Beschichtungslegierung schon ab der ersten Lage
- ausgesprochen gute Reproduzierbarkeit
- optional für vollautomatisierte Verfahren eingerichtet (elektronisch gesteuerte Gasventile und flexible Automatisierungsschnittstelle zum Anschluss des Schweißgeräts an externe Steuergeräte)

Der fokussierte Plasmalichtbogen lässt sich exakt steuern. Dadurch lassen sich eine geringe Aufmischung, glatte Oberflächenbeschichtungen und spritzerfreie Schweißraupen erzielen. Nachbearbeitungsaufwand und Zusatzwerkstoffkosten werden minimiert.

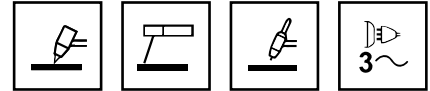
Anwendungsbeispiele:

- Reparaturen an Werkzeugstählen, Wiederaufbau von Schneidkanten, Gesenke, Stanzwerkzeuge, Alu-Druckgießformen
- Reparaturen an Gusseisen, Glasformen
- Reparatur von Förderschnecken
- Hartauftragungen an Bohrwerkzeugen, Ventilsitzen und Ventilen, Bergbaumaschinen, Fräswerkzeugen

| Artikelnummern | |
|----------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 758614 | EuTronic GAP 2501 DC |
| 260056 | Gerätewagen inkl. Gasflaschen- und Zubehöralterung |
| 260058 | Cooling GAP |
| 754273 | Cooling GAP Chiller |
| 260229 | Pulverförderer EP 2 |
| 260231 | Handfernbedienung RC-H |
| 260232 | Fußfernbedienung RC-F |
| 758633 | Erweiterte Automatisierungsschnittstelle X30 |

| Technische Daten | EuTronic GAP® 2501 DC |
|-------------------------------------|-----------------------|
| Spannungsversorgung | 3x 400V+N ±10% |
| Netzfrequenz | 50/60 Hz |
| Netzabsicherung | 32 A |
| Leistungsaufnahme max. | 18 kVA |
| Effektivwert des größten Netzstroms | 20 A |
| Cos phi | 0.99 |
| Schutzklasse | IP 21 S |
| Leerlaufspannung – Hauptinverter | 80V DC |
| Leerlaufspannung – Pilotinverter | 100V DC |
| Max. Schweißstrom (100% ED) | 160 A |
| Max. Schweißstrom (60% ED) | 200 A |
| Max. Schweißstrom (35% ED) | 250 A |
| Max. Pilotstrom (100% ED) | 30 A |
| Einstellbereich Plasmaschweißen | 2–250 A |
| Einstellbereich Pilotstrom | 0.5–50 A |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 815 x 445 x 635 |
| Gewicht | 70 kg |

EuTronic® GAP 3501 DC



- Plasmaschweißen, WIG-Schweißen, E-Hand-Schweißen
- Zum Verbinden, Beschichten und Plasmalöten
- Für manuelle, halb- und vollautomatisierte Anwendungen
- Modularer Aufbau der Komponenten ermöglicht eine Vielzahl an kostengünstigen, anwendungsorientierten Kombinationsmöglichkeiten



EuTronic® GAP 3501 DC

Die EuTronic® GAP 3501 DC wurde speziell für die Realisierung vollautomatischer aber auch manueller Anwendungen konzipiert. Geeignet für Plasmabeschichtungen und Plasmaschweißen mit oder ohne Zusatzwerkstoff.

- Die DC-Stromquelle (Gleichstrom) ermöglicht Schweißströme von 6,0–350A.
- Neu entwickelte Bedieneroberfläche für eine noch schnellere und einfachere Vorwahl der gewünschten Parameter auf dem 5,7"-Touchdisplay auch mit Schutzhandschuh.
- Strombegrenzung wird automatisch für den ausgewählten Brenner eingestellt.
- Interner Speicher für bis zu 1.000 Schweißroutinen.
- Die kompakte Bauweise basiert auf langjähriger Erfahrung in der Schweißtechnik.
- Die Schweißgeräte sind in verschiedenen Ausstattungsmerkmalen lieferbar.

EuTronic® GAP 3501

EuTronic® GAP (**Gas Arc Prozess**) ist das Eutectic Castolin Plasmaschweißverfahren mit übertragenem Lichtbogen (PTA), ideal für Verbindungs- und Beschichtungsarbeiten. Bei dem GAP Prozess ist das Plasma konzentriert während es durch die hitzebeständige Anode gezwungen wird, was eine beträchtliche Steigerung der Lichtbogendichte, Energie und Temperatur bewirkt.

Die Schweißzusatzlegierung, in gasverdünster Pulver- oder Kaltdrahtform, wird in die Plasmalichtbogensäule geleitet, wo ein Schutzgas das Schmelzbad vor der Atmosphäre schützt. Der Plasmalichtbogen und die Wärmeeinbringung können viel besser kontrolliert werden als bei einem konventionellen elektrischen Lichtbogen und die Energie wird fast nur dazu verwendet, den Zusatzwerkstoff zu schmelzen, was die Wärmeeinbringung und die Aufmischung auf ein Minimum reduziert.

| Artikelnummern | |
|----------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 693775 | EuTronic GAP 3501 DC |
| 260056 | Gerätewagen inkl. Gasflaschen- und Zubehörhalterung |
| 260058 | Cooling GAP |
| 754273 | Cooling GAP Chiller |
| 260229 | Pulverförderer EP 2 |
| 260231 | Handfernbedienung RC-H |
| 260232 | Fußfernbedienung RC-F |
| 755635 | Erweiterte Automatisierungsschnittstelle X30 |

| Technische Daten | EuTronic GAP® 3501 DC |
|-------------------------------------|-----------------------|
| Spannungsversorgung | 3x 400V+N ±10% |
| Netzfrequenz | 50/60 Hz |
| Netzabsicherung | 32 A |
| Leistungsaufnahme max. | 20 kVA |
| Effektivwert des größten Netzstroms | 28,5 A |
| Schutzklasse | IP 21 S |
| Leerlaufspannung – Hauptinverter | 80V DC |
| Leerlaufspannung – Pilotinverter | 100V DC |
| Max. Schweißstrom (100% ED) | 250 A |
| Max. Schweißstrom (60% ED) | 320 A |
| Max. Schweißstrom (35% ED) | 350 A |
| Max. Pilotstrom (100% ED) | 30 A |
| Einstellbereich Plasmaschweißen | 6–350 A |
| Einstellbereich Pilotstrom | 0,5–50 A |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 815 x 445 x 635 |
| Gewicht | 75 kg |

