

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Castolin

MIG / MAG

TIG

Воздушно-плазменная резка

ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА И НАПЛАВКА

РТА

MMA

Содержание

Процесс MIG/MAG

Metal Inert Gas/Metal Active Gas (полуавтоматическая сварка в среде защитных газов)	3
CastoMIG 500P / 630P	4
CastoMIG 500DP	5
XuperArc 500PP	6
CastoMIG 200DP	7
CastoPlus 496G	8
CastoPlus 507W	9
CastoPlus 550W	10
CastoPlus 506W	11
MSG 430	12
CastoPlus 400 MPW	13
Специальные MIG/MAG горелки для внутренней наплавки INNER1000 & INNER2000	14

Процесс TIG

Tungsten Inert Gas (сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа)	15
CastoTIG 500 AC/DC Pulse	16
CastoTIG 200 AC/DC Pulse PFC	17
TIG горелка G260F	18
TIG горелка W180F	19

Процесс ММА

Manual Metal Arc (ручная сварка штучным электродом)	20
CastoARC 160 mini	21
CastoARC 315 ST mini	22

Процесс Плазменной Резки

Резка плазменной дугой	23
AirJet 105 CNC	24
AirJet 160	25
Плазмотрон C100R	26

Другие процессы

Установка электродуговой металлизации ArcSpray A	27
Установка конденсаторной сварки CastoTIP CD-66	28
Установка лазерной сварки CastoLASER 1500W	29
Установка лазерной наплавки LaserClad 2000	30
Автоматический комплекс LaserClad 4000 Auto-Picks	31
Автоматические системы сварки и наплавки порошком и проволокой на основе источников Лазера (Laser) или Плазмы (РТА)	32

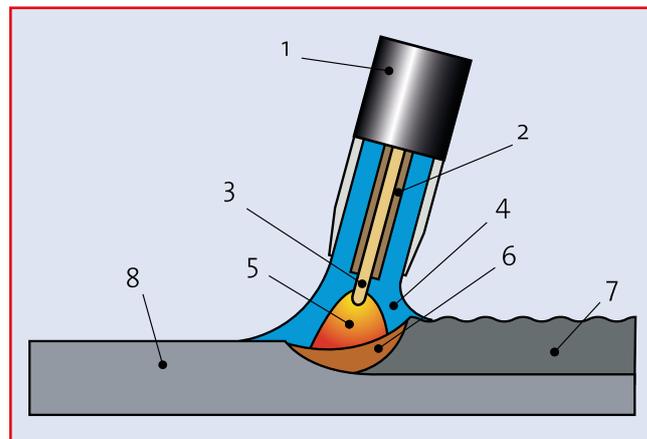
Используемые символы



Процесс MIG/MAG

Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов Metal Inert Gas/Metal Active Gas

В процессе MIG сварки, как и в процессе MMA, источником тепла является дуга, образующаяся при коротком замыкании электрода с рабочей поверхностью; . Основное отличие заключается в том, что здесь электродом является металлическая проволока малого диаметра, автоматически подающаяся в сварочную ванну с большой скоростью, а зона сварки надежно защищается потоком инертного или активного газа. Так как проволока подается непрерывно, данный процесс относят к полуавтоматическому виду сварки. Различают обычный и импульсный режимы MIG/MAG сварки. Импульсный режим подразумевает стабилизацию дуги при малых значениях тока ниже порогового уровня, для избежания коротких замыканий в сварочной ванне и образования брызг. Перенос металла осуществляется импульсным током, при этом каждый импульс отделяет одну каплю металла от электрода. Компания Castolin Eutectic разработала особые проволоки **EnDOtec®** (порошковая) и **CastoMag®** (цельная) для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.

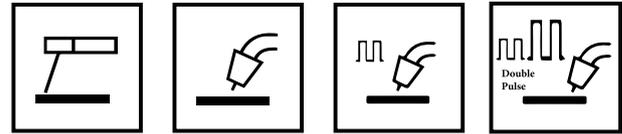


- 1) Газовое сопло - 2) Контактный наконечник
- 3) Проволока - 4) Защитный газ - 5) Дуга
- 6) Сварочная проволока - 7) Шов
- 8) Основной металл



CastoMIG 500P / 630P

арт. 72300009 / 72300084



Ключевые особенности:

- Импульсный режим сварки
- Высокопроизводительный / MIG/MAG инвертор
- Отдельный подающий механизм
- 2Т/4Т/Прихватка
- Защита от перегрева и нестабильности входного напряжения
- Продувка газа/бестоковая подача проволоки
- Режим заварки кратера
- Синергетическая настройка параметров в импульсном режиме
- Сварка ММА
- Сварка порошковой проволокой
- 15кг/20кг максимальный размер катушки
- Диаметры проволоки 1.0/1.2/1.6/2.0/2.4/2.8 мм
- Стабильная и устойчивая дуга
- Режим Double Pulse



Процесс MIG/MAG

CastoMIG 500P/630P - цифровой инверторный аппарат с функцией импульсной сварки, цифровой панелью настройкой синергетических сварочных программ основных конструкционных материалов.

CastoMIG 500P/630P обеспечивает отличную производительность и надежность для тяжелого производства. Оснащается соединительным кабелем длиной 10 метров (опционально до 50 метров). Импульсный режим позволяет производить сварку наплавку высокого качества на повышенных скоростях, с минимальным разбрызгиванием металла.

Стандартная комплектация

Соединительный кабель 10 метров



4 метра КЗ 50mm², 600А



Тележка, Блок жидкостного охлаждения горелки, ролики подачи проволоки 1.2/1.6V и 1.0/1.2V

Опционально



Технические характеристики

Характеристика	CastoMIG 500P
Напряжение сети питания	AC400V-50/60Hz
Потребляемая мощность	24.7 кВт
Потребляемый ток	37.4 А
Диапазон тока сварки	20 (50)-500 (630) А
Диапазон напряжения	16.5-50 В
Скорость подачи проволоки (м/мин)	3-18
Соединительный кабель	10м (от 1 до 50 – на заказ)
ПВ (%)	60
Класс защиты / изоляции	IP21S/F
Габариты (Д*Ш*В)	775*375*675 мм
Вес источника тока	42 кг

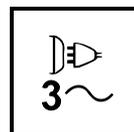
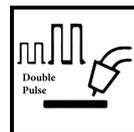
CastoMIG 500 DP

арт. 72300008



CastoMIG 500DP - профессиональный цифровой сварочный полуавтомат с функцией двойного импульса для сварки нержавеющей, черных и цветных металлов, оснащен мощными IGBT транзисторами с микропроцессорным управлением.

