

Plasmaschweißen mit übertragenem Lichtbogen

EuTronic® GAP

Das Castolin Eutectic PTA-Verfahren



Das umfassende Sortiment an Geräten für das Plasmaschweißen mit übertragenem Lichtbogen

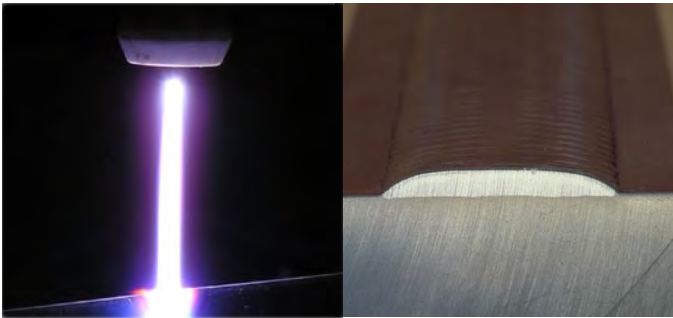
- Zum Verbinden, Beschichten und Plasmalöten
- Für manuelle, halb- oder vollautomatische Anwendungen
- Gleich-/Wechselstrom-Ausführung für das Schweißen von Al, Mg und deren Legierungen erhältlich
- Modularer Aufbau der Komponenten ermöglicht eine Vielzahl an kostengünstigen, anwendungsorientierten Kombinationsmöglichkeiten
- Breite Palette an Zubehörteilen

PLASMA TECH

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

Warum EuTronic® GAP?

EuTronic® GAP ist die Castolin Eutectic Markenbezeichnung für das Plasmaschweißen mit übertragenem Lichtbogen (PTA-Technik). Das GAP-Verfahren eignet sich ideal für Verbindungs- und Beschichtungsarbeiten. Durch die Einschnürung eines 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 Pulver - oder Drahtform sind entkoppelt, dadurch ergeben sich viele Möglichkeiten die Wärmeeinbringung in das Werkstück sowie die Aufmischung mit dem Grundmaterial gezielt zu beeinflussen.



Der fokussierte Plasmalichtbogen lässt sich exakt steuern; dadurch ist es möglich die geringste Aufmischung, die mit einem Lichtbogen-Schweißverfahren möglich ist zu erreichen.

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 geringeren Nachbearbeitungsaufwand**
- **ausgesprochen gute Reproduzierbarkeit**
- **geeignet für vollautomatisierte Anwendungen (nur 3001 DC und 3002 AC/DC)**

Weitere Vorteile:

- **höhere Haftfestigkeit und Schlagbeständigkeit der Beschichtungen**
- **geringere Spritzerbildung und glatte Schichten, dadurch weniger Nachbearbeitungsaufwand**
- **minimaler Verzug**

Alle diese Vorteile prädestinieren das GAP -Verfahren für Arbeiten, bei denen es auf besondere Präzision, geringe Wärmeeinbringung und minimalen Verzug ankommt.

Die GAP-Technik ergibt außerdem eine ausgesprochen hohe Reinheit und Güte der Beschichtungslegierung 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 geringeren Bearbeitungsaufwand und weniger Verbrauch an Zusatzlegierungen.



Das GAP -Verfahren ergibt besonders glatte, spritzerfreie Beschichtungen: Nachbearbeitungsaufwand und Zusatzwerkstoffkosten werden minimiert.

Die EuTronic® GAP familie

Castolin Eutectic kann auf eine 100-jährige Geschichte und über 35 Jahre Erfahrung mit GAP - Ausrüstungen und zahlreiche Anwendungsentwicklungen zurückblicken. Jetzt stellt das Unternehmen die GAP - Geräte der neuen Generation vor.

Diese umfassende Gerätefamilie basiert auf Hochleistungsinvertern für die Erzeugung und stufenlose Regelung des Schweiß- und Pilotlichtbogens.

Von kleinen Handschweißarbeiten an Formwerkzeugen bis hin zu vollautomatischen Anwendungen oder Arbeiten mit extrem hohen Abschmelzleistungen bietet Castolin Eutectic maßgeschneiderte und kostengünstige Lösungen an.

