

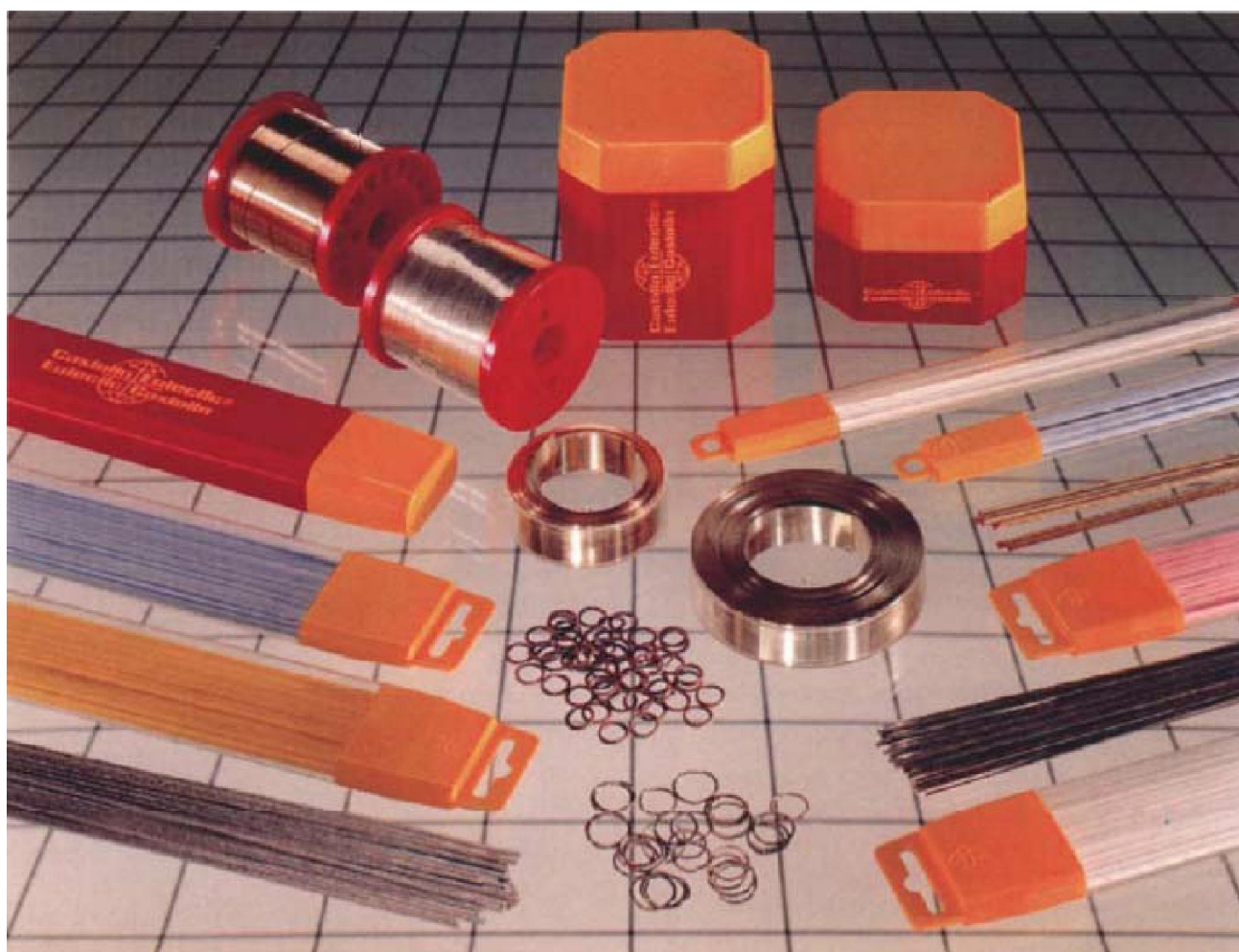


Материалы для пайки в форме:

прутков с флюсовым покрытием и без, проволоки, колец, пасты, порошков.