Характеристика	CastoMIG 500DP
Напряжение сети питания	AC400V±15%
Потребляемая мощность	25.3 кВт
Частота сети питания	50/60 Гц
Потребляемый ток	38.4 В
Напряжение хол. хода	78 В
Диапазон тока сварки	30-500А
Диапазон напряжения	12-45В
ПВ	60%
Коэффициент мощности	0.93
КПД	87%
Тип механизма подачи	Отдельный
Скорость подачи проволоки	1.8-18 м/мин.
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Соединительный кабель	10м (от 1 до 30)
Вес общий	105 кг
Габариты в сборе	1020*450*1140 мм
Робот-интерфейс	Встроен



Ключевые особенности:

- Полностью цифровой, промышленный, программируемый, multifunctional IGBT сварочный инвертор MAG/MIG сварки
- Одинарный и двойной импульс с микропроцессорным контролем
- Профессиональная база сварочных программ для различных материалов
- Контроль глубины проплавления
- Цифровое отображение кодов ошибок
- Жидкостное охлаждение горелки
- Программы для сварки конструкционных сталей, легированных сталей и алюминия
- Диаметры проволоки 0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.8 мм
- Улучшенная система охлаждения и защиты от пыли внутренних элементов аппарата
- Ячейки памяти для сохранения индивидуальных программ сварки
- Легкая настройка параметров даже для начинающего сварщика

Процесс MIG/MAG

Стандартная комплектация

Соединительный кабель 10 метров



4 м Кабель КЗ 70mm², 600А



Тележка, Блок жидкостного охлаждения горелки, ролики подачи проволоки 1.2/1.6U и 1.0/1.2V

Опционально

Сварочная горелка CastoPlus 550W

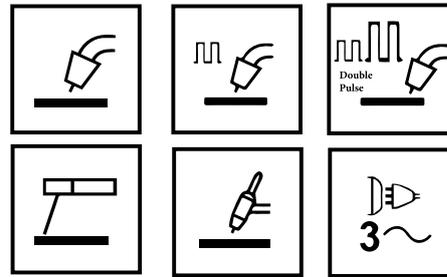


HyperARC 500PP

арт. 72300056



HyperARC 500PP - профессиональный цифровой сварочный полуавтомат с функцией двойного импульса для сварки нержавеющей стали, черных и цветных металлов. Выполняет сварку с превосходным качеством шва, уменьшает сварочные деформации, минимизирует разбрызгивание металла и является мощным и надежным промышленным решением не только для сварки, но и для защитной наплавки конструкций.



Ключевые особенности:

- Полностью цифровой, промышленный, программируемый, multifunctional IGBT сварочный инвертор MAG/MIG, TIG, MMA сварки
- Одинарный и двойной импульс с микропроцессорным контролем
- Профессиональная база сварочных программ для различных материалов
- Специальные программы для сварки корня шва RootArc
- Высококонтрастный цветной LCD дисплей 7"
- Цифровое отображение кодов ошибок
- Жидкостное охлаждение горелки
- Программы для сварки конструкционных сталей, легированных сталей и алюминия
- Диаметры проволоки 0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4/2.8 мм
- Улучшенная система охлаждения и защиты от пыли внутренних элементов аппарата
- Ячейки памяти для сохранения индивидуальных программ сварки.
- Готов к работе с горелками Push-pull до 8м
- Подключение педали или пульта ДУ
- Легкая настройка параметров даже для начинающего сварщика

Характеристика	CastoMIG 500DP		
Напряжение сети питания	AC380V±10%		
Частота сети питания	50/60 Гц		
Тип процесса сварки	MIG	TIG	MMA
Потребляемый ток, А	40.8	34.3	42.4
Потребляемая мощность, кВт	28.2	23.8	29.4
Напряжение хол. хода	90 В	92	94 (24 VRD)
Диапазон тока сварки	20-500А	10-500	10-500
Диапазон напряжения	16-34В	12-30В	22-45В
ПВ	60% (500А)	100% (410А)	
Коэффициент мощности	0.75		
КПД	87%		
Тип механизма подачи	Отдельный		
Скорость подачи проволоки	1.8-24 м/мин.		
Класс защиты	P21S (IP23S-опция)		
Класс изоляции	F		
Соединительный кабель	5М (10М, 15М.....до 30М)		
Вес общий	105 кг		
Габариты в сборе	1020*450*1140 мм		



Стандартная комплектация

Соединительный кабель 5 метров

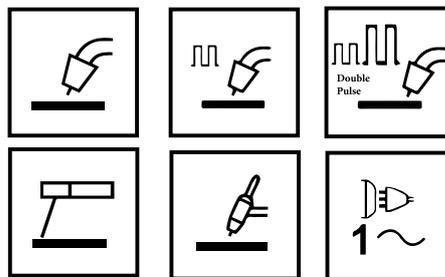
3м Кабель КЗ 70mm², 600А



Тележка, Блок жидкостного охлаждения горелки, ролики подачи проволоки 1.2/1.6V

CastoMIG 200 DP

арт. 72300257



Ключевые особенности:

- Полностью цифровой, промышленный, программируемый, мультифункциональный IGBT сварочный инвертор MAG/MIG (FCAW), LiftTIG, MMA
- Напряжение питания 230В +/-10%
- 4-ех роликовый механизм подачи проволоки
- Одинарный и двойной импульс с микропроцессорным контролем
- Профессиональная база синергетических сварочных программ для различных материалов
- Высококонтрастный цветной LCD дисплей 4.3"
- Цифровое отображение кодов ошибок
- Программы для сварки конструкционных сталей, легированных сталей, алюминия и меди
- Диаметры проволоки 0.6/0.8/1.0мм
- Улучшенная система охлаждения и защиты от пыли внутренних элементов аппарата
- Ячейки памяти для сохранения индивидуальных программ сварки

Процесс MIG/MAG

Технические характеристики

Характеристика	CastoMIG 200DP		
Входное напряжение	AC 1 фаза 230В +/-10%		
Режимы	TIG DC	MIG/MAG	MMA
Потребляемый ток, мах	30.0	32.0	35.0
Потр. мощн-ть, мах, кВт	8.2	8.7	9.5
ПВ	60% 200А	60% 200А	60% 200А
	100% 135А	100% 135А	100% 120А
Диапазон тока сварки	10-200 А	50-200 А	30-200 А
Напряжение хол.хода, В	72		
КПД	85%		
Коэффициент мощности	0.8		
Класс защиты	IP21S/F		
Габариты	490*220x380 мм		
Вес источника	14.0 кг		

Комплектация:

- Обратный кабель 35мм2, 3 метра с зажимом на изделие 300А
- Горелка сварочная CastoPLUS 257G 4м
- Сварочный кабель с электрододержателем, 3 м;
- Ролики подачи проволоки 1.0/1.2V
- Шланг воздушный 3 метра