Vielseitig einsetzbar

Mit den Schweißgeräten der EuTronic® GAP Familie können verschiedene Verfahren mit einer breiten Palette von Grundwerkstoffen – von Stahl bis hin zu Al- und Mg-Legierungen (nur Gleich-/Wechselstrom-Ausführung) – kombiniert werden:

- **Plasmapulverschweißen**
- **Plasmaschweißen mit Kaltdrahtzuführung**
- **Manuelles Plasmaschweißen (mit WIG- oder Laserdrähten)**
- **Plasmalöten mit Pulvern oder Drähten**
- **Plasmaverbindungsschweißen mit oder ohne Zusatzlegierung**
- **WIG-Kaltdrahtschweißen**
- **WIG-Schweißen**

EuTronic® GAP 2001 DC

Die EuTronic®GAP 2001 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 in verschiedenen Ausführungen mit unterschiedlichen Ausstattungsmerkmalen lieferbar. Zur Auswahl stehen jeweils Ausführungen mit oder ohne Motorsteuerungen für Pulver oder Kaltdrahtförderer:

• EuTronic® GAP 2001 DC Touchscreen:



Diese Ausführung eignet sich zum Mikro-Plasmaschweißen an Dünnblechen genauso wie für präzise Beschichtungen und Reparaturen an Formwerkzeugen: ein großer Schritt in Richtung kostengünstigen Ersatz für Laserschweißen bei vergleichbaren Ergebnissen.

Die Schweißparameter werden über einfache Menüs auf dem farbigen Sensorbildschirm eingestellt und angezeigt. Letzteres ermöglicht auch das direkte Überwachen und das Einstellen von Pulver- oder Drahtzuführungsparametern sowie die Überwachung von Systemparametern. Über die Fernregler Schnittstelle können auch einfache Teilautomatisierungen verwirklicht werden. Die im Gerät gespeicherten Parameter können über ein externes Start-Stopp-Signal abgearbeitet werden.

• EuTronic® GAP 2001 DC Basic:



Die Bedienung erfolgt über Tastenwahlschalter und Drehregler auf der Frontblende. GAP 2001 Basic ist für manuelle und halbautomatische Schweißaufgaben bei denen häufige Parameterwechsel erforderlich sind konzipiert. Alle Einstellwerte und Meldungen

werden auf dem breiten LC-Display in Klartext angezeigt. Für das Abspeichern von Schweißparametern stehen bis zu 100 Speicherplätze zur Verfügung. Der ausgesprochen leistungsstarke Inverter liefert 160 A bei 100 % Einschaltdauer, was auch für anspruchsvolle Aufgaben ausreicht.

EuTronic® GAP 3001 DC

Die EuTronic®GAP 3001 DC wird serienmäßig mit einem elektronischen Plasmagas-Regelventil ausgestattet. Eine Automatisierungsschnittstelle ermöglicht die Anbindung und Überwachung externer Automatisierungskomponenten und Roboter.

Eine neue, leistungsstarke SPS steuert alle Funktionen des Gerätes. Über die benutzerfreundlichen Menüs können alle Parameter eingegeben werden, und alle Fehlermeldungen werden in Klartext auf dem Front-LC-Display angezeigt.

Bis zu 100 benutzerdefinierte Schweißprogramme können abgespeichert werden.

Um den speziellen Anforderungen Ihrer Anwendung besser gerecht zu werden, sind für die überwiegend für automatische Schweißaufgaben konzipierten EuTronic®GAP 3001 DC eine Vielzahl verschiedener Zusatz- einrichtungen und Ausstattungsdetails erhältlich.



EuTronic® GAP 3002 AC/DC

Das Spitzenmodell EuTronic®GAP 3002 AC/DC ist ein hoch entwickeltes Gerät, mit dem auch Al, Mg und deren Legierungen geschweißt werden können. Es besitzt die gleiche Grundausstattung und dasselbe Bedienfeld wie die GAP 3001DC, ein elektronisches Plasmagas-Regelventil, Schnittstellen zur Ansteuerung externer Komponenten, eine leistungsstarke SPS, Speichermöglichkeit für bis zu 100 benutzerdefinierten Schweißprogrammen sowie die benutzerfreundliche interne Software.