Zubehör für GAP 2501 DC

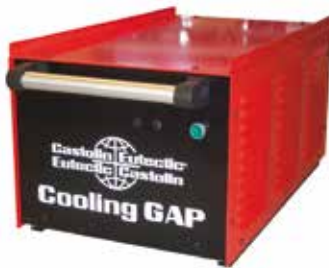


Pulverförderer EP2

| | |
|----------------------------|-----------------|
| für GAP® 2501 DC | |
| Trärgas | Ar, Ar-H2 |
| Trärgasmenge | 0–4 l/min |
| Pulverbehälter (Kapazität) | 2 l |
| Schutzgrad | IP 23 |
| Gewicht (ohne Pulver) | 7,5 kg |
| Maße LxBxH in mm | 200 x 170 x 470 |

Pulverförderer EP2 ESC: 260229

- Stufenlos regelbare Pulvermenge mittels Regelung der Förderradgeschwindigkeit direkt von der GAP Einheit.
- Pulvermenge 1,5–95 g/min, je nach Förderrad-Konfiguration, Brenner, Anode und Pulverdichte.
- Zwei EP2 können parallel angesteuert werden (nur bei Stromquellen mit der optionalen zweiten Motorsteuerkarte) für Schweißaufgaben, bei denen die Zuführung verschiedener Pulver in das Schweißbad erforderlich ist: z.B. Matrix und Karbide.



Cooling GAP® *

| | |
|------------------------|-----------------|
| Gewicht | 40 kg |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 900 x 445 x 360 |

Cooling GAP® (*) ESC: 260058

Spezialkühlmittel für PTA Brenner, 5l Kanister ESC: 754315

(*) nur Spezialkühlmittel von Castolin Eutectic verwenden!

- Kühlgerät mit Luft/Wasser-Wärmetauscher.
- zusätzlicher Wasser/Wasser-Wärmetauscher erhältlich.



Cooling GAP® Chiller

| | |
|------------------------|-----------------|
| Gewicht | 50 kg |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 915 x 445 x 400 |

Cooling GAP® Chiller ESC: 754273

Spezialkühlmittel für PTA Brenner, 5l Kanister ESC: 754315

(*) nur Spezialkühlmittel von Castolin Eutectic verwenden!

- Kühlgerät mit integriertem Kühlkompressor.

Gerätewagen

| | |
|------------------|--------------------|
| Gewicht | 45 kg |
| Maße LxBxH in mm | 1.190 x 740 x 1415 |

Gerätewagen ESC: 260056

- Gerätewagen für Gasflaschen, Pulverförderer, Stormquelle und Kühlung.



Zubehör für GAP



RC-H



RC-F

| Fernbedienungen | | |
|-------------------------------|--------------------------|-------------|
| RC-H Handfernbedienung | inkl. 5 m Anschlusskabel | ESC: 260231 |
| RC-F Fußfernbedienung | inkl. 5 m Anschlusskabel | ESC: 260232 |

• Zur Verwendung mit MicroGAP 50 DC und EuTronic® GAP 2501 DC

GAP Brennerauswahl

| GAP Brenner | Equipment | | | Handbrenner | Maschinenbrenner |
|------------------|-----------------|-----------------------|-----------------------|-------------|------------------|
| | Micro GAP 50 DC | EuTronic® GAP 2501 DC | EuTronic® GAP 3501 DC | | |
| GAP E5N | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| GAP E12N | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| GAP E15N | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| GAP E20N | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| GAP E150P | — | ✓ | ✓ | ✓ | — |
| GAP E54 S-M-D-DL | — | ✓ | ✓ | — | ✓ |
| GAP E52 | — | ✓ | ✓ | — | ✓ |
| GAP E200P | — | ✓ | ✓ | — | ✓ |

✓ empfohlen

✓ möglich

— nicht möglich

GAP® Brenner

GAP® E5N

| | |
|---------------------------|-------------|
| Bauweise horizontal | |
| Max Stromstärke bei 60% | 50A |
| Pulvermenge | N.A |
| Gewicht mit Schlauchpaket | 1,5 kg (3m) |

GAP® E5N 753606 (3 m)

- flüssiggekühlter Handbrenner, ebenfalls erhältlich mit 70° und 180° Brennerkopf



GAP® E12N

| | |
|---------------------------|-------------|
| Bauweise horizontal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 100A |
| Pulvermenge | N.A |
| Gewicht mit Schlauchpaket | 1,9 kg (4m) |

GAP® E12N 400900 (4 m) 402420 (6 m) 402501 (8 m)

- flüssiggekühlter Handbrenner, ebenfalls erhältlich mit 70° und 180° Brennerkopf
- Schlauchpaket: 4-6-8 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage
- Kaltdrahthalterung erhältlich



GAP® E15N

| | |
|---------------------------|-----------------|
| Bauweise horizontal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 150A |
| Pulvermenge | N.A |
| Gewicht mit Schlauchpaket | ca. 2,5 kg (4m) |

GAP® E15N 260581 (4 m) 260622 (8 m)

- flüssiggekühlter Handbrenner, ebenfalls erhältlich mit 70° und 180° Brennerkopf
- Schlauchpaket: 4-6-8 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage
- Kaltdrahthalterung erhältlich



GAP® E20N

| | |
|---------------------------|-------------|
| Bauweise horizontal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 200A |
| Pulvermenge | N.A |
| Gewicht mit Schlauchpaket | 1,6 kg (4m) |

GAP® E20N 752873 (4 m)

- flüssiggekühlter Handbrenner, ebenfalls erhältlich mit 70° und 180° Brennerkopf



GAP® E150P

| | |
|---------------------------|-------------|
| Bauweise horizontal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 150A |
| Pulvermenge | 5–20 g/min |
| Gewicht mit Schlauchpaket | 2,0 kg (3m) |

GAP® E150P 260434 (3 m) 260435 (4 m)

- 3m Schlauchpaket
- flüssiggekühlt
- Pulver-Handbrenner



GAP® E54 S-M-D-DL

| | |
|--------------------------|-------------|
| Bauweise horizontal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 200A |
| Pulvermenge | 10–40 g/min |

GAP® E54 (Länge: 330 mm) 400861 (4 m) 400715 (10 m)

GAP® E54 (Länge: 550 mm) 402272 (4 m) 402260 (10 m)

- Pulver-Maschinenbrenner für Innenbeschichtungen von Teilen mit Innendurchmesser mindestens 80mm
- Erhältlich in 4 Längen: 330(S), 550(M), 920(D) und 1.770(DL)mm.
- Mit verschiedenen Schlauchpaketlängen
- Fertigung nach Anfrage, fragen Sie bitte nach der Lieferzeit