CastoPlus 496G

арт. 72300019 Горелка сварочная CastoPlus 496 G, 3м

арт. 72300020 Горелка сварочная CastoPlus 496 G, 5м

Процесс MIG/MAG



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- Газовое (воздушное) охлаждение
- ПВ 60% 490А (в среде CO₂), 460А (Ar)
- Поворотный гусак 360° с фиксацией положения + шарнирное соединение гусака + комфортная сварка в труднодоступных местах.
- Резьбовое сопло - исключает попадание воздуха в сварочную ванну из-за неплотного прилегания сопла к гусаку
- Всего 3 расходных элемента, т.к. газовый диффузор встроен в держатель наконечника.
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению.
- Доступная длина шланг-пакета 3 или 5 метров
- Евро-разъем подключения к аппарату обеспечивает универсальную совместимость работы с оборудованием любого производителя



1. Сопло газовое, коническое С16 для CastoPlus 496 G; арт. 72300021
2. Наконечник М8х30мм 1.2Cu; арт.72300077
3. Держатель наконечника для CastoPlus 496 G арт.72300022

CastoPlus 507W

арт. 72300081 Горелка сварочная Castoplus 507W, 3м
арт. 72300080 Горелка сварочная Castoplus 507W, 5м



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- Жидкостное охлаждение
- ПВ 100% 550А (в среде CO_2), 500А (Ar)
- Поворотный гусак + шарнирное соединение гусака + комфортная сварка в труднодоступных местах.
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению.
- Доступная длина шланг-пакета 3 или 5 метров
- Евро-разъем подключения к аппарату обеспечивает универсальную совместимость работы с оборудованием любого производителя

Процесс MIG/MAG



1. Сопло газовое, коническое 16мм для Castoplus 507W арт 72300082
2. Наконечник M8x30 1.2Cu; арт. 72300077
3. Диффузор газовый Castoplus 507W, пластик черный арт. 72300085
4. Держатель наконечника 25мм для Castoplus 507W арт 72300083

CastoPlus 550W

арт.72300012 Горелка сварочная Castoplus 550W, 3м
 арт.72300013 Горелка сварочная Castoplus 550W, 4м
 арт.72300014 Горелка сварочная Castoplus 550W, 5м



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- Жидкостное охлаждение
- ПВ 100% 600А (в среде Co2), 550А (Ar)
- Поворотный гусак 360° без фиксации положения + шарнирное соединение гусака + комфортная сварка в труднодоступных местах.
- Резьбовое сопло - исключает попадание воздуха в сварочную ванну из-за неплотного прилегания сопла к гусаку
- Всего 3 расходных элемента, т.к. газовый диффузор встроен в держатель наконечника.
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению.
- Доступная длина шланг-пакета 3,4 или 5 метров
- Евро-разъем подключения к аппарату обеспечивает универсальную совместимость работы с оборудованием любого производителя

Процесс MIG/MAG



1. Сопло газовое, коническое 16мм для CastoPlus 550W;
арт.72300015
2. Наконечник М8х30 1.2Cu;
арт.72300077
3. Держатель наконечника 27мм для CastoPlus 550W;
арт. 72300016



CastoPlus 506W DIGI

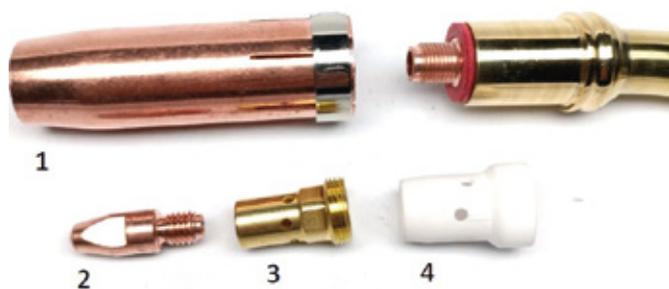
арт. 72300057 Горелка CastoPLUS 506W digital, 3м
арт. 72300136 Горелка CastoPLUS 506W digital, 5м



Ключевые особенности:

- Цифровой дисплей и удаленное управление всеми параметрами сварочного процесса
- Высокая производительность и надежность
- Жидкостное охлаждение
- ПВ 100% 500А (в среде CO₂), 450А (Ar)
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению.
- Евроразъем
- Расходные элементы совместимы с горелками Бинцель
- Доступная длина шланг-пакета до 5 метров
- Готова к работе с аппаратом ХиретARC 500 PP

Процесс MIG/MAG



1. Сопло газовое, коническое 16мм для Castoplus 507W/506W арт 72300082
2. Наконечник M8x30 1.2Cu; арт. 72300077
3. Диффузор газовый, керамический для горелки CastoPLUS 507W/506W арт.72300231 (аналог ESC.303885)
4. Держатель наконечника 25мм для Castoplus 507W/506W арт 72300083

MSG 430

арт. 72300092

Процесс MIG/MAG



Ключевые особенности:

- Специальная горелка для работы с самозащитной проволокой
- Высокая производительность и надежность
- Работа с проволокой 1.6-3.2мм
- Газовое (воздушное) охлаждение
- ПВ 60% 430А
- Экран для защиты рук от брызг расплавленного металла
- Облегченный гусак с керамическим изолятором
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению
- Шланг-пакет длиной 3м
- Евро-разъем подключения к аппарату обеспечивает универсальную совместимость работы с оборудованием любого производителя

Горелка сварочная самозащитной проволокой MSG 430, 3м арт 72300092



1. Изолятор керамический для MSG 430 арт. 72300088
2. Наконечник М10х33мм 1.6 CuCrZr арт. 72300091
3. Держатель наконечника для MSG 430 арт. 72300089

CastoPlus 400 MPW

арт. 72300058



Ключевые особенности:

- MIG/MAG Push-Pull Горелка молоткового типа
- Высокая производительность и надежность
- Жидкостное охлаждение
- ПВ 100% 450А (в среде Co2), 400А (Ar)
- Поворотный гусак + шарнирное соединение гусака + комфортная сварка в труднодоступных местах
- Резьбовое сопло- исключает попадание воздуха в сварочную ванну из-за неплотного прилегания сопла к гусаку
- Всего 3 расходных элемента, т.к. газовый диффузор встроен в держатель наконечника
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению
- Доступная длина шланг-пакета до 8 метров
- Готова к работе с аппаратом ХирерARC 500 PP

