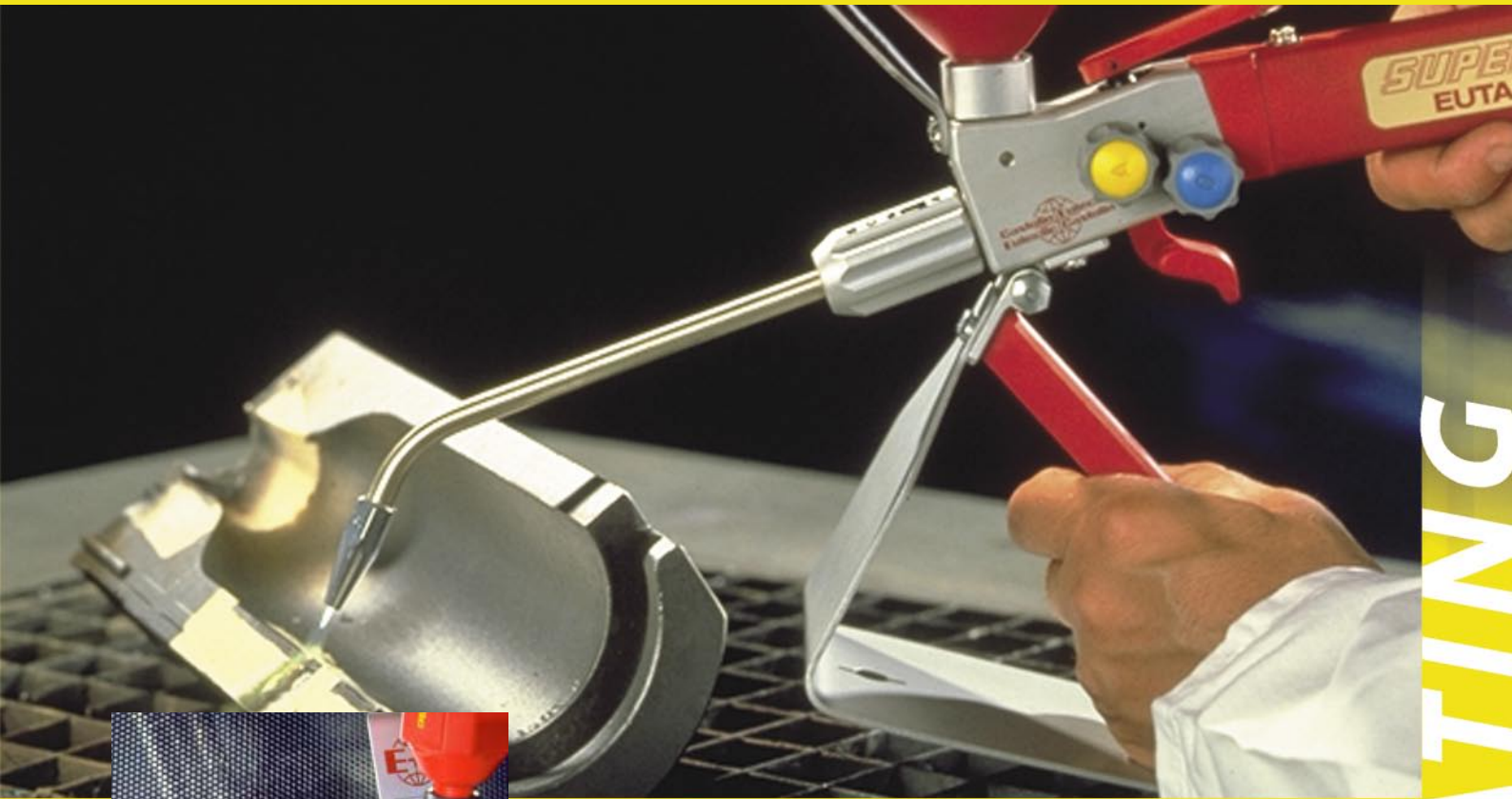


Lösungen für verschleissbeständige Beschichtungen
in der Glasindustrie

GlassTec



- Eine Vielzahl von Verfahren und Produkten
- Schnelle Reparaturen mit hoher Präzision
- Schutzbeschichtungen mit verlängerter Lebensdauer
- Maßgeschneiderte Produkte für unterschiedliche Materialien
- Ein umfassendes Angebot für alle gängigen Härten
- Erstklassiger Service dank langjähriger Erfahrung









Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin







COATING















Eine Vielzahl von Pulvern für ein flexibles, modulares System, das speziell für Oberflächenbeschichtungen in der Glasindustrie entwickelt wurde. Das Spritzgerät **SUPERJET - S - EUTALLOY** garantiert qualitativ hochwertige Aufträge dank beständiger Leistung, da widerstandsfähige Komponenten mit langer Lebensdauer die höchste Sicherheit im Betriebsprozess garantieren. Der Schweißbrenner ist mit einem Schnellabsperrenteil und Hitzeschutzschild ausgestattet, ist sehr leicht und besitzt ein modernes ergonomische Design zur schnellen Verarbeitung in der Serienproduktion und für sofortige Reparaturen. Dieses Universalsystem ist für alle Werkstätten unverzichtbar, die mit höchster Präzision arbeiten müssen, sowohl entlang einer Bahn als auch in der gewünschten Stärke.

Selbstfließende Nickel-Bor-Silikonlegierungen für gleichmäßige Arbeiten an Gusseisen- und Stahlteilen











| Pulver | Eigenschaften | Anwendung und Alternativen | Typische Anwendungsbereiche |
|----------------------------------|--|---|---|
| Wasserverdüstertes Pulver | | | |
| PE 1202 | Härte: ~240 HV30 Korngröße -125 µm Kein Übersprühen | Beschichtung von Vorformen, Kanten und Vorformböden. |   |
| PE 3306 | Härte: ~240 HV30 Korngröße -90 µm Reparatur oder Pufferschicht | Reparatur von gusseisernen Fertigformböden. |   |
| PE 1204 | Härte: ~325 HV30 Korngröße -125 µm Oxidationsbeständig, gleichmäßige Härte | Harte Beschichtungen mit kontrollierter Dicke auf den Blasköpfen, Führungsringen und Mündungen. |   |
| PE 3305 | Härte: ~380 HV30 Korngröße -125 µm Hohe Abriebfestigkeit | Beschichtung und Reparatur von Mündungshalter und Formen. |   |

| | | | |
|-------------------------------|--|--|---|
| Gasverdüstertes Pulver | | | |
| PE 8980 | Härte: ~270 HV30 Korngröße -106 µm Ideal für dünne Beschichtungen | Reparatur oder Schutz von Formkomponenten: Säume und Kopf. |   |
| PE 8981 | Härte: ~280 HV30 Korngröße -125 µm Keine Oxidation bei hoher Temperatur | Großflächige Reparaturen und vorbeugende Beschichtungen an den Formsäumen, -kanten und Vorformböden. |   |
| PE 8928 | Härte: ~27 HRC (~300 HV30) Korngröße -125 µm Leichte Verarbeitung der Beschichtung | Kanten und Ecken verschiedener Formen, Formböden und Führungsringe. |   |

EUTALLOY LT Selbstfließende Legierungen auf Nickelbasis mit niedrigem Energieaufwand für schnelle Formarbeiten

| | | | |
|-------------------------------|---|---|---|
| Gasverdüstertes Pulver | | | |
| PE 8418 | Härte: ~ 240 HV30 (~18 HRC) Korngröße -106 µm Punktueller Reparaturen | Behebung von Fehlern an den Säumen und Kanten. Leicht zu bearbeiten oder feilen. |   |
| PE 8422 | Härte: ~ 270 HV30 (~22 HRC) Korngröße -106 µm Kleine bis mittlere Reparaturen | Reparatur oder Schutz von Formkomponenten: Säume, Blasköpfe, Führungsringe. |   |
| PE 8426 | Härte: ~26 HRC (~300 HV30) Korngröße -106 µm Schnelle Aufträge | Großflächige Reparaturen und vorbeugende Beschichtungen an Säumen, Kanten und Führungen. |   |
| PE 8431 | Härte: ~31 HRC Korngröße -106 µm Gute Befestigungseigenschaften und schneller Auftrag | Schnellreparaturen und großflächige Schutzbeschichtungen auf Formkanten und Führungsringen. |   |
| PE 8435 | Härte: ~35 HRC Korngröße -106 µm Verstärkte Fließigenschaften und schneller Auftrag | Großflächige Reparaturen und vorbeugende Beschichtungen an Düsen und Blasköpfen. |   |
| PE 8440 | Härte: ~40 HRC Korngröße -106 µm Schneller Auftrag mit verstärkten Fließigenschaften | Verstärkte Einschmelzbarkeit bei hohem Härtegrad an Formböden oder an drehendem Teil. |   |