GAP® Brenner

GAP® E52

| | |
|---------------------------|---|
| Bauweise vertikal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 200A |
| Pulvermenge | 3–80 g/min |
| Gewicht mit Schlauchpaket | 4,8 kg (4m) |
| GAP® E52 | 400204 (4 m) 400878 (6 m) 260230 (8 m) |

- flüssiggekühlter Maschinenbrenner für allgemeine Anwendungen
- Kaltdrahthalterung erhältlich
- Schlauchpaket: 4-6-8 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage
- große Auswahl an Anoden und Pulverdüsen lieferbar



GAP® E200P

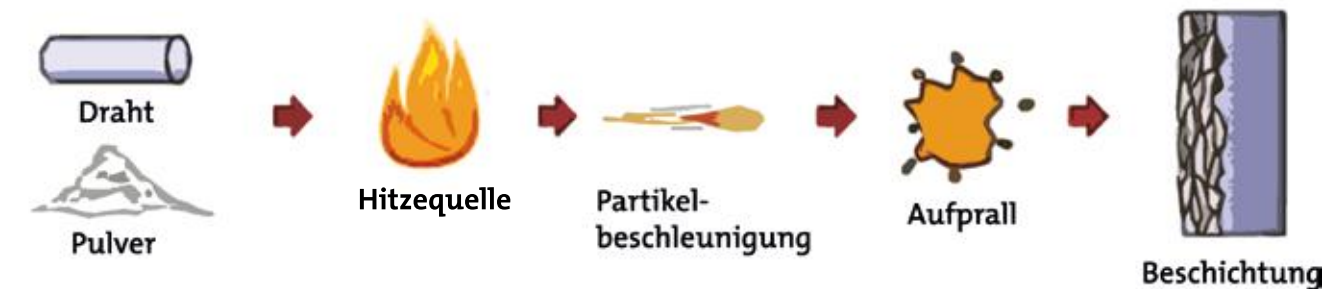
| | |
|---------------------------|---------------------|
| Bauweise vertikal | |
| Max Stromstärke bei 100% | 200A |
| Pulvermenge | bis zu 80 g/min |
| Gewicht mit Schlauchpaket | 2,7 kg (4m) |
| GAP® E52 | 755952 (4 m) |

- flüssiggekühlter Maschinenbrenner für allgemeine Anwendungen
- Schlauchpaket: 4 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage
- große Auswahl an Anoden und Pulverdüsen lieferbar



Thermisches Spritzen

Flammspritzen mit Pulver



Beim Pulverflammspritzen wird der pulverförmige Spritzzusatzwerkstoff in einer Acetylen-Sauerstoff-Flamme an- oder aufgeschmolzen und mit Hilfe der expandierenden Verbrennungsgase auf die vorbereitete Werkstückoberfläche geschleudert. Die Haftung erfolgt hauptsächlich durch mechanische Verklammerung, sowie bei zusätzlichem Einschmelzen durch Diffusion. Im Unterschied zum Schweißen wird der Grundwerkstoff nicht aufgeschmolzen, sodass der Wärmeeintrag insgesamt zu vernachlässigen ist und ein Verzug des Bauteils quasi ausgeschlossen werden kann.

Bei den Pulvern unterscheidet man selbstfließende und selbsthaftende Pulver. Die selbstfließenden Pulver benötigen meist zusätzlich eine thermische Nachbehandlung. Dieses Einschmelzen erfolgt überwiegend mit den dafür hervorragend geeigneten Acetylen-Sauerstoff-Brennern.

Durch das Einschmelzen wird die Haftung von Spritzschicht auf dem Grundwerkstoff erheblich gesteigert; sowie die Porosität signifikant reduziert, sodass die Spritzschicht gas- und flüssigkeitsdicht wird.

Die Castolin-Produktpalette an Pulvern zum thermischen Spritzen (**Eutalloy[®]**, **Eutalloy[®] RW**, **RotoTec**, **Proxon** sowie **MetaCeram**) wurde für ein großes Spektrum der in der Industrie eingesetzten Anwendungen - mit den erforderlichen Schichteigenschaften, wie z.B. Härte - entwickelt.



RotoTec 800

Eine vielseitige, wirtschaftliche Lösung zum Pulverflammspritzen

- Gezielter Verschleiß- und Korrosionsschutz
- Flexibles Werkzeug zum Beschichten der Neuteile und zum Instandsetzen verschlissener Werkstücke
- Einfache, schnelle Bedienung und Handhabung
- Ausgezeichnete, gleichbleibende Beschichtungsqualität
- Große Palette verfügbarer Flammspritzpulver



RotoTec 800 wird mit Acetylen und Sauerstoff betrieben und ermöglicht das Beschichten von Werkstücken mit Flammspritzpulvern, entweder zur Reparatur und/ oder als Korrosions- bzw. Verschleißschutz.

Die Flammspritzpulver sind in speziellen Pulverbehältern aus Kunststoff abgepackt, welche direkt auf den Moduladapter des RotoTec 800-Brenners gesteckt werden können.

Über das Transportgas gelangen die Pulverpartikel in den Brenner und treffen nach dem Flammendurchgang auf die Grundmaterialoberfläche. Die Pulverpartikel werden durch hohe Flammentemperatur in einen schmelzplastischen Zustand überführt. Beim Aufprallen auf das relativ kalte Grundmaterial kommt es zur mechanischen Verklammerung mit den Rauspitzen der zuvor aufgerauten Oberfläche. Dadurch wird eine starke Haftung der Schicht hergestellt.

Aufgrund einer umfangreichen Flammspritzpulver-Palette können fast alle Bauteile wieder instand gesetzt werden.

| Artikelnummern | |
|----------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 307100 | RotoTec 800 (komplett im Koffer) beinhaltet: <ul style="list-style-type: none"> • 1 Flammspritzdüse (Standard) • 1 Wendingdüse P/K • 1 Pulveranschlusskopf für Deckschichten, Ø 1,5 mm (silber) • 1 Hitzeschutzschild • 1 Prüfmanometer RotoControl RT 800 • 1 Pulveranschlusskopf für Haftgrund, Ø 1,0 mm (gold) • 1 Rollgabelschlüssel, SW 24 mm mit Skalierung, L = 200 mm • 1 Einmaulschlüssel, SW 24 • 1 Bügel-Gasanzünder • 1 Autogenschutzbrille A1 mit Schutzgläsern Stufe 5 • 1 Düsenreiniger im Blechetui, Nr. 0 – 8 • Betriebsanleitung RotoTec 800 (DIN A5) |

Der Beschichtungsablauf erfolgt im allgemeinen in drei Arbeitsvorgängen: Vorbereiten, Aufbringen einer Haftschrift und anschließendes Aufspritzen der ausgewählten Verschleißlegierung. Durch die Mikroporosität der Spritzschichten besitzen die Auftragungen in Verbindung mit Schmiermitteln hervorragende Notlaufeigenschaften und werden erfolgreich bei Werkstücken eingesetzt, welche einer Reibungsbeanspruchung Metall/Metall ausgesetzt sind.