Специальные горелки для внутренней MIG/MAG наплавки INNER1000 & INNER2000



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- Внутренний диаметр наплавки:
 - INNER 1000....от 30мм
 - INNER 1000....от 80мм
- Жидкостное охлаждение
- ПВ 100% 400А (в среде CO₂), 350А (Ar)
- Никелированное покрытие гусака
- Минимальный диаметр 30мм и 70мм
- Длина гусака 1м и 2м (общая длина 3м)
- Евро-разъем подключения к аппарату обеспечивает универсальную совместимость работы с оборудованием любого производителя

Специальная горелка для внутр. наплавки INNER 2000 MIG/MAG диаметров от 80мм,
гусак 2м
арт 72300142

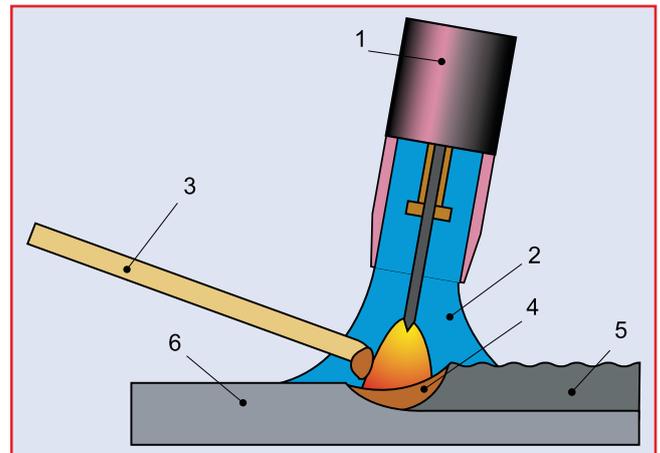
Специальная горелка для внутр. наплавки INNER 1000 MIG/MAG диаметров от 30мм,
гусак 1м
арт 72300147

Процесс TIG

Аргонодуговая сварка (Tungsten Inert Gas)

TIG сварка (аргонодуговая сварка) - сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа (Аргон). Дуга горит между свариваемым изделием и электродом (обычно из вольфрама). Электрод расположен в горелке, через сопло которой в зону сварки поступает защитный газ.

Присадочный материал подается в зону дуги со стороны и в электрическую цепь не включен. Основная область применения аргонодуговой сварки неплавящимся электродом - соединения из легированных сталей и цветных металлов. При малых толщинах TIG сварка может выполняться без присадки. Способ сварки обеспечивает хорошее качество и формирование сварных швов, позволяет точно поддерживать глубину проплавления металла, что очень важно при сварке тонкого металла. Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку электродов **CastoTig** для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.

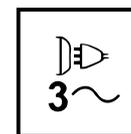
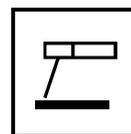


1) Сопло горелки- 2) Защитный инертный газ - 3) Присадочный пруток- 4) Сварочная ванна- 5) Сварочный шов- 6) Основной металл



CastoTIG 500 AC/DC Pulse

арт. 72300047



Процесс TIG



Ключевые особенности:

- Режимы AC/DC Tig , AC/DC Tig Pulse
- MMA AC, MMA VRD
- 2T/4T/Spot
- Подключение БЖО
- Сохранение до 10 программ сварки
- Педаль и пульт ДУ (возможно беспроводное подключение)
- 3.5" LCD дисплей с защитной крышкой
- Работа от генератора
- Обороты вентилятора в зависимости от температуры
- Встроенная защита от неисправности сети питания (по току и по напряжению), защита от перегрева

Технические характеристики

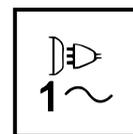
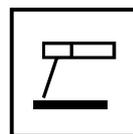
Характеристика	CastoTIG 500 AC DC Pulse			
Входное напряжение	AC400V±15%			
Режимы	TIG AC	TIG DC	MMA AC	MMA DC
Потребляемый ток, эффект. А	26.3	27.6	33	34.6
Потребляемый ток, мах, А	34.0	35.7	42.7	44.7
Потребляемая мощность, мах, кВт	23.6	24.7	29.6	31
ПВ	60% 500A 100% 400A			
Диапазон тока сварки	10-500 А			
Напряжение хол.хода	75 В	12 В		
КПД	90%			
Коэффициент мощности	0.7			
Класс изоляции	F			
Класс защиты	P21S (IP23S-опция)			
Габариты	640*245*450 мм			
Вес источника	33 кг			

Стандартная комплектация:

1. Источник тока
2. Блок жидкостного охлаждения горелки
3. Монтажная тележка
4. Обратный кабель 35мм² с зажимом на изделие 300А, 4 метра
5. Горелка W180F, 4метра, с гибким гусаком и регулятором тока

CastoTIG 200 AC/DC Pulse PFC

арт. 72300046



Ключевые особенности:

- Режимы AC/DC Tig и AC/DC Tig Pulse
- MMA AC, MMA VRD
- 2T/4T/SPOT
- Подключение БЖО
- Сохранение до 10 программ сварки
- Опционально: Педаль и пульт ДУ (возможно беспроводное подключение)
- 3.5" LCD дисплей с защитной крышкой
- Работа от генератора
- Обороты вентилятора в зависимости от температуры
- Встроенная защита от неисправности сети питания (по току и по напряжению), защита от перегрева

Технические характеристики

Характеристика	CastoTIG 200 AC DC Pulse			
Входное напряжение	AC 220V±15%			
Режимы	TIG AC	TIG DC	MMA AC	MMA DC
Потребляемый ток, эффект. А	14.9	15.9	24	24.8
Потребляемый ток, мах, А	19.2	20.5	30.9	32
Потребляемая мощность, мах, кВт	4.4	4.7	21.4	22.2
ПВ	60% 200A 100% 155A		35% 200A 100% 120A	
Диапазон тока сварки	3-200 A		10-200 A	
Напряжение хол.хода	70 В		12 В	
КПД	85%			
Коэффициент мощности	0.99			
Класс изоляции	F			
Класс защиты	IP21S			
Габариты	490*189*350 мм			
Вес источника	16 кг			

Стандартная комплектация:

1. Источник тока
2. Горелка сварочная G260F, 4 метра, с гибким гусаком и регулятором тока
3. Кабель заземления 25мм² 4 метра
4. Шланг газовый, 3 метра