Selbstfließende Nickel-Chrom-Bor-Silikonlegierungen für gleichmäßige Arbeiten an Gusseisernen und Stahlteilen

| Pulver | Eigenschaften | Anwendung und Alternativen | Typische Anwendungsbereiche |
|---------------------|--|--|---|
| Gasverdüstes Pulver | | | |
| PE 5404 | Härte: ~34 HRC Korngröße -125 µm Keine Oxidation auch bei hoher Temperatur | Schutzbeschichtung der Form (Boden oder Blaskopf): Kanten und Ecken. |   |
| PE 5435 | Härte: ~35 HRC Korngröße -75 µm Flüssiger Auftrag | Schutzbeschichtung der Form (Boden oder Blaskopf); Kanten und Ecken. |   |
| PE 5436 | Härte: ~36 HRC Korngröße -106 µm Hervorragende Aufbaufähigkeiten | Schutzbeschichtung der Form: Boden oder Blaskopf. |   |
| PE 5400 | Härte ~37 HRC Korngröße -125 µm Langlebig und hohe Auftragsrate | Schutzbeschichtung der Form (Boden oder Blaskopf): Kanten und Ecken. |   |
| PE 8985 | Härte ~40 HRC Korngröße -125 µm Hohe Rissbeständigkeit bei diesem Härtegrad | Schutzbeschichtung der Form (Boden oder Blaskopf): Kanten und Ecken. |   |

EUTALLOY RW

Selbstfließendes Metallpulver aus Nickel-Chrom-Bor-Silikonlegierung, das für ein Sprühverfahren mit nachfolgendem Einschmelzen (gewöhnlich mit Flambrenner oder gelegentlich in Brennofen) entwickelt wurde. Das moderne Spitzsystem **CASTODYN DS 8000** vereint modernstes technisches Know-how beim thermischen Spritzen: Modularität, präzise Parameterjustierung mit einfachen Einstellungen, zuverlässige Komponenten. Das ideale Gerät für glatte, gleichmäßige Beschichtungen auf großen, flachen oder rotierenden Flächen.

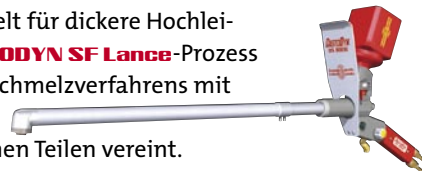


Selbstfließendes Metallpulver aus Nickel-Chrom-Silikonlegierungen für das Sprüh- und Schmelzverfahren auf beweglichen Teilen


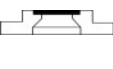


| | | | |
|------------------------|---|--|---|
| Wasserverdüstes Pulver | | | |
| PE 3307 | Härte: ~308 HV30 Korngröße +38 -150 µm | Für Pegel und andere bewegliche Teile. |   |
| Gasverdüstes Pulver | | | |
| PE 8033 | Härte: ~31 HRC Korngröße +32 -125 µm | Hochwertige Rissbeständigkeit, leicht zu verarbeiten. Für Pegel oder bewegliche Teile. |   |
| PE 8040 | Härte: ~40 HRC Korngröße +45 -125 µm | Für Pegel und andere bewegliche Teile Alternative PE 8040.02 : +45 -125 µm |   |
| PE 8045 | Härte: ~40 HRC Korngröße +32 -125 µm | Für Pegel und andere bewegliche Teile Alternative PE 8045.02 : +45 -125 µm |   |
| PE 8050 | Härte: ~51 HRC Korngröße +32 -125 µm | Für Pegel und andere bewegliche Teile Alternative PE 8050.02 : +45 -125 µm |   |

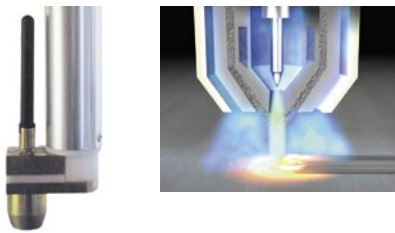
SF LANCE

Metallpulver auf Basis von Nickellegierungen, speziell entwickelt für dickere Hochleistungsbeschichtungen. Sie kommen mit dem exklusiven **CASTODYN SF Lance**-Prozess zum Einsatz, der die Vorteile eines simultanen Sprüh- und Einschmelzverfahrens mit der leistungsstarken und hohen Auftragsrate des **CDS 8000** für ein automatisches Beschichten von runden oder zylindrischen Teilen vereint.







