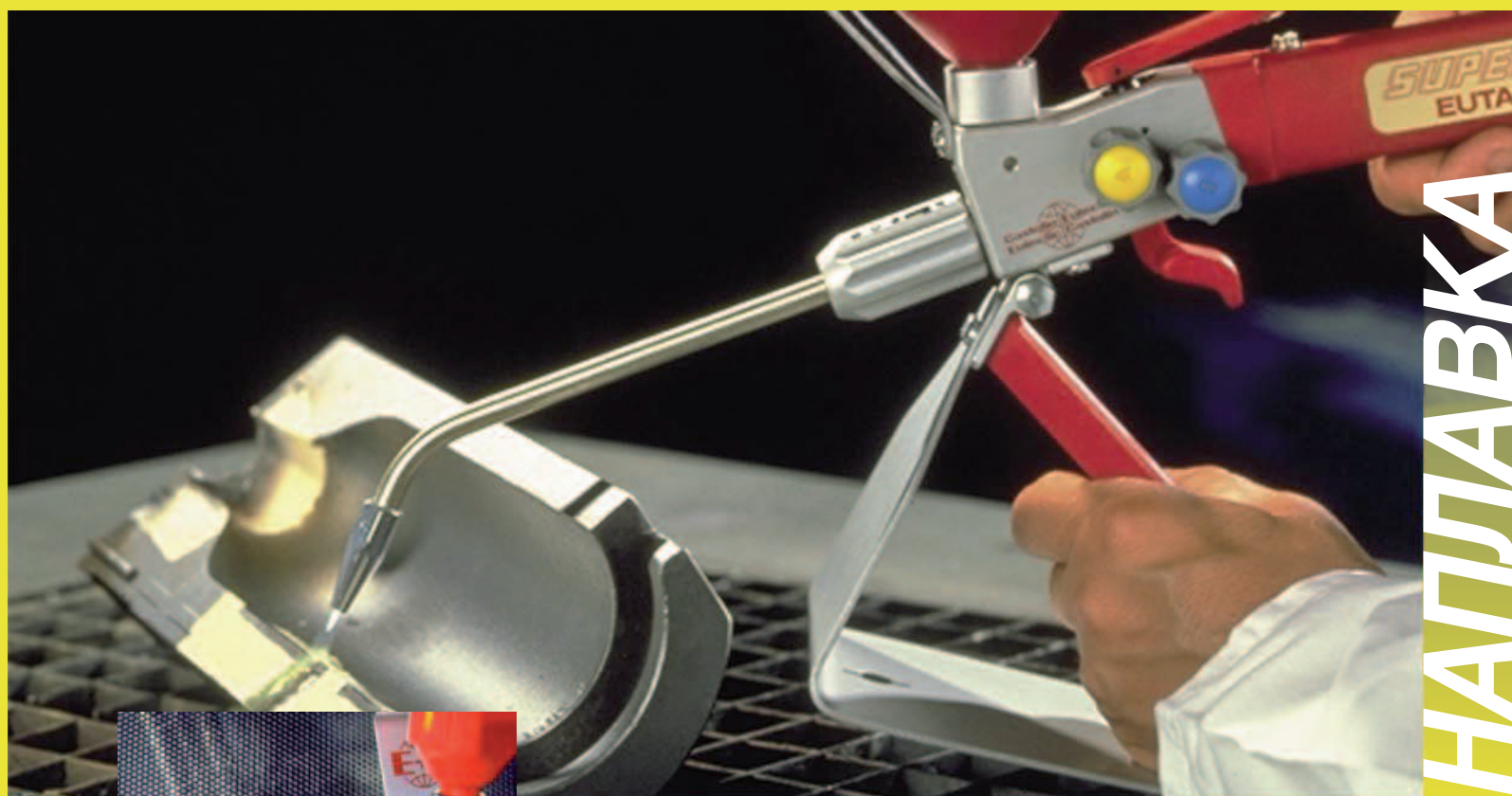
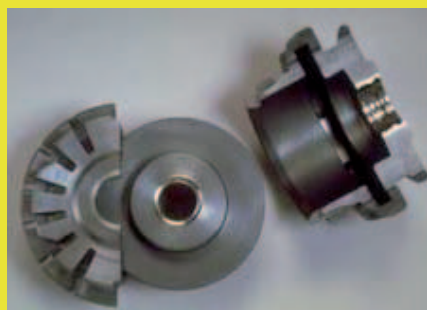