G260F

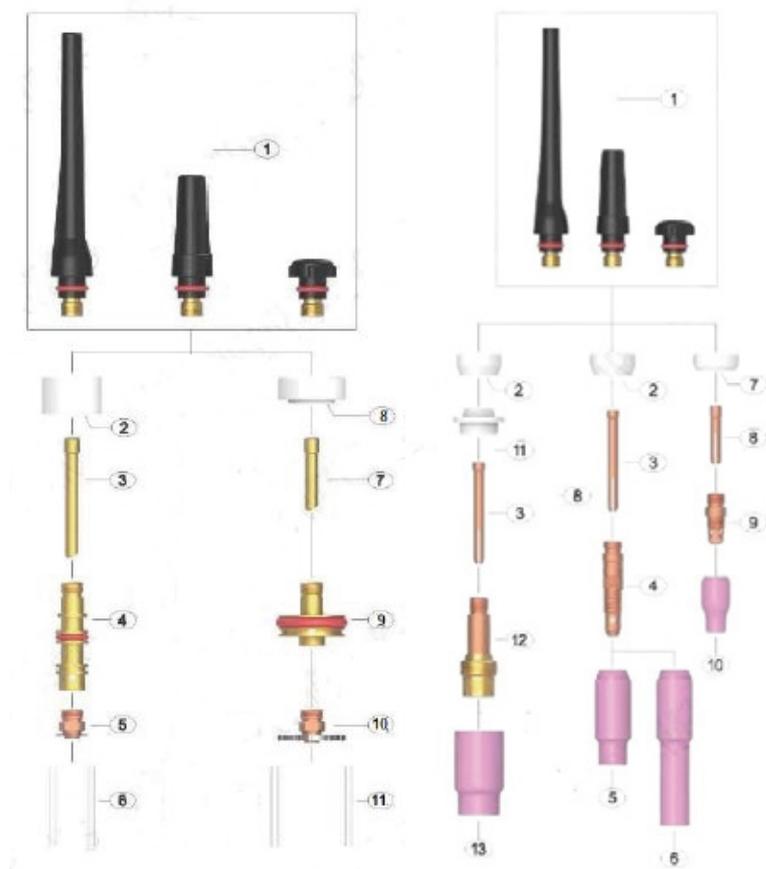
арт. 72300248 G260F 4метра
арт. 72300123 G260F 8 метров
арт. 72300249 G260F 12 метров

Процесс TIG



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- Воздушное (газовое) охлаждение
- ПВ 60% 200А DC / 160А AC
- Гибкий гусак (F)+ шарнирное соединение шланг пакета = комфортная сварка в труднодоступных местах
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению
- Доступная длина шланг-пакета 4, 8 или 12 метров
- Дистанционная регулировка сварочного тока
- 4 варианта конфигурации расходных элементов
- Доступны керамические и прозрачные сопла



W180F

арт. 72300247 W180F 4метра

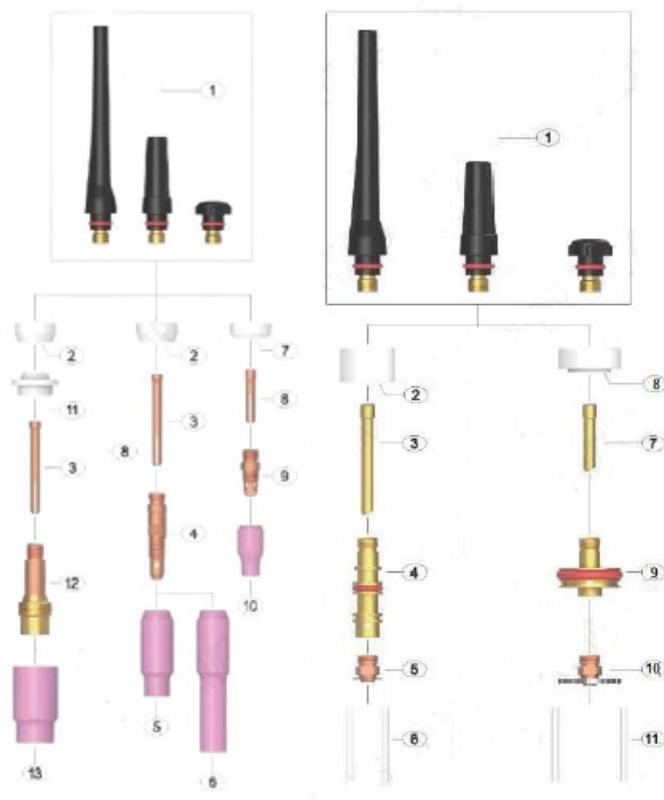
арт. 72300125 W180F 8 метров

арт. 72300246 W180F 12метра



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- Жидкостное охлаждение
- ПВ 100% 350A DC / 250A AC
- Гибкий гусак + шарнирное соединение шланг пакета = комфортная сварка в труднодоступных местах
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению
- Доступная длина шланг-пакета 4, 8 или 12 метров
- Дистанционная регулировка сварочного тока
- 4 варианта конфигурации расходных элементов
- Доступны керамические и прозрачные сопла



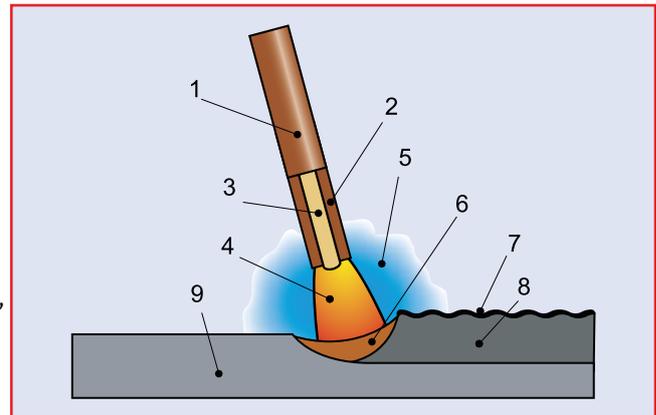
Процесс MMA

Ручная дуговая сварка (Manual Metal Arc)

Процесс MMA

Ручная дуговая сварка (ММА) - процесс сварки покрытым электродом, при котором его материал, расплавляется под воздействием электрической дуги и переходит в сварочную ванну, частично перемешиваясь с основным металлом. При сварке флюсовое покрытие электрода образует защитный слой, предохраняющий сварочную ванну от окисления. После кристаллизации сварного шва, флюс образует на его поверхности корку шлака, которую удаляют.

Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку покрытых электродов **EutecTrode** с малым тепловложением в сварочную ванну для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.