Die Spritzpistole RotoTec 800 ist ein Mehrzweck-Spritzgerät zur Verarbeitung von Flammspritzpulvern der Serien 19000 (RotoTec), 21000 (Proxon), 29000 und 12000 (Eutalloy RW). Die Wärmezufuhr erfolgt durch eine Sauerstoff-Acetylen-Flamme. Ein im Gerät abgezwiegt Sauerstoffstrom dient als Pulvertransportgas.

Die Brenngas-Sauerstoffmischung für die Heizflamme erfolgt nach dem Injektorprinzip in einer gasemischenden Spritz- und Heizrüse. Dieses Gasemischkonzept gewährleistet höchstmögliche Betriebs- und Funktionssicherheit in Bezug auf Vermeidung von Flammrückschlägen bzw. Rückzündungen und die damit verbundenen negativen Folgen.

| Artikelnummern | |
|----------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 307119 | Flammspritzdüse (FN-L/T-A) für LT-Pulver |
| 307116 | Blindring (B/R) für LT-Pulver |
| 203742 | Pressluft-Kontrollsystem bestehend aus Druckluftminderer mit Öl- und Wasserabscheider und Pressluftschlauch |
| 840036 | Flaschenkupplung für Acetylen, zum Bündeln von zwei Flaschen |
| 390137 | Schleifstift (kermaisch gebunden) Ø 50 x 25mm, Aufnahmestift Ø 6,0mm. Zur Vorbereitung von Metalloberflächen vor dem Pulverflammspritzen |

| Technische Daten | RotoTec 800 |
|---|--|
| Anschlüsse Brenngas (Acetylen) Sauerstoff Pressluft | LH 3/8" links RH 1/4" rechts M10 x 1 |
| Spritzleistung Pulverdursatz (je nach Pulversorte, Geräteeinstellung, usw.) | ~ 3,0–6,0 kg/h |
| Betriebsdrücke und Gasverbrauchswerte Sauerstoff, 2,5 bar Sauerstoff, 3,0 bar Acetylen, 0,6 bar Acetylen, 0,7 bar | 1.490 l/h ± 50 l/h 1.650 l/h ± 50 l/h 980 l/h ± 50 l/h 980 l/h ± 50 l/h |
| Brenngas-Sauerstoff-Mischung | Injektionsprinzip (gasemischende Spritz- und Heizrüse) |
| Gewicht (ohne Pulver und Gasschläuche) | 1,4 kg |

CastoDyn DS 8000

Ein technologisch fortschrittliches und leicht anzuwendendes Flammsspritzsystem

- **Höchst anpassungsfähig:** modulares Systemkonzept für die unterschiedlichsten Castolin Eutectic Spritzenanwendung
- **Leichte Handhabung:** Flammeinstellung mit nur einem Ventil
- **Leicht und robust:** ideal für alle Anwendungen in der Werkstatt wie auch Industrie

CDS 8000 – entworfen für einfachen Arbeitseinsatz

Der Anwender wird beim CDS 8000 die ergonomische Aufmachung, sein leichtes Gewicht (fast 40% weniger im Vergleich zu anderen Brennern) sowie das Entfallen von Werkzeug zum Auswechseln der Brenneinsätze zu schätzen wissen.

CDS 8000 verlangt vom Anwender keine besonderen Vorkenntnisse. Die einzige verstellbare Kontrolle erfolgt mit dem Ventil für die Acetylendurchflussmenge. Alles andere wird durch einfaches Ein- und Ausschalten geregelt. Der Schnellverschlusshebel bietet gesteigerte Sicherheit und dessen Betätigung allein reicht aus, den Brenner abzuschalten.

Hohe Funktionsfähigkeit

Bei dem CDS 8000 handelt es sich um höchste Präzisionskonstruktion, was eine vielfach erhöhte Betriebssicherheit im praktischen Einsatz ergibt. Sorgfältig kalibrierte Bohrungen in synthetischen Rubinen ergeben eine ganz genaue Durchflussmenge und dadurch äußerst genaue und wiederholbare Beschichtungen.



Modulare Konstruktion steigert Beschichtungsqualität

Weil sich die einzelnen Spritzzusatzwerkstoffe in ihren physikalischen Eigenschaften stark unterscheiden, arbeitet der CDS 8000 mit 5 schnell auswechselbaren Standardspritzmodulen (SSM). Jedes SSM ist an eine bestimmte Pulver-Produktgruppe angepasst, um Auftragungen höchster Qualität zu erzielen. Mit den 5 SSM ist es möglich, ausgezeichnete Ergebnisse bei allen Beschichtungsanwendungen zu erreichen.

Leichte Automation für große Anwendungen

Bei industriellen Anwendungen kann der CDS 8000 leicht mit verschiedenen automatisierten Systemen kombiniert werden, wobei Leistungsstärke und Präzision voll ausgenutzt werden - selbst bei größten Anwendungen bei OEM, Reparatur oder vorbeugender Instandhaltung. In Verbindung mit einem Pulverförderer können fortlaufende Beschichtungs Vorgänge ausgeführt werden.

| Artikelnummern | |
|----------------|---|
| ESC | Bezeichnung |
| 203754 | CastoDyn DS 8000 |
| 204900 | Standardspritzmodul SSM 10 für das RotoTec Kaltverfahren |
| 204902 | Standardspritzmodul SSM 20 für das Eutalloy RW Verfahren |
| 757404 | Standardspritzmodul SSM 20HF für das Eutalloy RW Verfahren |
| 204903 | Standardspritzmodul SSM 30 für hochschmelzende Spritzwerkstoffe |
| 204904 | Standardspritzmodul SSM 40 für tiefschmelzende Spritzwerkstoffe |
| 203758 | Spritzverlängerung 80°, 500mm |

| Technische Daten | CastoDyn DS 8000 |
|--|---------------------------------|
| Auftragsleistung | 0,5–8,0 kg/h |
| Flammeleistung Sauerstoff O ₂ Acetylen C ₂ H ₂ | 100–2.000 l/h 100–1.920 l/h |
| Betriebsdrücke Sauerstoff O ₂ Acetylen C ₂ H ₂ Druckluft | 4,0 bar 0,7 bar 0–6,0 bar |
| Abmessungen Koffer (L x B x H) | 525 x 390 x 135 mm |
| Gewicht (ohne Pulver und Gasschläuche) | 1,6 kg |