CASTOLIN-EUTECTIC  
ТЕХНОЛОГИИ УПРОЧНЕНИЯ ФОРМОКОМПЛЕКТОВ  
В СТЕКОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

# GlassTec



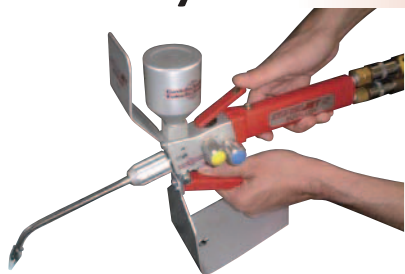
НАПЛАВКА



- Широкий выбор технологий и материалов
- Быстрый ремонт с высокой точностью
- Износостойкая наплавка для увеличения срока эксплуатации
- Порошки для напыления на все виды стали, чугуна и бронзы
- Широкий выбор по твердости
- Огромный опыт, отличный сервис, основанные на многолетней работе в стекольной промышленности

**Castolin Eutectic®**  
**Eutectic Castolin**

## Eutalloy



Технология нанесения износостойких слоев с помощью универсальной модульной горелки **SuperJet-S-Eutalloy**, специально разработанной для упрочнения формокомплектов методом газотермической порошковой наплавки в Стекольной отрасли. Горелка **SuperJet-S-Eutalloy** позволяет наносить повторяемые высокого качества покрытия благодаря своей простоте и надежным, конструктивно продуманным, составным частям. Курок перекрытия газов, сменные сопла со встроенным инжектором, малый вес и эргономичный дизайн горелки обеспечивают стабильную высоко-скоростную наплавку как в серийном производстве форм, так и в процессе регулярной точечной реставрации форм. Эта универсальная технология с успехом применяется во всех отраслях промышленности, где, в следствии интенсивного износа имеет место.

## Eutalloy PE.

Само-флюсующиеся Ni-B-Si сплавы для упрочнения чугунных, стальных деталей формокомплектов.

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
Водо-атомизированные порошки.			
PE 1202	Твердость: ~240 HRC Размер гранул: -125 μm	Наплавка кромок полуформ, реставрация.	

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
Газо-атомизированные порошки.			
PE 8980	Твердость: ~20-24 HRC Размер гранул: -109 μm	Наплавка кромок полуформ, реставрация.	
PE 8981	Твердость: ~27-28 HRC Размер гранул: -112 μm	Наплавка горловых колец, поддонов, финишных шайб.	
PE 8985	Твердость: ~37-40 HRC Размер гранул: -112 μm	Наплавка плунжеров, пресс-головок,	

## Eutalloy PE.

Само-флюсующиеся Ni-B-Si сплавы для упрочнения бронзовых деталей формокомплектов.

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
Газо-атомизированные порошки.			
PE 8986	Твердость: ~29HRC Размер гранул: -90 μm	Наплавка поддонов, финишных шайб.	
PE 8988	Твердость: ~34 HRC Размер гранул: -90 μm	Наплавка горловых колец,	

## Eutalloy LT.

Само-флюсующиеся Ni-B-Si сплавы с низкой температурой плавления (860 °C) для наиболее быстрой наплавки и реставрации.

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
Газо-атомизированные порошки.			
PE 8418	Твердость: ~18-22 HRC Размер гранул: -106 µm	Наплавка и реставрация кромок полуформ.	
PE 8422	Твердость: ~22-24 HRC Размер гранул: -106µm	Наплавка кромок полуформ, реставрация.	
PE 8426	Твердость: ~26-28 HRC Размер гранул: -106µm	Наплавка поддонов, кромок полуформ, реставрация.	
PE 8431	Твердость: ~31-34 HRC Размер гранул: -106µm	Наплавка горловых колец, финишных шайб, прессовых головок.	
PE 8435	Твердость: ~35-40 HRC Размер гранул: -106µm	Наплавка плунжеров, пресс-головок.	