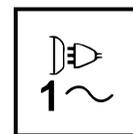
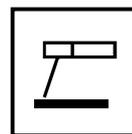


- 1) Электрод - 2) Флюсовая оболочка
- 3) Металлический сердечник - 4) Дуга
- 5) Защитная атмосфера - 6) Сварочная ванна
- 7) Шлак - 8) Наплавленный материал
- 9) Основной металл



CastoARC 160 mini

арт. 72300093



Ключевые особенности:

- Собран на одной плате, 160А максимальный ток
- Большой, хорошо-читаемый дисплей
- Непрерывная сварка электродом 3.2мм
- Регулируемые параметры «Горячий старт», «Мощность дуги» и встроенный параметр «Анти- залипание»
- Режим «Синергетика» - предустановленный диапазон сварочного тока для используемого диаметра электрода
- Режимы TIG с поджигом касанием
- Снижение напряжения холостого хода VRD (14В)
- Малый размер, легкий вес 2.5кг, простая настройка
- Встроенная защита от неисправности сети питания (по току и по напряжению), защита от перегрева
- Медные сварочные кабели в комплекте

Технические характеристики

Характеристика	CastoARC 160 mini
Входное напряжение	AC220V±10%
Потребляемая мощность	7.2 кВт
Частота сети питания	50/60 Гц
Потребляемый ток сети	32.8А
Напряжение хол.хода	59 В (14В VRD)
Диапазон тока сварки	30-160А
Напряжение сварки, макс.	28.4 В
ПВ, 25 грд.С	60%
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Вес	2.5 кг
Габариты (Д*Ш*В)	440*150*280 мм

Стандартная комплектация:

Обратный кабель 25мм², 3м с зажимом на изделие 150А



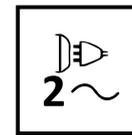
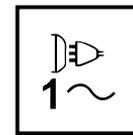
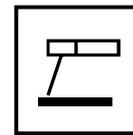
Кабель 25 мм², 3м с электродержателем 200А



CastoARC 315 ST mini

арт. 72300040

Процесс ММА



Ключевые особенности:

- IGBT Inverter Technology
- Встроенная функция Anti-Sticking и Hot Start
- Идеален для сварки и наплавки всех типов металлов
- Превосходные характеристики при работе электродами диаметром от 2.5 до 5.0 мм
- Защита от перегрева
- Защита от перенапряжения сети
- Работа от 1-фазной сети 220В или от 2-ух фаз 380В
- Легко-читаемая панель управления
- Режим снижения напряжения холостого хода (VRD) до 24В
- Медные электрододержатель и кабель заземления в комплекте
- Легкий вес 5.4 кг

Технические характеристики

Характеристика	CastoARC 315 ST
Входное напряжение	AC220V/380V±15%
Потребляемая мощность	9.5/12.9 кВт
Частота сети питания	50/60 Гц
Потребляемый ток сети	46.4/22.9 А
Напряжение хол.хода	80 В (24В VRD)
Диапазон тока сварки	30-210/30-230А
Диапазон напряжения	28.4/29.2 В
Мощность дуги	0-10
ПВ 40грд	30%
ПВ 25грд	60%
Потребл.мощность х.х.	60 Вт
КПД	80%
К-т мощности	0.73
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Вес	5.4 кг
Габариты (Д*Ш*В)	375*390*300 мм

Стандартная комплектация:

Обратный кабель 35мм², 3м с зажимом на изделие 300А



Электродержатель, 35мм 4м



Процесс пламенной резки

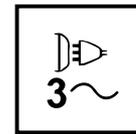
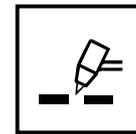
Резка плазменной дугой

Процесс плазменной резки металлов всегда рассматривался как альтернатива газовой резки. Самое главное отличие этих двух процессов заключается в том, что при газовой резке происходит активное окисление металла кислородом и под воздействием возникающей при этом экзотермической реакции металл расплавляется, а в процессе плазменной резки в качестве источника тепла выступает электрическая дуга. Возможность расплавлять металл без окисления является существенным преимуществом плазменной резки, особенно при резке нержавеющей сталей, которые могут терять свои свойства из-за образования высокотемпературных оксидов.



AirJET 105 CNC

арт. 72300045



Ключевые особенности:

- Напряжение питания 3x400В
- Центральный адаптер горелки
- ПВ100% - 105А
- Пневмоподжиг дуги - увеличивает срок службы расходки и позволяет использовать горелки С100 (С100R)
- Режимы резки «решетка» и «строжка»
- CNC-интерфейс и разъем подключения автоматизации
- Встроенная защита от неисправности сети питания (по току и по напряжению), защита от перегрева и недостаточного давления воздуха
- Может работать с дизельными генераторами без сбоев в работе из-за скачков напряжения

Комплект поставки:

2. Обратный кабель 16мм² 3 метра с зажимом на изделие



Опционально

- 72400014 Горелка С100R 7.5 метра
- 72400017 Горелка плазменной резки С100R (С100) длина 15м, с евро-разъемом
- 72400033 Автоматическая горелка плазменной резки С100RM (С100М) длина 7,5м, с евро-разъемом
- 72400034 Автоматическая горелка плазменной резки С100RM (С100М) длина 15м, с евро-разъемом

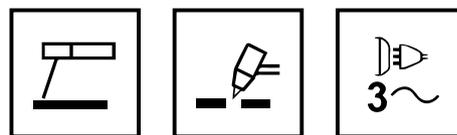


Технические характеристики

Характеристика	AirJET 105CNC
Входное напряжение	400V±15%
Потребляемая мощность	14.5 кВт
Частота сети питания	50/60 Гц
Потребляемый ток сети	28 А
Напряжение хол.хода	420 В
ПВ100%	105А
КПД	80%
К-т мощности	0.73
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP23
Вес	30.5 кг
Габариты (Д*Ш*В)	660*240*455 мм

AirJET 160 NT

арт 72400027



Ключевые особенности:

- Встроенный компрессор
- Резка решетчатых поверхностей, строжка
- Режим ММА сварки
- Цифровой дисплей
- Выбор источника воздуха «внутр./внешний»
- Надежные силовые модули IGBT
- Максимальная толщина реза до 60 мм
- Чистовой рез 40 мм
- Режим горелки 2Т/ 4Т
- Регулировка времени пост- продувки
- Кнопка «Газ-тест»
- HF поджиг дуги
- Система самодиагностики

Технические характеристики

Характеристика	AirJET 160 NT
Входное напряжение	380V±10%
Потребляемая мощность	22.7 кВт
Частота сети питания	50/60 Гц
Потребляемый ток сети	43.2 А
Напряжение хол.хода	329 В
ПВ	20% (60%-120А)
Диапазон тока резки	20-160 А
К-т мощности	0.93
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Вес	60 кг
Габариты (Д*Ш*В)	670*337*617 мм

Стандартная комплектация:

Обратный кабель 25мм², 3м с зажимом на изделие 300А



Шланг воздушный 3 метра

Горелка А141 6 метров



Плазмотрон C100R (C100)