Selbstfließendes gaszerstäubtes Pulver auf Nickelbasis für automatisierte Anwendungen auf Gusseisen- oder Stahlteilen.

| | | | |
|---------------------|---|---|---|
| Gasverdüstes Pulver | | | |
| PE 8225 | Härte: ~25 HRC Korngröße +32 -125 µm Speziell für automatische Beschichtungen | Schutzbeschichtung auf Führungsringen oder Formsäumen. |   |
| PE 8235 | Härte ~34 HRC Korngröße +32 -125 µm Keine Oxidation auch bei hoher Temperatur | Schutzbeschichtung auf Formböden oder rotierenden Teilen. |   |




Das komplette Angebot an Metallpulvern auf Nickel-Chrom- oder Nickel-Kupfer-Basis, speziell entwickelt für das Plasmaschweißverfahren **EUTRONIC GAP** mit maximaler Energiekonzentration: Dieses Verfahren bietet Beschichtungen höchster Qualität, ohne das Basismetall zu beeinträchtigen. Der ideale Prozess für vollständig automatisierte Beschichtungsverfahren speziell auf Formen oder beweglichen Teilen.

Nickel-Chrompulver für automatisierte Anwendungen bei Einsatz des Plasmaschweißverfahrens

| Pulver | Eigenschaften | Anwendung und Alternativen | Typische Anwendungsbereiche |
|---------------------|---|---|--|
| Gasverdüstes Pulver | | | |
| 16221.04 | Härte : ~30 HRC Korngröße +53 -150 µm Keine Oxidation auch bei hoher Temperatur | Schutzbeschichtung von Vorformen, Vorformböden und Formen. |   |
| 16223.04 | Härte : ~35 HRC Korngröße +53 -150 µm Keine Oxidation auch bei hoher Temperatur | Schutzbeschichtung von Mündungen, Vorformböden und Fertigformböden. |   |

Metallpulver aus Nickel-Kupferlegierung mit niedrigen Schmelztemperaturen für Anwendungen, bei denen das Plasmaschweißverfahren eingesetzt wird.

| Gasverdüstes Pulver | | | |
|---------------------|--|---|---|
| PG 6572 | Härte : ~ 270 HV30 (~22 HRC) Korngröße +32 -150 µm Auftrag durch Feilen leicht zu bearbeiten | Schutzbeschichtung von Gusseisen- oder Aluminium-Bronze-Formen. |  |

-  Kann durch Feilen bearbeitet werden
-  Durch Schneidewerkzeuge
-  Durch Mahlen
-  Teile aus Stahl/ Gusseisen
-  In AL-Bronze

Anmerkung: Die Legierungseigenschaften werden auf Beschichtungen ohne Verdünnung gemessen.

Integrierte Produktionsleistung

Die vollständige Fertigungsüberwachung der Pulverherstellung in den eigenen Produktionswerken garantiert die besten Qualitätsprodukte, die genau auf die Kundenanforderungen abgestimmt sind. Unser kompetentes Entwicklungszentrum beschäftigt sowohl qualifizierte Techniker, die täglichen Kontakt mit Glasformherstellern und industriellen Anwendern auf der ganzen Welt haben. So können unsere Pulverwerke die spezifischen Anforderungen unserer Kunden erfüllen.

Die verschiedenen Herstellungstechnologien sind perfekt in unsere Logistikkette integriert, damit wir unseren Kunden den bestmöglichen Kundendienst bieten können.



Strenge Qualitätskontrollen



Von der Rohmaterialauswahl bis zu den abschließenden Siebverfahren über die Herstellung von Zusätzen und den Zerstäubungsprozess unterliegt jeder Schritt der Pulverherstellung strengsten Qualitätssicherungsverfahren. Alle Werke unserer Gruppe sind nach ISO 9000 zertifiziert und nehmen an einem zentralen „Total Quality“-Programm teil, dessen primäres Ziel die vollständige Kundenzufriedenheit ist.

Nur unter diesen strengen Auflagen kann das Fertigprodukt kontinuierlich den höchsten Ansprüchen in der Glasindustrie entsprechen.

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 Produktanwendungen 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 Messer Eutectic Castolin und seine Tochtergesellschaften übernehmen hierfür keinerlei Haftung.



Weitere Informationen finden Sie auf unseren Internetseiten www.castolin.com oder www.eutectic.com