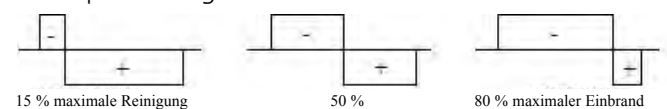
Darüber hinaus bietet die EuTronic®GAP 3002 AC/DC eine Vielzahl zusätzlicher Schweißmöglichkeiten für optimierte Einstellungen und Resultate bei jeder Art von Grundwerkstoff und unter diversen Bedingungen:

- **DC-:** die häufigste (Standard-)Polung; minimaler Verschleiß der Wolframelektrode und der Plasmadüse.

- **DC+:** mit dieser Polung können auch Legierungs- oberflächen mit hochschmelzenden Oxiden erfolgreich geschweißt werden.

Diese Polung verursacht einen schnelleren Verschleiß der Wolframelektrode und der Plasmadüse, ergibt jedoch breitere Schweißraupen bei geringerer Einbrandtiefe und Aufmischung.

- **AC standard:** dient hauptsächlich zum Schweißen von Al oder Mg und deren Legierungen: Die positiven Halbwellen brechen den Oxidfilm an der Oberfläche auf; während der negativen Halbwellen wird vorwiegend die Wärme auf das Werkstück übertragen, wobei sich die Einbrandtiefe vergrößert und die Wolframelektrode abkühlen kann. Die Wechselstromfrequenz, die den „Reinigungseffekt“ beeinflusst sowie die „Breite der negativen Halbwellen“ lässt sich so einstellen, dass optimale Ergebnisse erzielt werden können.



- **AC Minus mix:** In der Betriebsart AC Minus Mix wechselt der Strom mit der eingestellten „DC Frequenz“ zwischen Wechsel- und Gleichstrom minus Pol.

Die Betriebsart AC Minus Mix dient dazu, ein stärkeres Aufschmelzen und einen größeren Einbrand zu erzielen als dies beim Standard Wechselstrombetrieb möglich ist.

- **AC Plus mix:** In der Betriebsart AC Plus Mix wechselt der Strom mit der eingestellten „DC Frequenz“ zwischen Wechsel- und Gleichstrom plus Pol.

Die Betriebsart AC Plus Mix dient dazu, einen größeren „Reinigungseffekt“ zu erzielen als dies beim Standard Wechselstrombetrieb möglich ist.

Ideal für manuelles oder halbautomatisches Schweißen

Die neue EuTronic®GAP 2001 wurde speziell für alle Schweißaufgaben entwickelt, bei denen ein vollautomatischer Betrieb nicht erforderlich, zweckmäßig oder anwendbar ist.

Die EuTronic®GAP 2001 ist in den Ausführungen Basic und mit Touchscreen lieferbar, jeweils mit spezifischer individueller Ausstattung: Jede Ausführung kann mit („Powder“-Ausführung) oder ohne Motorsteuerkarte für Zuführ-/Vorschub-einrichtungen bestellt werden:

Touchscreen-Ausführung: Der Mikroplasma-Inverter – ein großer Schritt in Richtung kostengünstiges Laserschweißen – ermöglicht das interne Einstellen der Parameter eines einzigen, einfachen Programms, das über ein externes Start-Stopp-Signal angesteuert werden kann.



EuTronic®GAP 2001 DC Touchscreen : ESC 260233

EuTronic®GAP 2001 DC Touchscreen Powder : ESC 260062

Pilotbogenstrom :	0,5 - 10 A (10 A bei 100 % ED)
Hauptlichtbogenstrom :	1 – 160 A (160 A bei 100 % ED)
Spannungsversorgung :	3 x 400 V + N ±10 %
Netzfrequenz :	50/60 Hz
Leistungsaufnahme max. :	16 KVA
Leerlaufspannung Hauptinverter :	110 V
Leerlaufspannung Pilotinverter :	100 V
Netzsicherung :	16 A
Schutzgrad :	IP 23
Plasmagaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 0,2-2,5 l/min
Schutzgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 2-20 l/min
Transportgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 0,5-4,2 l/min
Empfohlener (max) Gasanschlussdruck :	2,5 bar (2,5 bar)
Abmessungen (L x B x H) :	815 x 445 x 635 mm
Gewicht :	70 kg