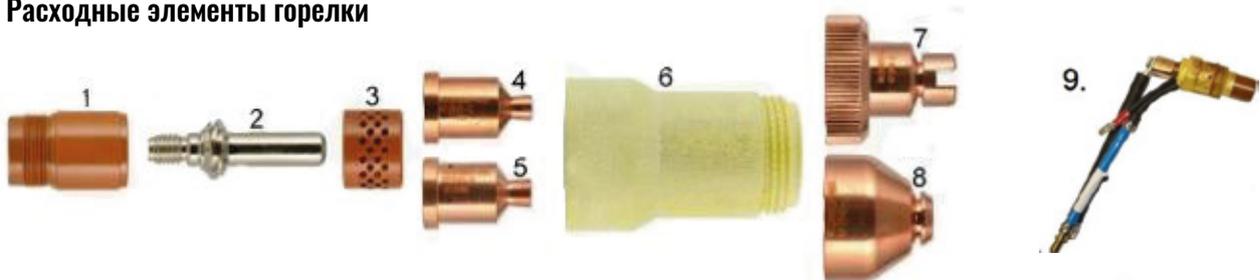
арт. 72400014 Горелка плазменной резки C100R (C100) длина 7,5 м, с евро-разъемом



Ключевые особенности:

- Высокая производительность и надежность
- ПВ 60% 100А, воздух - 280л/мин @ 5.5bar
- Толщина реза до 40мм
- Совместим с аппаратом AirJET 105CNC и AirJET1038. Расходные элементы идентичны деталям плазмотрона C100
- Идеальная эргономика и резиновые вставки на рукоятке для уверенного хвата и противодействия скольжению
- Доступная длина шланг-пакета 7,5 или 15 метров
- Центральный разъем подключения к аппарату обеспечивает быстрое присоединение горелки к аппарату без использования дополнительных инструментов

Расходные элементы горелки

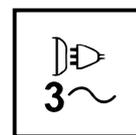


1. Изолятор C100R (C100) арт. 72400009
2. Электрод C100R (C100) арт. 72400007
3. Диффузор C100R (C100) арт. 72400008
4. Сопло 100А для горелки C100R (C100) арт. 72400006
5. Сопло для строжки для горелки C100R (C100) арт. 72400001
6. Кожух защитный C100R (C100) арт. 72400005
7. Колпачок защитный C100R (C100) арт. 72400004
8. Защитный колпачок для строжки C100R (C100) арт. 72400002
9. Головка плазмотрона C100R (C100) арт. 72400003



ArcSpray A

арт. 72700011 Установка электродуговой металлизации ArcSpray A
(комплект) 10м



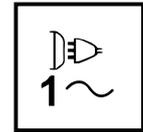
Ключевые особенности:

- Улучшенная конструкция сопла с системой подачи дополнительного ускоряющего воздуха позволяет оптимизировать режим напыления и получить более концентрированный поток частиц с повышенной скоростью, обеспечивает максимальную адгезию и плотность покрытия, снижает шероховатость покрытия и обеспечивает более высокую чистоту поверхности после механической обработки.
- Пистолет-распылитель Arc Spray E Gun укомплектован креплением для установки в автоматизированных и механизированных системах, вес составляет 4,8 кг.
- В базовой комплектации пистолет-распылитель рассчитан на распыление проволоки 1,6 мм, и может быть доукомплектован для использования проволок диаметром 2,0 мм, 2,5 мм, 3,17 мм.
- Модульная конструкция: панель управления выполнена в виде отдельного блока, что экономит рабочее пространство при установке оборудования.
- Источник оборудован системой принудительного охлаждения и защитой от металлической пыли. Рассчитан на работу 24/7 при токе 450А.

Описание	Характеристики
Сеть питания	380V, 50-60 Hz
Потр. мощность, макс 100%ПВ (60%ПВ)	31 кВт (39 кВт)
ПВ 100%	450 Ампер
ПВ 60%	600 Ампер
Входное напряжение	18-65 Vdc (номинальное)
Требования к подаче воздуха	Сухой сжатый воздух, 200л/мин., при давлении не менее 5 бар
Вес источника/пистолета	330 / 4.8 кг
Габариты источника/пистолета	915*675*1150 / 440*80*185 мм

CastoTIP CD-66

арт. 72300139



Ключевые особенности:

- Специальный пистолет для односторонней точечной сварки
- Плавная регулировка напряжения разряда
- Малое время перезарядки /высокая производительность сварки
- Легкочитаемый LCD дисплей 105 x 65 мм облегчает настройку параметров
- Индикатор заряда конденсатора
- Индикатор контакта приварочного пистолета
- Защита от перегрузок и перегрева
- Надежная электроизоляция корпуса позволяет работать в запыленных помещениях
- Цифровое процессорное управление автоматически регулирует время разрядки, что позволяет успешно работать даже начинающим сварщикам
- Функция автоматического учета и сохранения количества произведенных сварочных операций

Технические характеристики

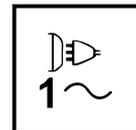
Характеристика	CastoTIP CD-66
Входное напряжение	220 В±15%
Потребляемая мощность	14.5 кВт
Частота сети питания	50/60 Гц
Потребляемый ток сети	10 А
Мощность батареи	72 000 МкФ
Напряжение разряда	40-200 В
Производительность	более 25 шт./мин.
Время сварки	1-3 мсек.
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Вес брутто	23.0 кг
Габариты (Д*Ш*В)	500*240*360 мм

Стандартная комплектация:

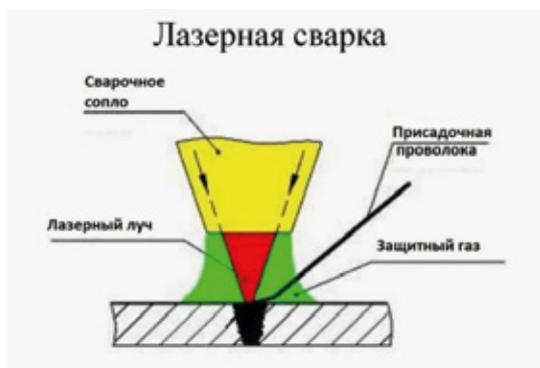
1. Источник тока
2. Пистолет точечной сварки G-1 для CastoTIP CD-66, шланг-пакет 4м
3. Электрод точечной сварки для пистолета G-1, 10x86мм

CastoLASER 1500W

арт. 72300040



Портативный аппарат лазерной сварки, резки и очистки поверхности CastoLASER 1500W воплощает самые передовые технологии, обеспечивает идеальное качество сварки, резки и очистки в сочетании с простотой в обслуживании, экономии затрат на рабочую силу и расходные материалы, а также защитой окружающей среды.



