

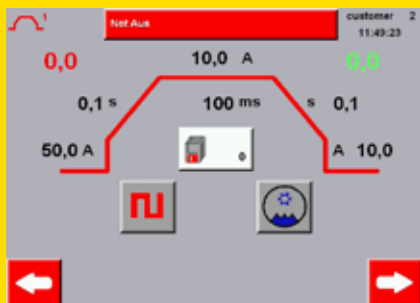
Сварка и наплавка дугой с плазменным переносом (РТА процесс)

## MICRO GAP 50 DC

*Сильнее, with  
Castolin Eutectic*

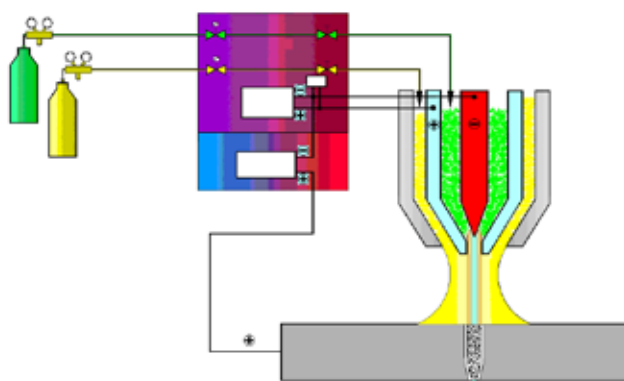


- Для ручной сварки и наплавки на малых токах
- Плазменная сварка, плазменная точечная сварка, TIG сварка
- Предельно понятная панель управления
- Простая установка параметров сварочного процесса
- Компактный дизайн



Плазменная сварка

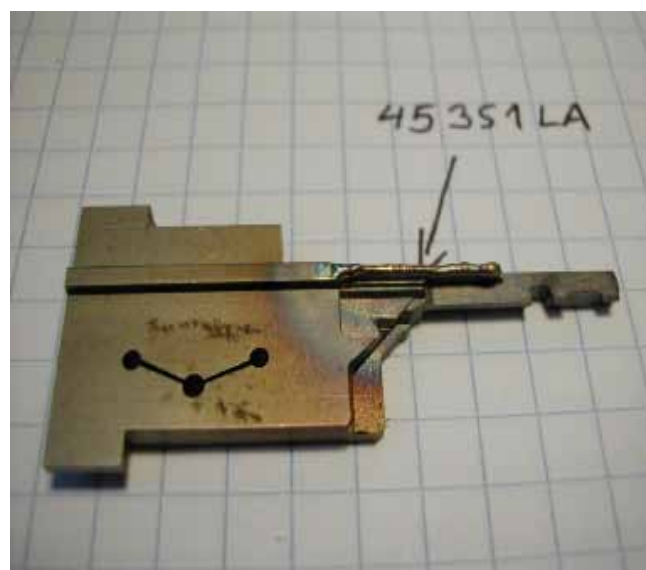
## Почему Micro GAP 50 DC ?



Micro GAP 50 DC поддерживает процесс сварки дугой с плазменным переносом (РТА). GAP-процесс идеален для наплавки и соединения деталей. Плотная, высококонцентрированная дуга образуется путем сжатия плазмообразующего газа между соплом и электродом горелки. Дуга с плазменным переносом быстро плавит локализованную поверхность, дополнительно защищаемую инертным газом. Подача наплавляемого материала в виде порошка или проволоки происходит независимо от плазменной дуги; существует множество различных конфигураций комплекса плазменной сварки и наплавки.

GAP (GasArcProcess) технология имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционной дуговой сваркой:

- высокая плотность и сфокусированность дуги
- сверхвысокая скорость плавления
- однородность наплавленного слоя, отсутствие брызг и пор.
- перемешивание, тепловложение, отклонения, зона термического влияния гораздо меньше, чем при обычных видах сварки.
- идеальный контроль за толщиной наплавочного слоя
- высочайшая чистота и качество наплавки
- гладкая поверхность наплавочного слоя снижает время последующей мехобработки
- воспроизводимость операций



GAP процесс обеспечивает гладкий шов без пор и брызг, и практически не требует последующей мехобработки, что позволяет снизить общую стоимость работ.