SuperJet -S- Eutalloy

Modulares Pulverflammspritzsystem für Verschleißschutzanwendungen mit Eutalloy®-Pulverlegierungen

- Verbesserte Sicherheit durch strömungsoptimierten Gas- und Pulvertransport
- Steigerung der Auftragleistung bei massiven Bauteilen oder dicken Querschnitten
- Präzise Auftragungen an kritischen Ecken und Kanten
- Reduzierter Overspray minimiert Spritzverluste und Nacharbeit



Pulverflammspritzen von Eutalloy® Pulvern

SuperJet -S- Eutalloy® ist ein Autogenbrenner, mit dem sehr präzise verschleißfeste Beschichtungen erzeugt werden können. Die Legierungspulver werden auf das zu beschichtende Bauteil aufgespritzt und gleichzeitig eingeschmolzen. Unabhängige Prüfungen und umfangreiche Praxisversuche garantieren Qualitätsstandards beim Pulverflammspritzen sowie Leistung und Präzision in den Bereichen Instandhaltung und Reparatur.

Modulbauweise

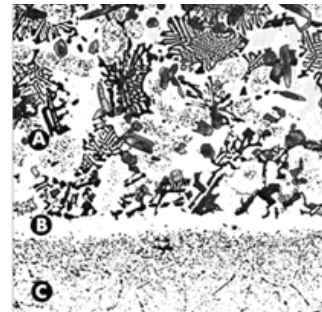
Dank der Modulbauweise des Systems können sämtliche Bauteile zum Zweck der Reinigung, Wartung und ggf. Auswechslung ausgebaut werden.

Safety First

Jedes Bauteil sowie der komplette Brenner wird einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen. Sicherheitsvorrichtungen wie z. B. ein Schnellabschalthebel, der die Gaszufuhr zum Brenner unterbricht, sind in den Brenner eingebaut.

Prinzipien des Eutalloy® Prozesses

Das Pulver wird in die Flamme eingebracht und in einem angeschmolzenen Zustand auf das vorgewärmte Arbeitsstück aufgetragen. Die Bindung erreicht man durch Diffusion der Legierungen in den Grundwerkstoff. Die Bindung zwischen der Beschichtung und dem Grundwerkstoff ist ähnlich wie beim Lötten: eine Schmelzphase wird mit der Festphase durch Diffusion metallurgisch verbunden.



Metallurgische Bindung ohne Auflösung der Eutalloy®-Legierung, auf Edelstahl (vergrößert x 500).

- A) Beschichtung
- B) Diffusionszone
- C) Grundwerkstoff

Die Benetzungseigenschaften der Legierungen basieren auf der synergistischen Beschaffenheit einiger wesentlicher Legierungsbestandteile. Diese verhindern die Oxidbildung auf der Substratoberfläche während des Spritzens und fördern die Bindung mit dem Grundwerkstoff. Eine oxidfreie Oberfläche ist hierbei unerlässlich. Die Schmelzbereiche – abhängig von der Legierungsart – können zwischen 850°C und 1.100°C liegen. Die Spritzabstände können zwischen 6 und 20 mm variieren.

| Artikelnummern | |
|----------------|--|
| ESC | Bezeichnung |
| 891198 | SuperJet -S- Eutalloy ohne Brenneinsätze |
| 891213 | SuperJet -S- Eutalloy mit 6 Brennerrohren |
| 801041 | Brennerrohr mit Düse A0 S |
| 801042 | Brennerrohr mit Düse A1 S |
| 801043 | Brennerrohr mit Düse A2 S |
| 801044 | Brennerrohr mit Düse B3 S |
| 801045 | Brennerrohr mit Düse B4 S |
| 801046 | Brennerrohr mit Düse C5 S |
| 758487 | Brennerrohr mit Düse C5S HF |

| Technische Daten | SuperJet -S- Eutalloy |
|---|------------------------------|
| Auftragsleistung | 0,5–5,0 kg/h |
| Flammeleistung Sauerstoff O ₂ Acetylen C ₂ H ₂ | 90–1.200 l/h 80–1.100 l/h |
| Betriebsdrücke Sauerstoff O ₂ Acetylen C ₂ H ₂ | 1,5–2,5 bar 0,5–0,6 bar |
| Gewicht (ohne Pulver und Gasschläuche) | 1,1 kg |

Lichtbogendrahtspritzen

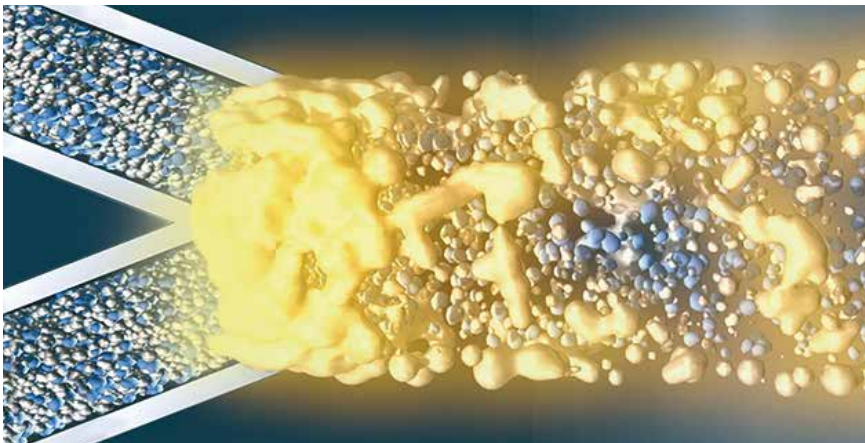
EuTronic Lichtbogenverfahren

Funktion

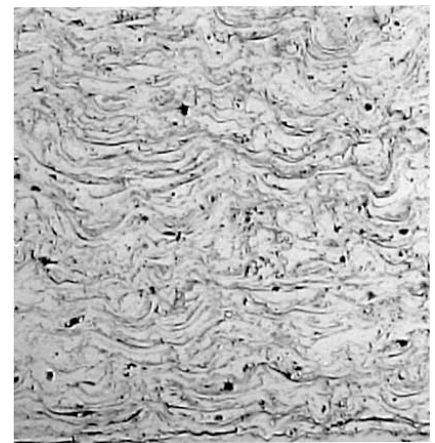
EuTronic Arc ist der ökonomischste thermische Spritzprozess. EuTronic Arc ist ein Lichtbogenspritzverfahren, bei dem zwei Drähte durch einen elektrischen Lichtbogen geschmolzen werden.