## Eutalloy RW.

Самофлюсующиеся Ni-Cr-B-Si сплавы, разработанные для технологии упрочнения плунжеров методом порошкового напыления с последующим оплавлением. Передовая технология порошкового газотермического напыления Eutalloy RW, с применением горелки **CastoDyn DS 8000** с инновационной модульной системой, позволяет упрочнять как плоские детали, так и тела вращения. В производстве формокомплектов данная технология отлично себя зарекомендовала в упрочнении плунжеров.

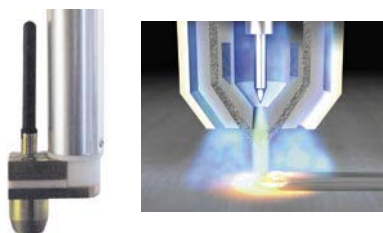


Самофлюсующиеся Ni-Cr-B-Si порошковые сплавы для напыления с последующим проплавлением на тела вращения.

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
Водо-атомизированные порошки.			
PE 3307	Твердость: ~28-34 HRC Размер гранул: -112 µm	Наплавка плунжеров диаметром от 40 мм.	
PE 3308	Твердость: ~39-44 HRC Размер гранул: -125 µm	Наплавка плунжеров диаметром от 40 мм.	

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
Газо-атомизированные порошки.			
PE 8040	Твердость: ~40 HRC Размер гранул: -120 µm	Наплавка плунжеров диаметром от 40 мм.	
PE 8045	Твердость: ~45 HRC Размер гранул: -120 µm	Наплавка плунжеров диаметром от 40 мм.	

## EuTroLoy.



Полная гамма Ni-Cr и Ni-Cu порошковых сплавов, специально разработанных для плазменной дуговой порошковой наплавки с применением установок серии **EUTRONIC GAP** фирмы **Castolin-Eutectic**. Благодаря преимуществам процесса плазменной наплавки достигается высочайшее качество наплавленного слоя с 100% повторяемостью в автоматическом режиме. Технология упрочнения формокомплектов **EUTRONIC GAP** может применяться как в ручном, так и в автоматическом режиме в сочетании с роботизированными или автоматическими комплексами.

### Ni-Cr порошковые сплавы для процесса автоматической плазменной наплавки.

Порошки	Свойства	Назначение	Применение
<b>Газо-атомизированные порошки.</b>			
<b>16221G</b>	Твердость: ~ 30HRC Размер гранул: -150 µm	Наплавка полуформ, поддонов из чугуна и бронзы.	
<b>16223G</b>	Твердость: ~35 HRC Размер гранул: -125 µm	Наплавка, прессовых головок, плунжеров, горловых колец, поддонов из чугуна и бронзы.	



Обрабатывается полировочным инструментом



Обрабатывается режущим инструментом



Обрабатывается шлифовальным инструментом



Детали из стали/чугуна



Бронза/алюминиевая бронза

Примечание: в зависимости от степени смешивания порошкового сплава с металлом основы возможно изменение свойств вышеописанных сплавов.

### Производство и сервис.

Собственное производство порошковых материалов в сочетании с тщательным контролем продукции обеспечивают высочайшее качество продукции в полном объеме удовлетворяющее нужды покупателей. Научный исследовательский центр в совместной работе с техническими специалистами Castolin получают и принимают во внимание мнения и требования производителей стеклотары и формокомплектов, а в следствии, всегда предоставляют качественные технические консультации.



Различные инновационные технологии производства порошковых материалов в сочетании с отлаженной схемой регулярных поставок обеспечивают превосходный сервис для покупателей.

### Строгий контроль качества.



Отбор сырья, операции сепарации, смешивание всех компонентов, процесс атомизации – каждая стадия производства находится под жестким контролем качества. Завод по производству материалов компании Castolin имеет сертификат ISO 9000 и внесен централизованную Программу Качества.

Благодаря вышеперечисленным особенностям технологии компании Castolin-Eutectic всегда отвечают требованиям покупателей, и являются надежным и экономически-выгодными.

### Ваш партнер в области надежного, экономичного ремонта и упрочнения.

ООО «Мессер Эвтектик Кастолин»



Официальный представитель компании Castolin Eutectic в России  
115191, Москва, ул. Б. Тульская, д. 10, стр. 9, офис 9506  
Тел.: (495) 771-74-12  
Факс: (495) 231-38-75  
E-mail: Info@ mec-castolin.ru  
Internet: www.mec-castolin.ru