WICHTIGE ZUSATZEINRICHTUNG: Sternpunkt Bildner

Basic - Ausführung: für alle manuellen oder halbautomatischen Anwendungen, die ein häufiges Einstellen der Schweiß- und Prozessparameter erfordern.



EuTronic®GAP 2001 DC Basic : ESC 260234

EuTronic®GAP 2001 DC Basic Powder : ESC 260063

Pilotbogenstrom :	5 - 20 A (10 A bei 100 % ED)
Hauptlichtbogenstrom :	1 – 160 A (160 A bei 100 % ED)
Spannungsversorgung :	3 x 400 V + N ±10 %
Netzfrequenz :	50/60 Hz
Leistungsaufnahme max. :	16 KVA
Leerlaufspannung Hauptinverter :	110 V
Leerlaufspannung Pilotinverter :	100 V
Netzsicherung :	16 A
Schutzgrad :	IP 23
Plasmagaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 0,2-2,5 l/min
Schutzgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 2-20 l/min
Transportgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 0,5-4,2 l/min
Empfohlener (max) Gasanschlussdruck :	2,5 bar (2,5 bar)
Abmessungen (L x B x H) :	815 x 445 x 635 mm
Gewicht :	63 kg

WICHTIGE ZUSATZEINRICHTUNG: Sternpunkt Bildner

Konzipiert für vollautomatische Anwendungen

Die neue EuTronic®GAP 300X Serie wurde speziell für die Realisierung vollautomatischer Anwendungen entwickelt. Diese neuen Plasmaschweißgeräte zeichnen sich u. A. durch folgende Ausstattungsmerkmale aus: elektronisches Plasmagas-Regelventil, leistungsstarke SPS, flexible Automationsschnittstellen mit 72-poligem Harting-Stecker (Option), bis zu 100 Speicherplätze zum Abspeichern von Schweißprogrammen, auf Wunsch (Option) zusätzliches Softwarepaket zur besseren Kontrolle und Anzeige aller Prozessparameter.

EuTronic®GAP 3001 DC: leistungsstark und modular, problemlos an fast jede Anwendung – manuell oder (halb)automatisch – anpassbar.



EuTronic®GAP 3001 DC : ESC 260065

Pilotstrom :	3 - 60 A max. 30 A bei 100 % ED
Schweißstrom Bereich :	6 - 350 A
Schweißstrom max. :	250 A bei 100 % ED 320 A bei 60 % ED
Leerlaufspannung Haupt-/Pilotinverter :	80 V / 110 V
Spannungsversorgung :	3 x 400 V + N ±10 %
Netzfrequenz :	50/60 Hz
Netzsicherung :	32 A
Schutzgrad :	IP 23
Plasmagaseinstellung :	elektronisches Ventil, 0,1-5,0 l/min,
Schutzgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 2-20 l/min
Transportgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 0,5-4,2 l/min
Empfohlener (max) Gasanschlussdruck :	2,5 bar (2,5 bar)
Abmessungen (L x B x H) :	815 x 445 x 635 mm
Gewicht :	77 kg

WICHTIGE ZUSATZEINRICHTUNGEN: Sternpunkt Bildner, zweite Steuerkarte für einen zweiten Pulver oder Kaltdrahtfördermotor, Automationsschnittstelle, GAP Control Software + 5 m RS232-Glasfaserkabel, elektronische Schutz und Transportgas-Regelventile.

EuTronic®GAP 3002 AC/DC: Spitzenmodell, geeignet für jede Anwendung, auch zum Schweißen von Al, Mg und deren Legierungen.