Durch diesen Lichtbogen - mit einer Temperatur von 4.000–5.000°C – werden die Drähte ununterbrochen geschmolzen. Ein Zerstäubergas – meistens Druckluft – wird dazu verwendet, die geschmolzenen Drahtenden zu zerstäuben und die Tropfen mit einer Geschwindigkeit von 50–150 m/s auf das Substrat aufzubringen, dadurch entsteht die Beschichtung. Die Verbindung von hohem Aufschmelzgrad und hohen Partikelgeschwindigkeiten verleiht den lichtbogengespritzten Beschichtungen eine hohe Haftfestigkeit und geringe Porosität.

Lichtbogenspritzen ist ein Verfahren des thermischen Spritzens, bei dem die Temperaturen des Grundwerkstoffs auf unter 150°C gehalten werden. Aufgrund dieser niedrigen Temperaturen wird das Werkstück nicht verformt oder metallurgisch verändert.



Drahtspritzen



Struktur einer lichtbogengespritzten Schicht

Vorteile

Das Lichtbogenspritzen ist das thermische Spritzverfahren mit den höchsten Spritzraten und den niedrigsten Betriebskosten.

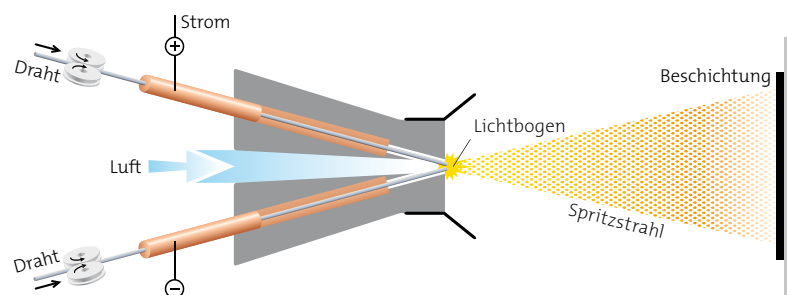
- Sicheres Verfahren
- Es werden keine brennbaren Gase, Sauerstoff oder Kerosin benötigt; d.h. es werden wirtschaftlichere Beschichtungen erzielt
- Der Bediener kann zwei verschiedene Drähte verwenden, um neue Beschichtungen zu erzeugen.

Anwendungen

Am häufigsten wird das Lichtbogenspritzen für Antikorrosionsbeschichtungen von Zink und Aluminium, sowie für großflächige Beschichtungen verwendet. Das verarbeitete Material muss elektrisch leitfähig sein. Es können Massiv- oder Fülldrähte verwendet werden. Auf Grund der geringen Betriebskosten, hohen Spritzraten und Effizienz eignet sich dieses Verfahren zum Beschichten großer Flächen oder einer großen Anzahl von Werkstücken.

Technische Daten

- Lichtbogentemperatur: bis zu 6.000°C
- Teilchengeschwindigkeit: 50–150 m/s
- Abscheiderate: 2,5–40 kg/h
- Beschichtungsmaterial: Metalle oder Metalllegierungen als Massiv- oder Fülldraht
- Beschichtungsdicke: 0,1–20 mm
- Beschichtungsdichte: 90–97%
- Geräuschpegel: 100–120 dB(A)



Schematische Darstellung des Lichtbogendrahtspritzens

EuTronic Arc Spray 4 HF

- Für verschleiß- und korrosionsbeständige Beschichtungen
- Speziell für optimale Ergebnisse bei der EuTronic-Lichtbogentechnologie ausgelegt
- Hohe Produktivität bei Spritzraten von 8 bis 36 kg/Std
- Zuverlässiges Push/ Pull System mit patentierter Technologie
- Wartungsfreundlich : Düsen und Kontaktrohre können in weniger als 3 Minuten ausgetauscht werden

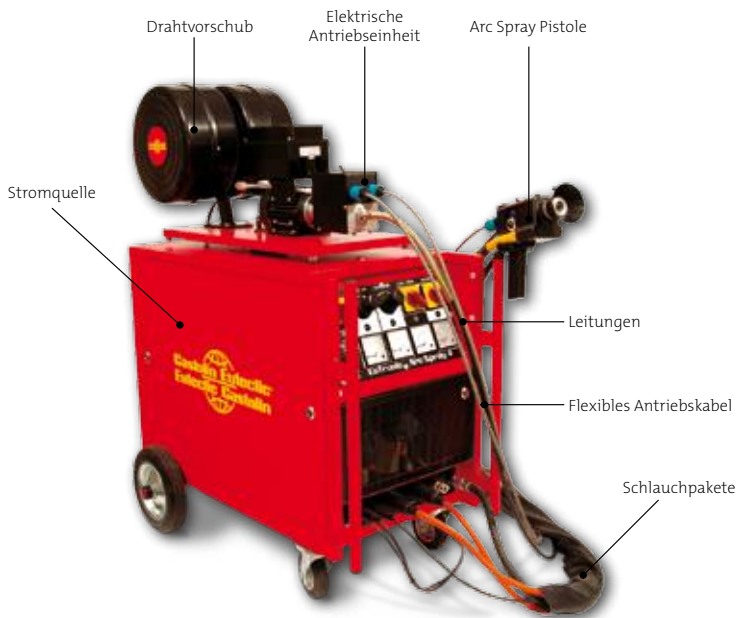


EuTronic Arc Spray 4 HF System

EuTronic Arc Spray 4 ist robust, zuverlässig und benutzerfreundlich. Die Spritzpistole und das Antriebssystem werden an eine 350 A Stromquelle angeschlossen. Diese Stromquelle bietet eine versiegelte Elektrik für höchste Zuverlässigkeit auch unter schwierigsten Bedingungen. Die Drahtzuführeinheit ist schwenkbar auf der Stromquelle befestigt, so dass sie dem Bediener während des Spritzvorgangs einfach folgen kann.

Es ist auch möglich die Drahtzuführung auf dem Boden oder auf einem Transportwagen zu fixieren. Anstelle eines Motors, wird in der „Pistole 4“ (oder Gun 4) ein patentiertes „Synchrodrive“ System verwendet. Hier treibt ein einzelner, gekapselter Motor mit flexiblem Antrieb den Schub / Zug bis zu einer Entfernung von 20 m an.

Dies führt zu einer langen Reichweite und Flexibilität der Pistole und der Spritzdrähte. Für den Bediener bedeutet das angenehmere Arbeitsbedingungen und höhere Produktivität.



