



Износостойкие материалы

Электроды для резки и строжки

Электрод для резки металлов **Castolin CutTrode 01**

Артикул № 90017

Описание

Покрытый электрод для резки без применения кислорода и сжатого воздуха. Высокая скорость работы и допустимая токовая нагрузка. Возможна обработка зон, недоступных для шлифовальных кругов. Медленное зажигание электрической дуги. Низкий уровень шума.

Применение

Для резки и пробивки всех металлов, таких как: стали, специальные сплавы, литые материалы, медные материалы и сплавы легких металлов

Типичные примеры применения:

Резка изделий, пробивка отверстий и распиловка профилей, а также разделка кромок под сварку.

Указания по обработке

Нанести линию разреза мелом. По возможности металл должен падать на холодные детали, чтобы исключить прилипание.

Для резки установить электрод под углом около 45° и продвигать по изделию толчками.

Для пробивки электрод держать вертикально к поверхности детали и сильно проталкивать через металл.

Сварочные позиции: все, кроме PG(s)

Вид тока: = (+) или~

Вспомогательные материалы: нет.

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Количество шт/кг	Упаковка кг
Ø 3,2 x 350	130 – 200	32	5,0
Ø 4,0 x 350	180 - 275	21	5,0

Другие диаметры по запросу.

Электрод для резки и строжки металлов

Castolin Chamfetrode 03

Артикул № 90001

Описание

Покрытый электрод для строжки без применения кислорода и сжатого воздуха. Возможна обработка зон, недоступных для шлифовальных кругов. Медленное зажигание электрической дуги. Сжигает загрязнения, продукты коррозии, масла и жиры из основного материала (например, серого чугуна). Уменьшает риск порообразования в наплавленном металле. Низкий уровень шума.

Применение

Для вырезания пазов и углублений во всех металлах таких как: стали, специальные сплавы, литейные и медные материалы (кроме чистой меди), сплавы легких металлов, а также для пробивания отверстий и резки.

Типичные примеры применения:

Удаление дефектных сварных швов, болтов, заклепочных и винтовых головок, а также подготовка сварных швов в треснувших деталях.

Указания по обработке

Наметить линию разреза мелом. По возможности металл должен падать на холодные детали, чтобы исключить прилипание.

Дальнейшие указания по обработке смотрите на стр. 48.

Позиции: все, кроме PF (s)

Ток: = (+)

Вспомогательные материалы: нет

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Количество шт/кг	Упаковка кг
Ø 3,2 x 350	180 – 300	26	5,0
Ø 4,0 x 350	250 – 350	18	5,0

Другие диаметры по запросу.

Описание

Покрытый электрод для строжки без применения кислорода и сжатого воздуха. Возможна обработка зон, недоступных для шлифовальных кругов. Медленное зажигание электрической дуги. Сжигает загрязнения, продукты коррозии, масла и жиры из основного материала (например, серого чугуна). Уменьшает риск порообразования в наплавленном металле. Низкий уровень шума.

Применение

Для вырезания пазов и углублений во всех металлах таких как: стали, специальные сплавы, литейные и медные материалы (кроме чистой меди), сплавы легких металлов, а также для пробивания отверстий и резки.

Типичные примеры применения:

Удаление дефектных сварных швов, болтов, заклепочных и винтовых головок, а также подготовка сварных швов в треснувших деталях.

Указания по обработке

Наметить линию разреза мелом. По возможности металл должен падать на холодные детали, чтобы исключить прилипание.

Позиции: все, кроме PF (s)

Ток: ~ или = (+/-)

Вспомогательные материалы: нет

Диаметр и длина электрода (мм)	Сила сварочного тока (А)	Количество шт/кг	Упаковка кг
Ø 3,2 x 350	160 – 280	26	5,0
Ø 4,0 x 350	220 - 350	17	5,0

Другие диаметры по запросу.

Кислородная строжка канавок **Castolin C-Electrode 90003**

для всех металлов

Описание

Угольный электрод с медной оболочкой предназначенный для резки металла, с применением сжатого воздуха и резака для кислородной строжки канавок K3000. Обладает высокой производительностью резки. Не требуется дополнительная обработка под сварку. Возможна обработка участков, недоступных для шлифовально-го круга. Сжигает загрязнения, продукты коррозии, масла и жиры. Образующийся шлак интенсивно сдувается. Образующиеся канавки на 3-4 мм больше, чем диаметр электрода.

Технические данные

Диаметр электрода	Продолжительность горения, [мин]	Вес выплавленного металла [грамм]
Ø 4,8мм	2,3	160
Ø 6,4мм	3,5	465
Ø 7,9мм	4,5	755

Применение

Для расчистки корня шва, резки и удаления металла от нелегированных до высоколегированных сталей и изделий из стального литья, включая марганцовистые твердые стали и CrNi-стали, твердые сплавы на основе кобальта и легкие сплавы.

Типичные примеры применения:

Разделка кромок под сварку, например путем удаления изношенных, поврежденных участков поверхности и устранение дефектов литья и дефектов сварки, а также расчистка корня для подварочного шва.

Указания по обработке

Нанести линию разреза мелом. По возможности металл должен падать на холодные детали, чтобы исключить прилипание.

Электрод закрепить свободным концом (неомедненный конец электрода для зажигания дуги) на 10 – 15 см в специальном электрододержателе (резака для строжки канавок K 3000). Электрическая дуга зажигается только в потоке сжатого воздуха. Электрод держать наклонно к поверхности изделия, так, чтобы струя воздуха попадала на ванну расплавленного металла за электрической дугой.

Сварочные позиции: все, кроме PF(s)

Вид тока: = (+)

Вспомогательные материалы: сжатый воздух.

Ø	[мм]	4,8	6,4	7,9
Длина	[мм]	305	305	305
Сила тока	[А]	200-250	300-400	350-450
Напряжение	[В]	38-50	38-50	38-50
Сжатый воздух	[л/мин]	85-255	400-500	400-500
Сжатый воздух	[бар]	3-5,5	4-6	4-6
Вес	[кг]	67	48	31
Упаковка	[кг]	2,0	1,8	1,5

Другие диаметры по запросу.

ООО "ВЕАР СЕРВИС" является официальным дистрибьютором Общества с ограниченной ответственностью "Мессер Эвтектик Кастолин"