Со всеми этими преимуществами, GAP-процесс предназначен для работ, которые требуют высокой точности, минимальных отклонений и тепловложений. GAP-технология также обеспечивает исключительную чистоту материала наплавки непосредственно с первого слоя.

В связи с высокой производительностью, точностью контроля за толщиной наплавочного слоя, качеством поверхности наплавки, GAP-процесс позволяет значительно сократить производственные затраты за счет экономии потребления материалов и снижения общего времени проведения операций.



Сфокусированная плазменная дуга имеет точное управление, тем самым позволяя достигать минимального уровня растворения, который только возможен в дуговом процессе.

## Для всех ручных видов сварки на малых токах

Micro GAP 50 DC идеален для ручного применения, когда требуется точность и высокое качество материала наплавки, когда полная автоматизация невозможна или невыгодна из-за небольшого количества изделий. Для заказа доступны различные варианты конфигурации. Операции производятся как через дистанционное управление, так и с панели управления источника тока. Micro GAP 50 DC разработан для ручной и полуавтоматической сварки, которые требуют частой смены значений параметров. Все настройки отображаются на ЖК-дисплее в виде понятных символов и текста, с возможностью сохранения в память до 100 различных настроек процесса. Особо мощный инверторный писточник выдает ток от 0.5 до 50А, который вполне достаточен для микро-плазменной сварки.



Micro GAP 50 DC	ESC: 757806
Напряжение сети	3x 400V±15%
Частота сети питания	50/60 Гц
Предохранитель сети	max. 16 A
Потребляемая мощность, макс	3.5 kVA
Средний потребляемый ток	9.6 A
Cosphi:	0.99
Класс защиты:	IP 23
Напряжение холостого хода пилот дуги:	85V DC
Напряжение холостого хода источника:	100V DC
Максимальный ток (100%ПВ):	33 A
Максимальный ток (60%ПВ):	40 A
Максимальный ток пилот-дуги(100%ПВ):	5 A
Диапазон тока плазма-сварка/ TIG сварка / точечная сварка:	0.5 ÷ 50 A
Диапазон тока пилот-дуги:	0.5 ÷ 50 A
Габариты (Д x Ш x В ):	655 x 310 x 605 мм
Вес:	46.5 кг

## Ориентир развития - применение

Castolin Eutectic разрабатывает и производит аппараты GAP и аксессуары различного исполнения – как стандартные, так и особые. Наши технические специалисты могут изготовить любые дополнения для эффективного решения ваших задач. От источника тока, блока подачи порошка/проволоки и горелок, до особых приспособлений - мы уделяем внимание каждой мелочи. Позвольте нашим специалистам удивить вас: мы никогда не говорим о продукте - мы всегда предлагаем конкретные конструктивные решения!



Горелка E5N / ESC 757807

Широкий выбор анодного порошка и сопел, которые были разработаны для оптимизации производительности работы горелок

## Castolin Eutectic GAP – материалы для сварки и наплавки

Вот уже более ста лет компания Castolin Eutectic является лидером по производству материалов и применению технологии наплавки износостойких материалов. Мы производим широкий ассортимент специальных сплавов и припоев для наплавки и нанесения покрытий и. Мы предлагаем вам всесторонний выбор материалов для GAP-сварки в различных формах, предназначенных для любого дугового процесса с плазменным переносом: порошок EuTroLoY на базе Ni, Co, Fe или Cu для износостойких покрытий; порошок EuTroLoY на основе Ni, смешанный с твердыми материалами DIAMAX для анти эрозийно-абразивного износа; лазерная проволока и TIG - прутки для ручной микро-плазменной сварки; цельная и порошковые проволоки для полуавтоматической плазменной сварки; порошки и припой для плазменной пайки и напыления. Ниже вы найдете сварочные материалы от LaserTech артикульные номера материалов для лазерной и микро-плазменной сварки. Более полную информацию об ассортименте нашей продукции мы сможете получить, обратившись к представителю компании Castolin Eutectic в вашем регионе.