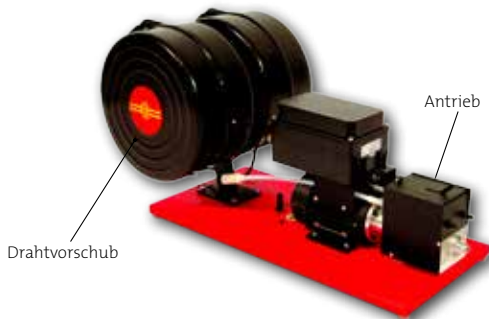
- Zuverlässige 350 A Stromquelle
- Standard 1,6 mm Drähte. Optional 1,6 mm – 2,5 mm
- Leichte luftgekühlte Schlauchpakete
- Herausragende Pistolenbeweglichkeit
- 5 m / 10 m Drähte Standard
- Verstärkter Stahl, PTFE überzogene Drahtführungen
- Weniger Stillstandskosten durch einfache Wartung
- Drahtzuführung aus Fässern oder von Spulen
- Softstart für einen gleichmäßigen Start

| Artikelnummer | |
|---------------|-------------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 761201 | Lichtbogenspritzsystem EAS4 HF, 5m |
| 761203 | Lichtbogenspritzsystem EAS4 HF, 10m |

| Technische Daten | EuTronic Arc Spray 4 HF |
|--------------------------------|---|
| Energieanforderungen | 380 / 440 V 50-60 Hz 3 Phase |
| Energie-Option | 220 V 50-60 Hz 3 Phase |
| Benötigte Sicherungen | 32 A/Phase (415 V Einspeisung) |
| Benötigte Sicherungen (Option) | 40 A/Phase (220 V Einspeisung) |
| Leistungsaufnahme max. | 18 KVA |
| Arbeitszyklus (100 %) | 0 – 350 A |
| Ausgangsspannung | 0 – 50 Vdc (nominal) geschaltet Hoch/ Niedrig & 1 – 5 |
| Luftanforderungen | 1,56 m ³ /min @ 6 bar (55 cfm @ 90 psi) |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 900 x 665 x 913 |
| Gewicht | 238 kg |

Zubehör für EuTronic Arc Spray 4 HF

Drahtvorschub und Antrieb



Die Drahtzuführungseinheit ist schwenkbar auf der Stromquelle befestigt, so dass sie dem Bediener während des Spritzvorgangs einfach folgen kann.

| Artikelnummer | |
|---------------|---------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 761190 | Drahtvorschub und Antrieb |

EuTronic Arc Spray Gun 4 HF



Die Pistole wurde entwickelt, um einen beständigen Materialdurchsatz mit hoher Beschichtungsqualität zu gewährleisten, sie ist leicht, hochleistungsfähig und robust, aber auch kompakt.

| Artikelnummer | |
|---------------|----------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 761192 | Gun 4, komplett für 1,6mm Drähte |

Schlauchpakete



Strom-, Luft und Kontrollkabel



Flexible Kabel



Drahtleitungen

Die Schlauchpakete mit Kabeln und Führungen sind in verschiedenen Längen erhältlich: 5, 10 und 20 Meter.

| Artikelnummer | |
|---------------|--------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 761193 | 5 m Schlauchpaket |
| 761194 | 10 m Schlauchpaket |
| 761195 | 20 m Schlauchpaket |
| 263275 | Verlängerung von 10 m auf 20 m |

Arc Spray Verlängerung



Erhältlich in 3 verschiedenen Längen: 500, 1.000 und 1.500 mm.

Die Arc Spray Verlängerung ermöglicht einen verbesserten Zugang zu schwierigen Bereichen wie Bohrungen mit einem Mindestdurchmesser von 75 mm und Rückseiten von geschweißten Streben, usw. Die Verlängerung erlaubt das Spritzen entweder geradeaus oder in einem Winkel bei Verwendung einer Stromstärke von bis zu 200 A.

| Technische Daten | Spritzverlängerung |
|------------------|-----------------------------------|
| Max. Stromstärke | 200 A |
| Druckluft | 0,6 m ³ /min @ 4,5 bar |

| Artikelnummer | |
|---------------|-------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 761252 | Verlängerung 0,5 m lang |
| 761254 | Verlängerung 1,0 m lang |
| 761255 | Verlängerung 1,5 m lang |

GoodAire

Absaugtechnik zum Schutz von Mensch und Maschine

Beim Schweißen, Löten, Plasma-/Autogenschneiden sowie Pulverflammspritzen entsteht gesundheitsgefährdender Rauch. Dieser Schweißrauch kann durch einen Schweißrauchfilter entweder direkt über eine Düse oder über eine Absaughaube erfasst und gefiltert werden. Deshalb wird von der Berufsgenossenschaft laut „Unfallverhütungsvorschrift Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren BGV D1“ eine Schweißraucherfassung und Reinigung vorgeschrieben. Die filtrierte Luft wird danach in den Arbeitsraum zurückgeführt oder über eine Rohrleitung ins Freie geleitet.

Castolin bietet zur Absaugung von Schweißrauch und Stäuben, je nach Einsatzzweck, unterschiedliche Geräte an. Zur mobilen Absaugung an einem oder zwei Arbeitsplätzen eignet sich die GoodAire 1202 oder GoodAire 1802 Serie. Durch die kompakte Bauweise können diese Geräte mühelos zum jeweiligen Einsatzort gefahren werden. Die hohe Absaugleistung lässt die Absaugung von Schweißrauch über eine größere Distanz zu und ermöglicht dadurch ein sicheres und angenehmes Arbeiten. Zur Erfassung werden Absaugarme mit speziell entwickelter Erfassungshaube eingesetzt.

Die GoodAire 3002 und 4002 Baureihe umfasst die größten und leistungsstärksten Geräte im Bereich Schweißrauchabsaugung. Sie kommen als stationäre Filteranlage bei 3–5 Absaugstellen, sowie beim Pulverspritzen bzw. thermischen Schneiden zum Einsatz.

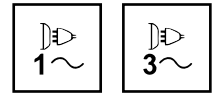


Filterabreinigung

Schnelle und effektive Filterreinigung mit der handgeführten Druckluftpistole: die Filterlamellen werden von innen nach aussen durchblasen. Die Rauchpartikel lösen sich vom Filtermaterial und fallen in die Staubsammelrinne des Filtergehäuses.



GoodAire 1202/1802



Geeignet zur Rauchabsaugung bei:

- E-Hand-Schweißen
- MIG/MAG-Schweißen
- WIG-Schweißen
- Plasmaschweißen
- Löten



GoodAire 1202



GoodAire 1802

Die fahrbaren Schweißrauchfilter **GoodAire 1202** und **GoodAire 1802** sind an allen Schweißarbeitsplätzen einsetzbar. Mit einem bzw. zwei flexiblen Drei-Meter-Absaugarmen ausgestattet, werden die bei Schweißarbeiten entstehenden Rauche praktisch „an der Quelle“ erfasst und in das Gerät geleitet. Nach Durchströmen des Filters gelangt die gereinigte Luft wieder in den Arbeitsraum zurück. Der hohe Abscheidegrad von mehr als 99,9 % gewährleistet nachhaltig sauberste Bedingungen am Arbeitsplatz.