EuTronic®GAP 3002 AC/DC : ESC 260067

Pilotstrom :	3 - 60 A 30 A bei 100 % ED
Schweißstrombereich :	6 – 380 A
Schweißstrom max. :	280 A bei 100 % ED 380 A bei 60 % ED
Leerlaufspannung Haupt-/Pilotinverter :	80 V / 110 V
Spannungsversorgung :	3 x 400 V + N ±10 %
Netzfrequenz :	50/60 Hz
Netzsicherung :	32 A
Schutzgrad :	IP 23
Plasmagaseinstellung :	elektronisches Ventil, 0,1-5,0 l/min
Schutzgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 2-20 l/min
Transportgaseinstellung :	manueller Durchflussmesser, 0,5-4,2 l/min
Empfohlener (max) Gasanschlussdruck :	2,5 bar (2,5 bar)
Abmessungen (L x B x H) :	815 x 445 x 635 mm
Gewicht :	85 Kg

WICHTIGE ZUSATZEINRICHTUNGEN: Sternpunkt Bildner, zweite Steuerkarte für Zuführ-/Vorschubmotor, Automationsschnittstelle, GAP Control Software + 5 m RS232-Glasfaserkabel, elektronische Schutz und Transportgas-Regelventile.

Umfassende Palette an Zusatzeinrichtungen und Zubehör für jede Anwendung

Die Schweißgeräte der neuen EuTronic®GAP Reihe lassen sich aufgrund ihres modularen Aufbaus durch Wahl des richtigen Zubehörs an jede Anwendung anpassen.

Für zusätzlichen Komfort und Bedienerfreundlichkeit gibt es hand- oder fußbetätigte Fernsteuerungen

RC-H handbetätigte Fernsteuerung : ESC 260231

mit 8 m Anschlusskabel

RC-F fußbetätigte Fernsteuerung (Pedal) : ESC 260232

mit 8 m Anschlusskabel



Für Schweißaufgaben, bei denen die Zuführung verschiedener Pulver in das Schweißbad erforderlich ist, z.B. Matrix und Hartstoffe, sind zwei EP2-Pulverförderer parallel ansteuerbar (nur bei Energiequellen mit der optionalen zweiten Motorsteuerkarte).

Pulverförderer EP2 : ESC 260229

Trärgas :	Ar, Ar-H2
Trärgasmenge :	0 - 4 l/min
Pulverbehälter :	2 l Inhalt
Schutzgrad :	IP 23
Gewicht (ohne Pulver) :	7,5 kg
Abmessungen (L x B x H) :	200 x 170 x 470 mm

Die Pulverfördermenge ist mit der Drehzahl des Förderrads direkt über die Inverter-SPS stufenlos regelbar. Pulvermenge 3-120 g/min je nach Förderrad-Konfiguration, Brenner, Anode und Pulverdichte.



Die Pendleinrichtungen sind in 2 verschiedenen Ausführungen lieferbar:

Basis-Pendleinrichtung (PE), eine Lichtbogen Längen-Regelung (BSR), die den Abstand zwischen Brenner und Werkstück konstant hält.

Elektronische PE : ESC 260314

Pendelbreite :	60 mm max.
Pendelgeschwindigkeit :	0,1 - 60 mm/s
Verweilzeit :	0 – unbegrenzt
Last :	max. 5 kg

Elektronische BSR : ESC 260315

Hub :	max. 100 mm
Hubgeschwindigkeit :	0,1 - 20 mm/s
Last :	max. 10 kg

Control Box :

Versorgungsspannung :	230 V~ 50/60 Hz
Schutzgrad :	IP 23
Gewicht :	20 kg
Abmessungen (L x B x H) :	564 x 264 x 440 mm



Drahtfördergeräte

Kaltdrahtvorschub WF : ESC 400560

Drahtvorschub :	0 – 10 m/min
Drahtvorschubrollen :	0,8 – 2,8 mm
Schutzgrad :	IP 23
Gewicht :	25 kg
Abmessungen (L x B x H) :	725 x 230 x 450 mm

Die Drahtgeschwindigkeit für kontinuierlichen oder pulsierenden Vorschub sowie die Drahtrückzug Parameter werden über die Schweißstromquelle geregelt..



