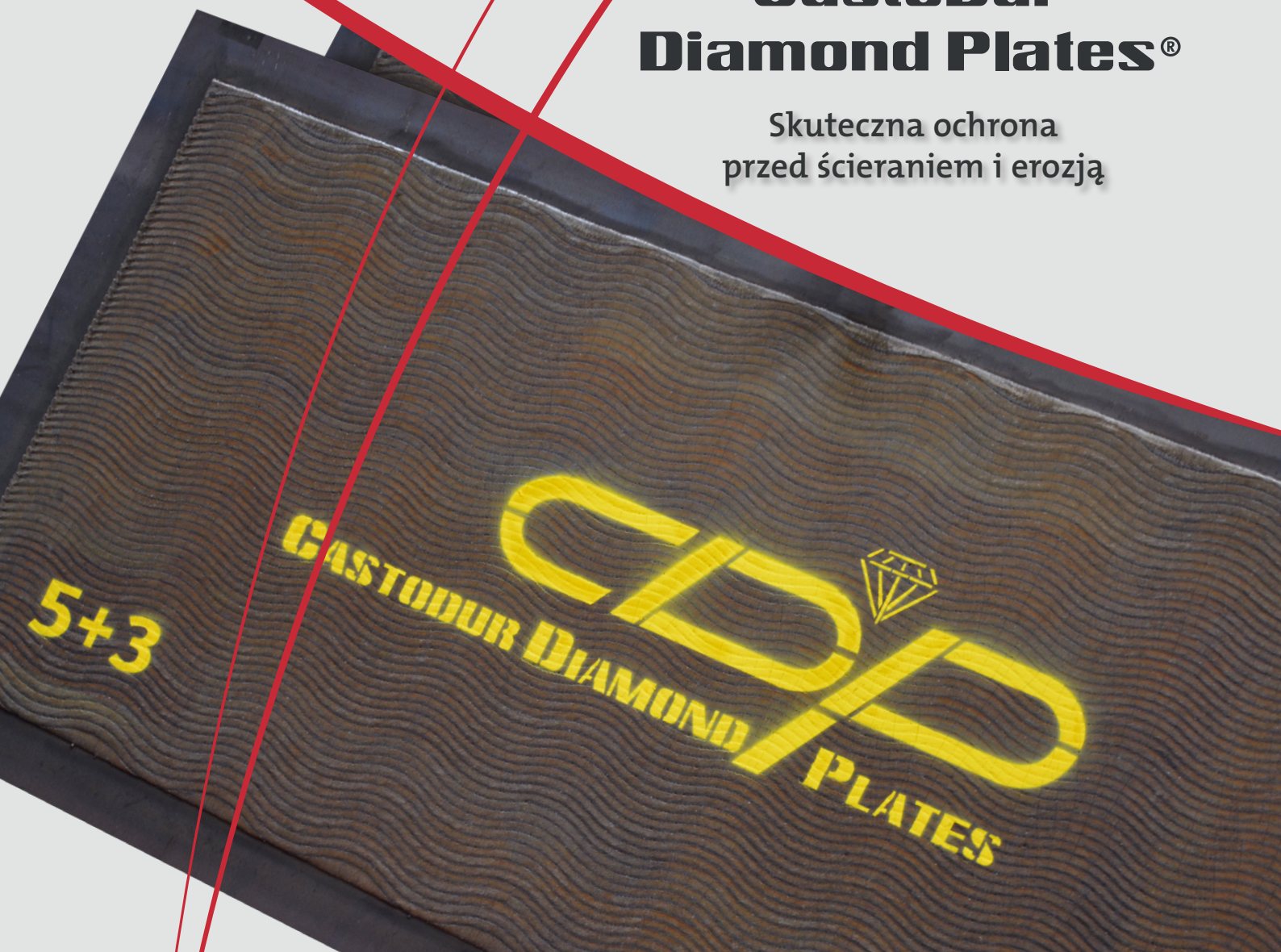




## CastoDur Diamond Plates®

Skuteczna ochrona  
przed ścieraniem i erozją



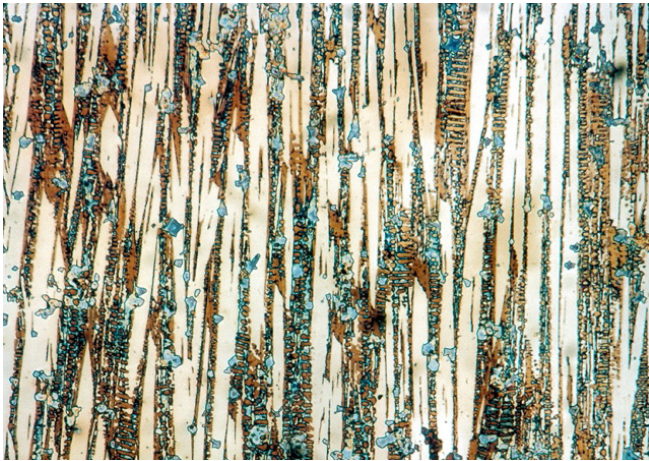
- Zmniejszenie kosztów utrzymania ruchu poprzez wydłużenie trwałości zabezpieczonych powierzchni
- Łatwe zabezpieczanie dużych powierzchni – prosty montaż, niewielki ciężar
- Najwyższa jakość dzięki nowoczesnej inżynierii materiałowej i komputerowo kontrolowanemu procesowi produkcji



# CastoDur Diamond Plates

Płyty CastoDur Diamond Plates® (CDP®) to warstwowe wykładziny produkowane w procesie napawania łukowego lub w piecu próżniowym poprzez dyfuzyjne wiązanie proszków cermetalowych. Łatwo spawalna blacha nośna pokrywana jest odporną na zużycie warstwą.

Niezależnie od sposobu wytwarzania płyty CDP® odznaczają się bardzo wysoką jakością wykonania, stałą na całej powierzchni arkusza i identyczną na poszczególnych arkuszach tego samego typu. Zastosowanie powłok napawanych, z racji łatwości wpływania na ich skład chemiczny, stanowi bardzo skuteczną metodę zabezpieczania powierzchni przed zużyciem.



Mikrostruktura napoiny z gęsto upakowanymi i odpowiednio uformowanymi twardymi składnikami w osnowie – dla zwiększenia odporności na zużycie

Obecność w wierzchniej warstwie bardzo twardych faz (1500 – 3000 HV) umieszczonych w sposób uporządkowany w osnowie, gwarantuje zwiększoną żywotność płyt, których twardość 2-3 krotnie przewyższa twardość najczęściej spotykanych ścierniw.