Neben dem robusten Kunststoffgehäuse zeichnet sich der Schweißrauchfilter durch die patentierte Abkipptechnik des Filtergehäuses aus, die eine spielend leichte Entsorgung der gesammelten Staub- und Rauchpartikel garantiert. Die Schweißrauchfilter sind BIA (IFA) geprüft und abgenommen und werden von der Berufsgenossenschaft ohne weitere Erfordernisse akzeptiert.

Mobiler Schweißrauchfilter zum Schutz Ihrer Gesundheit!

Schweißrauch-Absauganlage mit reinigbarem Filter und Staubabscheidung. Hochwirksames Saugsystem. Bei Bedarf an Rauchabzugsbrennern, Arbeitstischen und Lastarmen für feste Installationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Merkmale und Nutzen:

- Filter kann manuell gereinigt werden
- Leistungsfähiger Abzug
- Geringe Geräusentwicklung

| Artikelnummern | |
|----------------|-------------------------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 305403 | GoodAire 1202: Standardgerät BIA W2 |
| 750440 | GoodAire 1802: Standardgerät BIA W2 |
| 305400 | GoodAire 1202: BIA W3 |
| 750451 | GoodAire 1802: BIA W3 |
| 305404 | Absaugarm, 3m |
| 750495 | Absaugarm mit Licht |

| Technische Daten | GoodAire 1202 | GoodAire 1802 |
|------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Max. Luftvolumenstrom | 1.000 m ³ /h | 2.000 m ³ /h |
| Anschluss-Durchmesser | 140 mm | 2 x 140 mm |
| Anschluss-Spannung | 230 V / 50 Hz | 400 V / 50 Hz |
| Antriebsleistung | 1,3 kW | 2,2 kW |
| Geräuschpegel | 60 dB laut DIN 45635 | |
| Filterfläche | 10 m ² | 15 m ² |
| Maße Gerät LxBxH in mm | 946 x 761 x 1361 | |
| Gewicht | 69 kg | 74 kg |

GoodAire 3002/4002



Geeignet zur Rauchabsaugung bei:

- E-Hand-Schweißen
- MIG/MAG-Schweißen
- WIG-Schweißen
- Plasmaschweißen
- Löten
- Flamspritzen
- Plasmascheiden (mit Absaugtisch)
- Autogenschneiden (mit Absaugtisch)



GoodAire 3002

GoodAire 4002

GoodAire 3002/4002 sind sowohl als leistungsstarke Absauggeräte an einzelnen Arbeitsplätzen wie auch als zentrale Absauganlage für mehrere Saugstellen einsetzbar. Die kompakte Bauform und vor allem das niedrige Betriebsgeräusch erlauben die Aufstellung direkt neben den Absaugstellen. Bei beiden Ausführungen werden die eingesetzten Filterelemente vollautomatisch abreinigt und sorgen so für niedrige Betriebskosten.

Für noch bessere Mobilität sorgen die robusten Lenkrollen und Öffnungen im unteren Teil der Geräte für den Transport durch Gabelstapler. Geeignet für die Schweißrauchabsaugung von hochlegierten Stählen und Ni-Basis Werkstoffen, W3 geprüft. Umluftbetrieb möglich.

BIA Schweißrauchklassen

W1

Abscheidegrad: $\geq 95\%$

Verwendung:

Für unlegierte Stähle und legierte Stähle mit Legierungsbestandteilen von z. B. Nickel und Chrom (unter 5 %)

W2

Abscheidegrad: $\geq 99,5\%$

Verwendung:

Für unlegierte Stähle und legierte Stähle mit Legierungsbestandteilen von z. B. Nickel und Chrom (5 % – 30 %)

W3

Abscheidegrad: $\geq 99,9\%$

Verwendung:

Für unlegierte Stähle und legierte Stähle mit Legierungsbestandteilen von z. B. Nickel und Chrom (über 30 %)

Staubklasse M

Abscheidegrad: $\geq 99,9\%$

Verwendung:

Für trockene, gesundheitsgefährdende, nicht brennbare Stäube mit MAK-Werten $> 0,1 \text{ mg/m}^3$

Staubklasse H

Abscheidegrad: $\geq 99,995\%$

Verwendung:

Abscheiden von Staub mit krebserregenden Gefahrstoffen (GefStoffV, §35) sowie von Staub mit Krankheits-erregern

| Artikelnummer | |
|---------------|-----------------------|
| ESC | Bezeichnung |
| 750462 | GoodAire 3002: BIA W3 |
| 750473 | GoodAire 4002: BIA W3 |

| Technische Daten | GoodAire 3002 | GoodAire 4002 |
|-----------------------|------------------------------|-------------------------|
| Max. Luftvolumenstrom | 2.700 m ³ /h | 4.200 m ³ /h |
| Anschluss-Durchmesser | 200 mm | 250 mm |
| Max. Unterdruck | 2.300 Pa | 3.200 Pa |
| Anschluss-Spannung | 400 V | |
| Antriebsleistung | 3 kW | 4 kW |
| Geräuschpegel | < 80 dB | |
| Filterfläche | 28 m ² | 56 m ² |
| Staubsammelbehälter | 50 l | 2 x 50 l |
| Abmessungen (L/B/H) | 1.592/2.180 x 850 x 1.941 mm | |
| Gewicht | ca. 420 kg | ca. 570 kg |

Stärker, mit Castolin Eutectic



Ihr Partner für Verschleißschutz, Reparatur und Verbindungstechnik

Angaben zur Haftung: Aufgrund der Abweichungen, die bei gewissen Geräten nicht zu vermeiden sind, werden die hier enthaltenen technischen Angaben – dazu zählen auch alle Angaben über empfohlene Produkthanwendungen oder Ergebnisse – ohne Vertretung oder Garantie, sei sie ausdrücklicher oder implizierter Art, dargelegt. Wir geben weder Zusicherungen der Mindestqualität noch geben wir Zusicherungen für bestimmte Zwecke. Diese Regelung ist ohne Einschränkungen gültig. Jedes Verfahren und jedes Gerät ist vom Bediener in jeder Hinsicht vollständig zu überprüfen. Dazu zählt auch die Brauchbarkeit, die Erfüllung der jeweils geltenden Gesetze sowie die Wahrung der Rechte Dritter. Das Unternehmen Castolin Eutectic und seine Tochtergesellschaften übernehmen hierfür keinerlei Haftung.



www.castolin.de
www.eutectic.com