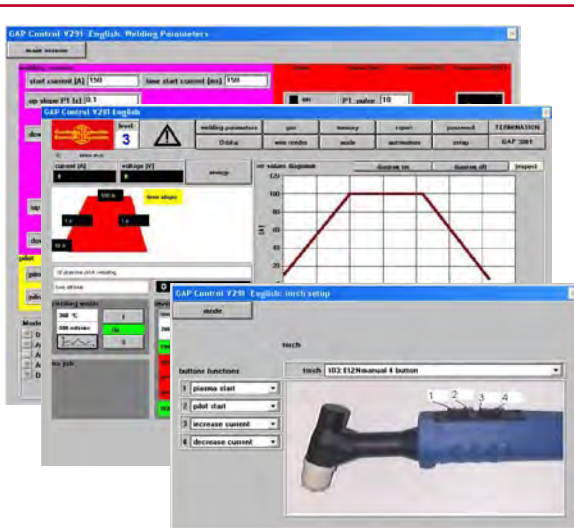
GAP Control...

...heißt die optionale, einfach zu bedienende und benutzerfreundliche Software, mit der alle Schweiß- und Inverterparameter angezeigt und eingestellt werden können.

Für Zwecke der Qualitätskontrolle können Berichte erstellt werden, und wenn die Software in vollautomatischen Anlagen eingesetzt wird, kann Ausschuss automatisch aus dem Fertigungsablauf eliminiert werden.

Dank der minimalen Hardwareanforderungen – Prozessor ab Intel 486®, Win'98®, RS232-Schnittstelle – kann auf den meisten Computern installiert und betrieben werden. Über verschiedene passwortgeschützte Ebenen werden System und kritische Einstellungen vor Missbrauch geschützt.

Mit der GAP Control Software können die den digitalen und analogen Ein- und Ausgängen zugewiesenen Funktionen geändert werden. Die Speicherkapazität des Systems lässt sich unbegrenzt erweitern, da Schweißprogramme vom Inverter zum PC übertragen werden können und umgekehrt.



Ein- oder Zweikreis-Luft / Wasser Kühlgeräte, zusätzliche Wasser/Wasser-Wärmetauscher zu Nutzung bestehender externer Kühlanlagen sind auf Anfrage erhältlich.



Cooling GAP (*) : ESC 260058

Gewicht :	40 kg
Abmessungen (L x B x H) :	900 x 445 x 360 mm

Cooling GAP Twin : ESC 260059

Gewicht :	45 kg
Abmessungen (L x B x H) :	900 x 445 x 360 mm

(*) nur Spezialkühlflüssigkeit von Castolin Eutectic verwenden!

Breite Auswahl an zusätzlichem Zubehör zur besseren Konfiguration und einfachen Handhabung des Fahrwagens.



Fahrwagen : ESC 260056

Gewicht :	45 kg
Abmessungen (L x B x H) :	1.190 x 740 x 1.415 mm

Geeignet zur Aufnahme von Gasflaschen, Pulverförderer, Energiequelle und Kühlgerät.

Castolin Eutectic GAP-Brenner

Wenn das Schweißgerät das Herz des Systems ist, dann sind die GAP-Brenner und das entsprechende Zubehör (Anoden, Pulver und Schutzgasdüsen) vielleicht mit den Händen eines Uhrmachers vergleichbar : Präzise Fertigung und ausgefeiltes Design sowie Langlebigkeit und Zuverlässigkeit sind unerlässlich. Deshalb entwickelt Castolin Eutectic die Brenner dieser Baureihe ständig weiter – um deren Leistung und Arbeitsergebnisse zu verbessern. Wenn Sie hier nicht den Brenner finden, der zu Ihrer Anwendung passt, wenden Sie sich bitte an unsere Vertretung – weitere PTA-Brenner und Zubehör können auf Wunsch entwickelt werden.

GAP E12N



Bauform :	horizontal
Stromstärke bei 100 % ED :	max. 100 A
Pulvermenge :	--
Gewicht mit Schlauchpaket :	1,9 kg (4 m)
Beschreibung :	flüssigkeitsgekühlter Handbrenner, lieferbar auch mit 70°- und 180°-Hals. Schlauchpaket : 4-6-8 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage. Kaltdrahthalterung lieferbar.