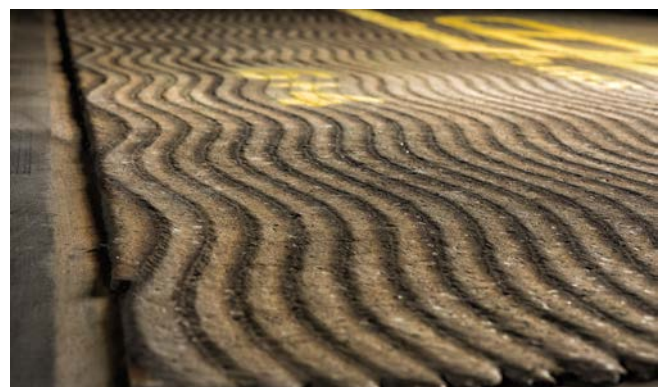
Dział produkcji płyt CDP®

Produkcja płyt CDP® podparta jest rozbudowanym programem badań naukowych. Odbywa się na zautomatyzowanych stanowiskach sterowanych komputerowo. Pełna kontrola procesu napawania oraz krystalizacji powłoki sprawia, że jej struktura – niezależnie od składu chemicznego i twardości faz – zapewnia stałą, wysoką jakość końcowego produktu.

## Rodzaje płyt CastoDur Diamond Plates®

**Płyty Standard lub XuperWave S** – napoina płyt napawana łukowo drutem proszkowym samoosłonowym, o prostych ściegach (Standard) lub z wyjątkową fakturą ściegów XuperWave S, których odporność na erozję jest znacznie wyższa.

**Płyty z powłoką proszkową** – płyty wykonane w piecu próżniowym w technologii przetapiania proszków samotopnikujących; ich główną zaletą jest uzyskanie powłoki w 100% niewymieszanej



Płyta CDP® z napoiną XuperWave S

z materiałem bazowym, zapewniającą maksymalną odporność na zużycie, nawet przy kilku milimetrach grubości powłoki.

**Płyty napawane laserowo LC8** – odznaczają się bardzo małym stopniem wymieszania z materia-

łem bazowym oraz dużą ilością węglików wolframu (60%). Jej niewielki ciężar pozwala ograniczyć masę pracujących części maszyn, zmniejszyć naprężenia mechaniczne i wydłużyć czas pomiędzy remontami.