Основные особенности:

- Компактный опто-волоконный лазер, обеспечивает высокую эффективность фотоэлектрического преобразования и наилучшее качество сварки
- Сварка встык, без разделки кромок до 3мм толщины любых токопроводящих материалов
- Функция резки (до 5мм) и очистки (ширина до 10мм)
- Простое управление и эксплуатация
- Не выделяет вредных химических веществ, сверхэкологичен

№	Аксессуары в комплекте	Кол-во
1	Механизм подачи проволоки с кабелем управления	1
2	Направляющий лайнер крабовый (для стали) и тефлоновый (для алюминия) длина 4 м	1
3	Ролики подачи проволоки U 1.0-1.2 мм	2
4	Сопло	5
5	Защитная линза	5
6	Разъем QFN с защитой с кабелем 1.1 м	1
7	Защитные очки	1
8	Ключ блокировки	2

Технические характеристики

Параметр	Значение
Мощность очистки, макс.	1500 Вт
Длина волны лазера	1070 нм
Длина шланг-пакет	Стандартно: 10 метров
Режим работы	Непрерывный / импульсный
Охлаждение	Жидкостное
Скорость сварки	0-30 мм/сек
Максимальная толщина сварки	до 3 мм
Минимальный зазор	< 0.3 мм
Напряжение сети питания	AC220V 50/60HZ
Габариты (мм)	813*523*611 мм
Вес аппарата	75 кг



Лазерная универсальная головка

Самонастраивающаяся система управления, многоуровневая защитная система, компактный размер, гибкость в управлении и простота в использовании.

Более стабильная работа: видны все параметры, осуществляется мониторинг состояния всей системы в режиме реального времени, что позволяет заранее избежать проблем, удобнее устранять неполадки и обеспечивать стабильную работу.

Технические данные

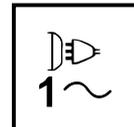
Параметр	Значение
Напряжение питания	AC220V±10% 50/60HZ
Мощность сварки	3000W
Влажность окружающей среды	<70%
Метод охлаждения	Жидкостное
Длина волны лазера очистки	1070нм (±10нм)
Коллимирующая линза	D20*3.5 F50
Фокусирующая линза	D20 F200
Отражающая линза	20*15.2 T1.6
Защитная линза	D30*5
Ширина луча	0-5 мм
Форма луча (Режимы колебаний)	Точка, линия
Вес пистолета	0.7 кг
Коллимирующая линза	D20*3.5 F50

Независимый 4-ех роликовый механизм подачи проволоки удобен в использовании и монтаже. Полностью встроен в интерфейс управления лазерного источника. Функция автоматической остановки и извлечения проволоки из устройства подачи соответствует требованиям технологического процесса.



LaserClad 2000

арт.72600004



Ключевые особенности:

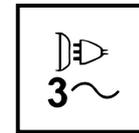
- Система представляет собой модульную конструкцию, состоящую из источника лазера, контроллера, чиллера, механизма подачи порошка, механизма подачи двух проволок, лазерного пистолета со шланг-пакетом 10 метров и специальной насадки с устройством подвода порошка.
- В качестве источника лазера используется модуль Raucus RFL-C2000, который зарекомендовал себя как надёжный и эффективный источник непрерывного излучения мощностью 2,0 кВт.
- Лазерный пистолет оснащён специальными насадками для расфокусировки лазерного луча и подвода присадочного порошка и проволок в рабочую зону.
- Количество подаваемого наплавочного материала задаётся на панели управления источником, управляется контроллером и дозируется механизмом подачи с точностью более 95% в диапазоне от 3 до 50 г/мин.
- Фракционный состав используемого порошка составляет 45-180 мкм.

Технические характеристики

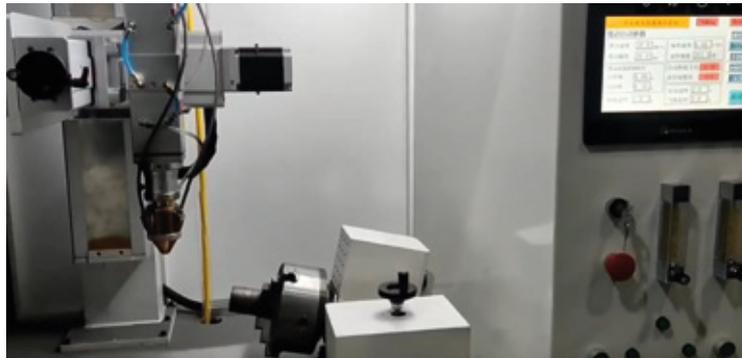
Характеристика	LaserClad 2000
Входное напряжение	AC220V ±10%
Выходная мощность	2.0 кВт
Коллимационное фокусное расстояние/фокусное расстояние	50/150 мм
Настраиваемая форма луча	Точка, линия, круг, эллипс, треугольник, восьмерка, полукруг
Ширина луча	0-10 мм
Охлаждение пистолета	жидкостное
Диапазон регулировки Фокусировки	+/- 3 мм
Вес пистолета	Около 1 кг
Коллимирующая линза	D20F50
Фокусирующая линза	D20F150
Отражающая линза	22.5X17T3



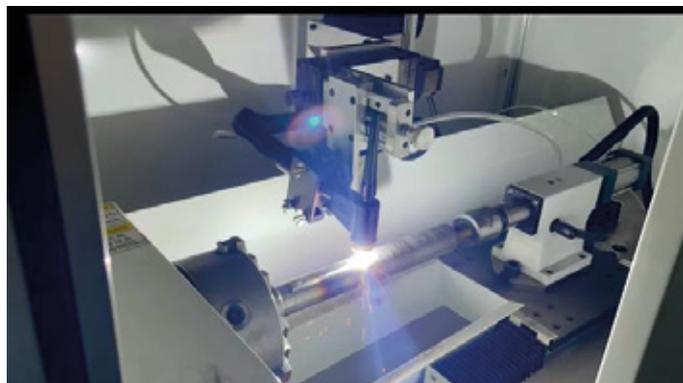
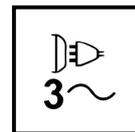
LaserClad 4000 Auto-Picks



- Отдельный комплект лазерного оборудования для наплавки резцов горно-проходческого оборудования.
- LaserClad 4000 AutoPicks - комплект оборудования состоящий из: Laser 4кВт, Чиллер, Лазерная головка 4кВт, порошковый питатель (1 канальный), рабочей камеры, вращателя на 50кг и 2-ух осевой системы перемещения горелки.
- Работы по пуско-наладке оборудования и доставка до заказчика входит в цену.



Автоматические системы сварки и наплавки порошком и проволокой на основе источников Лазера (Laser) или Плазмы (РТА)



- Разработка и поставка любого автоматического оборудования для сварки, наплавки и напыления как «под ключ», так и комплектами для монтажа
- Работы по пуско-наладке оборудования и доставка до заказчика входит в цену.



Кастолин, ООО

Тел. +7 495 212-13-51

e-mail: info@castolin.pro

www.castolin-eutectic.ru