GAP E15N



Bauform :	horizontal
Stromstärke bei 100 % ED :	max. 150 A
Pulvermenge :	--
Gewicht mit Schlauchpaket :	ca. 2,5 kg (4 m)
Beschreibung :	flüssigkeitsgekühlter Handbrenner, lieferbar auch mit 70°- und 180°-Hals. Schlauchpaket : 4-6-8 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage. Kaltdrahthalterung lieferbar.

GAP E80



Bauform :	horizontal
Stromstärke bei 100 % ED :	max. 80 A
Pulvermenge ** :	5-20 g/min
Gewicht mit Schlauchpaket :	2,0 kg (3 m)
Beschreibung :	3-m-Schlauchpaket, flüssigkeitsgekühlter Hand-Pulverbrenner.

E54 S-M-D-DL



Bauform :	horizontal
Stromstärke bei 100 % ED :	max. 200 A
Pulvermenge ** :	10 - 40 g/min
Beschreibung :	Maschinen-Pulverbrenner für Innenbeschichtungen von Teilen > 80 mm Ø, in vier verschiedenen Längen (Ausführungen) lieferbar : 330(S), 550(M), 920(D) und 1770(DL)mm. mit verschiedenen Schlauchpaket-Längen. Wird auf Anfrage gebaut, bitte Lieferzeit erfragen.

GAP E52



Bauform :	vertikal
Stromstärke bei 100 % ED :	max. 200 A
Pulvermenge ** :	3 - 80 g/min
Gewicht mit Schlauchpaket :	4,8 kg (4 m)
Beschreibung :	flüssigkeitsgekühlter Maschinen-Pulverbrenner für allgemeine Anwendungen. Kaltdrahthalterung lieferbar. Schlauchpaket : 4-6-8 m; längere Schlauchpakete auf Anfrage. Große Auswahl an Anoden und Pulverdüsen.

GAP E42



Bauform :	vertikal
Stromstärke bei 100 % ED :	max. 200 A
Pulvermenge ** :	3 - 140 g/min
Gewicht mit Schlauchpaket :	3,7 kg (4 m)
Beschreibung :	flüssigkeitsgekühlter Maschinen-Pulverbrenner für Hochleistungsanwendungen. Kaltdrahthalterung lieferbar.

Die max. Pulverfördermenge ist auch von der Pulverdichte, den Einstellungen des Pulverförderers und vom Anodentyp abhängig.