Артикул.№	Материал	Область применения
LaserTech 45273 LA X	1.5424	Для упрочнения поверхности деталей, из материала 1.2311 или 1.2312, также пригоден для последующего структурного травления.
LaserTech 45301 LA X	1.2567	Для жаропрочных покрытий. При лазерной сварке, первый слой склонен к растрескиванию. Требуется предварительный подогрев и нанесение подслоя.
LaserTech 45303 LA X	1.3348	Для упрочнения поверхности и кромок инструмента, склонных к износу. Рекомендуется предварит. подогрев. Также для сталей, работающих при отриц. температурах (например сталь 1.2379) стойкость первого слоя к трещинам
LaserTech 45351 LA X	1.4718	Для износостойких покрытий режущего, гнущего или сверлильного оборудов. а также различных деталей, работающих при высоких температурах. Восстановление режущих кромок посредством лазерной наплавки.
LaserTech 45353 LA X	1.4115	Для сварки коррозионностойких сталей с ферритной или мартенситной структурой. Высокая стойкость к абразиву, адгезии и кавитации, может также использоваться и в комбинированных износостойких системах.
LaserTech 45355 LA X	1.6356	Высоколегированная, мартенситная проволока для защитного упрочнения литейных форм, деталей резательных машин. Особо подходит для сталей 1.2343 и 1.2344
LaserTech 45366 LA X	≈ X 35 CrMoMn 7-2-1	Для среднего упрочнения поверхностей инструмента, работающего при высоких и низких температурах.
LaserTech 45367 LA X	≈ X 25 CrMo 5-4	Для деталей, работающих при высок. температурах, например многопроходная лазерная наплавка бойков.
LaserTech 45368 LA X	≈ X 10 CrMo 6-3	Похожа на LaserTech 45367 LA, но имеет меньшую стойкость к растрескиванию. Для демпферных слоев, например между контуром и охлаждением.
LaserTech 45369 LA X	1.4122	Коррозионностойкие защитные покрытия для работы при температурах до 450°C.
LaserTech 45553 LA X	1.4576	Для сварки компонентов из нержавеющей стали, имеющих низкую твердость и высокую вязкость.
LaserTech 45612 LA X	2.4806	Проволока на основе никеля, не образует окалины до 1000 °C, Жаропрочность до 850 °C, сохраняет пластичность до -196 °C. Стойкость к растрескиванию.
LaserTech 45658 LA X	2.4839	Проволока на основе никеля, высокая коррозионная стойкость практически во всех окислительных средах.
LaserTech 45860	3.7036	Для сварки и нанесения покрытий схожих по составу титановых сплавов.

**Ваш надежный партнер в области защиты, восстановления и сварочных технологий**



Castolin GmbH  
Gutenbergstraße 10  
D - 65830 Kriftel  
Tel : +49 6192 403-0  
Fax : +49 6192 403-306  
e-mail : castolin@castolin.de  
Internet : www.castolin.de

Castolin Ges m.b.H  
Brunner Straße 69  
A - 1235 Wien  
Tel : +43 1 869 4541-0  
Fax : +43 1 869 4541-0  
e-mail : castolin@castolin.at  
Internet : www.castolin.at

ООО "Мессер Эвтектик Кастолин"  
Россия  
г. Москва, ул. Б. Тульская, д. 10, стр. 9  
оф. 9510  
Tel : +7 (495) 564-86-80; 771-74-12  
Fax : +7 (495) 231-38-75; 564-86-82  
e-mail : INFO@mec-castolin.ru  
Internet : www.castolin.com/ru-RU