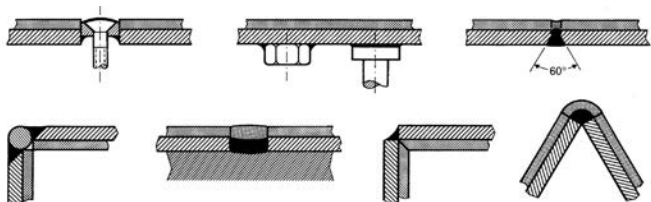
Płyta CDP® z powłoką proszkową



Płyta CDP® napawana laserowo LC8

Płyty CDP® powstają jako płaskie, standardowe arkusze, które następnie mogą być cięte plazmowo, laserowo lub strumieniem wody, gięte i łączone tworząc fragmenty wykładzin lub części urządzeń pracujących w warunkach intensywnego ścierania czy erozji.

## Montaż i łączenie płyt CDP®



	Elektrody otulone	Oślonowe druty proszkowe	Druty pełne
Materiały do spawania blachy nośnej	Castolin 6666	EnDotec DO*266 S	CastoMag 45203
	Castolin XHD-646	EnDotec DO*02	CastoMag 45252
	Castolin 2222 XN	EnDotec DO*622 S	CastoMag 45554 S
Materiały do napawania złącza	Castolin N 5006	EnDotec DO*31	
	Castolin XHD-6710	EnDotec DO*11	

Materiały dodatkowe do spawania i napawania złącza

## Aplikacje



Wirnik kruszarki



Stożek cyklonu

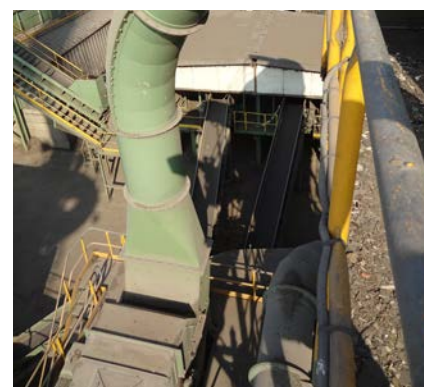


Mieszalnik Betonu



# Asortyment płyt CDP®

TYP	Grubość podkładu (mm)	Grubość napoiwy (mm)	Standardowy arkusz – część napawana	Oznaczenie	Zastosowania	Uwagi
CDP® XuperWave S	5	3	2740 x 1230 mm	4666 DXWs 0503	Silna erozja, ścieranie połączone z niewielkimi udarami. Temperatura pracy do 450°C	Możliwość wykonania na podkładzie z blachy kwasoodpornej, żaroodpornej i innych oraz wykonania napoiw o grubości 8 mm – na zamówienie
	6	4		4666 DXWs 0604		
	8	4		4666 DXWs 0804		
	8	5		4666 DXWs 0805		
	10	5		4666 DXWs 1005		
	15	5		4666 DXWs 1505		
CDP® 4666	5	3	2740 x 1220 mm	4666 DP 0503	Ścieranie połączone z niewielkimi udarami, erozja. Temperatura pracy do 450°C	
	6	4		4666 DP 0604		
	8	4		4666 DP 0804		
	8	5		4666 DP 0805		
	10	5		4666 DP 1005		
	15	5		4666 DP 1505		
	20	5		4666 DP 2005		
	5	3		2740 x 1220 mm		
6	4	4624 DP 0604				
8	4	4624 DP 0804				
8	5	4624 DP 0805				
10	5	4624 DP 1005				
15	5	4601 DP 1505				
CDP® 4623i	10	5	2740 x 1220 mm	4623 DP 1005	Ścieranie połączone z silnym udarem. Temperatura pracy do 150°C	
	12	7		4623 DP 1207		
	15	5		4623 DP 1505		
CDP® 3952	6	4	2740 x 1220 mm	3952 DP 0604	Ścieranie i erozja w temperaturze do 600°C	Produkcja na zamówienie
	8	4		3952 DP 0804		
	8	5		3952 DP 0805		
	10	5		3952 DP 1005		
	15	5		3952 DP 1505		
	2	1		1200 x 800 mm		
4	2	112 DP 0402				
CDP® 496	4	2	1200 x 800 mm	496 DP 0402	Ścieranie i adhezja – bardzo niski współczynnik tarcia	
LC8	3	1	980 x 980 mm, 980 x 1960 mm	–	Silna erozja i ścieranie	–
	4	1,5				



**Twój partner w technologiach napraw, regeneracji, cięcia i łączenia**

**Castolin Sp. z o.o.**

ul. Leonarda da Vinci 5  
44-109 Gliwice  
tel. +48 32 230 67 36  
castolin@castolin.pl

[www.castolin.pl](http://www.castolin.pl)