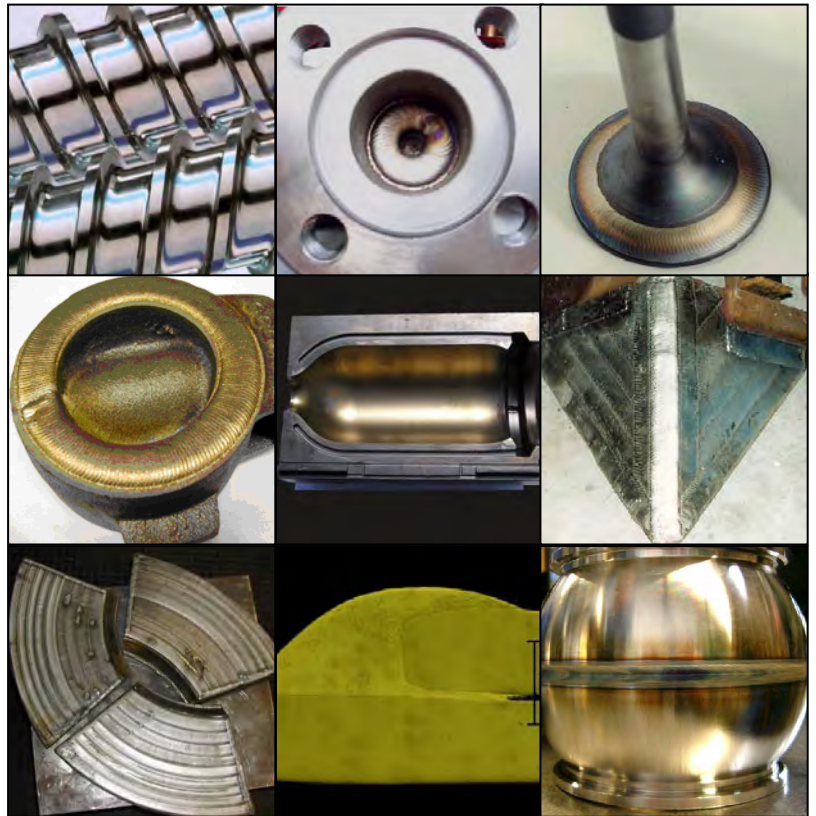


Es wurde ein umfangreiches Sortiment an Anoden, Pulver- und Gasdüsen entwickelt, das ständig verbessert wird, um optimale Zugänglichkeit, Förderung und Aufschmelzung des Pulvers auch bei den schwierigsten Werkstücken zu ermöglichen.

Anwendungsorientierte Entwicklung

Castolin Eutectic entwickelt und baut GAP -Schweißgeräte und Zubehör in verschiedenen Ausführungen und Größen als Standard- oder Sondermodelle.

Unser Techniker-Team kann die kostengünstigste, auf Ihre konkrete Anwendung zugeschnittene Lösung entwickeln. Von der Energiequelle über Vorschub-/Fördereinrichtungen und Schweißbrenner bis hin zu Handhabungsgeräten oder Robotern – wir kümmern uns um alle Details. Lassen Sie sich von unseren Spezialisten überraschen – wir sprechen nie über Produkte, sondern über Anwendungen und Lösungen, die Ihrem Bedarf und Ihren Anforderungen gerecht werden.



Castolin Eutectic GAP - Schweißlegierungen

Castolin Eutectic ist seit einem Jahrhundert der Marktführer und Anwendungsspezialist im Bereich der Verschleißschutz- und Aufschmelztechnik. Wir produzieren die breiteste Palette an Zusatzlegierungen für die Schweiß-, Beschichtungs- und Löttechnik, die heute auf dem Markt erhältlich ist. Wir bieten Ihnen eine umfassende Auswahl an GAP-Schweißlegierungen in verschiedenen Formen, die nahezu jede Anwendung im Bereich des Plasma Schweißens mit übertragenem Lichtbogen abdeckt:

- EuTroLoy Pulver auf Ni-, Co-, Fe- oder Cu-Basis für verschleißfeste Beschichtungen
- EuTroLoy Pulver auf Ni-Basis, gemischt mit DIAMAX Hartstoffen für höchste Abrasions- und Erosionsbeständigkeit
- Laserdrähte sowie Laser- und WIG - Stäbe für das Hand - und Mikro-Plasma-schweißen
- Massiv- und Fülldrähte für das Plasma-Kaltdraht-Schweißen
- Lote und Pulver für das Plasmalöten

Fordern Sie bei der zuständigen Castolin Eutectic Vertretung weiterführende Informationen an.



YOUR RESOURCE FOR PROTECTION, REPAIR AND JOINING SOLUTIONS



Switzerland
Castolin Eutectic Intl. S.A.
Case postale 360
CH-1001 Lausanne
Tél. +41.21. 694.11.11
Fax +41.21. 694.11.70

U.S.A.
Eutectic Corporation
N94 W14355 Garwin Mace Drive
Menomonee Falls WI 53051
Tel. +1 (262) 255.55.20
Fax. +1 (262) 255.55.42

Australia
Eutectic Australia Pty. Ltd.
Unit 21, 317-321 Woodpark Road
Smithfield NSW 2164 Sydney
Tel. +61.2. 87.86.37.05
Fax +61.2. 97.25.33.76

Germany
Castolin GmbH
Gutenbergstraße 10
D-65830 Kriftel
Tel. +49.6192. 40.30
Fax +49.6192. 40.33.14

We reserve the right to improve or modify these information or technical specifications without previous notice. © by Castolin Eutectic 11-2006