ПАЙКА

МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ



- Многолетний опыт и сотрудничество в промышленной сфере
- Практическая демонстрация материалов и технологии Е+С
- Широкая гамма продуктов
- Сертификат ISO 9001
- Теоретическое и практическое обучение

МЯГКАЯ ПАЙКА

Припои для разнородных соединений

Продукт С+Е	Химический состав					Диапаз. плавл. °C Sol.-Liq.	Тип флюсо-вого покрытия			Прут-ки	Физические свойства / примеры применения
	Ag	Cu	Pb	Sn	Др.						
3232			■	■		183-188				■	Rm=50 МПа, соединение меди и ее сплавов
5423		■		■		230-250				■	
5427	■	■			Sb	221-230				■	
157	■	■				221-221				■	Rm=51 МПа, соединен. меди и ее сплавов, нержавеющей стали
Alutin 51			■	■	Cd	160-240				■	Rm=40-50 МПа, соединен. Al, Al+Cu, Al+сталь
1827	■				CdZn	270-280				■	Rm=150-180 МПа, соединен. Al+Cu
192					ZnAl	430-440				■	Rm=160-170 МПа, соединен. Al+Al, Al+Cu
192CW					ZnAl	430-440					Rm=160-170 МПа, соединен. Al+Al, Al+Cu

ТВЕРДАЯ ПАЙКА

Припои для разнородных соединений / Серебросодержащие с кадмием

Продукт С+Е	Химический состав					Диапаз. плавл. °C Sol.-Liq.	Предел прочнос. соедин. Rm [MPa]	Тип флюсо-вого покрытия			Физические свойства / примеры применения
	Ag	Cu	Zn	Cd	Др.						
1820	■	■	■	■		610-750	450		F	XFC	
1810	■	■	■	■		600-615	400		F	XFC	Капиллярное соедин. со сталями, Cu и Ni
1030	■	■	■	■		600-620	500		F	XFC	Высокопрочностное капиллярн. соединение
1700	■	■	■	■		600-620	500				Высокопрочностное капиллярн. соединение
1802	■	■	■	■		595-630	480		F	XFC	Капиллярн. соедин., низкотемпературная пайка
1702	■	■	■	■	Ni	635-655	410-510				Пайка высокотемпературным спеканием

Припои для разнородных соединений / Серебросодержащие без кадмия CadmFree®

181	■	■	■			725-810	480		F		Соединен. стойкое на вибрацию и удар
1655	■	■	■		Sn	630-730	480		F	XFC	Капиллярное соедин. с большими зазорами
1665	■	■	■		Sn	650-710	570		F	XFC	Капиллярное соедин. высокой прочности
1666	■	■	■		Sn	630-660	490		F	XFC	Высокие механические свойства соедин.
1703	■	■	■		Mn, Ni	680-705					Пайка нержавеющей сталей
1800	■	■	■		Sn	625-660	520				Высокая прочность и текучесть припоя
1020	■	■	■		Sn	625-660	520		F	XFC	Высокая прочность и текучесть припоя
8270L	■	■	■		Mn, Ni	680-705					

Припои для разнородных соединений / Пайка-сварка

Продукт С+Е	Химический состав					Диапаз. плавл. °C Sol.-Liq.	Предел прочнос. соедин. Rm [MPa]	Тип флюсо-вого покрытия			Физические свойства / примеры применения
	Cu	Zn	Ag	C	Др.						
14				■	Si, Fe	1150-1170	250		F		Ремонт элементов из чугуна
16	■	■	■		Ni	885-915	550		F	XFC	Пайка элементов из стали, чугуна, Cu, Ni
18	■	■	■		Si	870-895	480		F	XFC	Пайка-сварка оцинкованных сталей, стали, Cu
146	■	■			Sn, Mn	885-905	400		F	XFC	Пайка-сварка стали, чугуна, Cu

Припои для пайки алюминия и его сплавов

Продукт С+Е	Химический состав					Диапаз. плавл. °C Sol.-Liq.	Предел прочнос. соедин. Rm [MPa]	Тип флюсо-вого покрытия			Физические свойства / примеры применения
	Al	Si	Zn	Cd	Др.						
21	■	■			Fe, Ti	575-630	138				Пайка AlCuMg, AlMgSi, AlMn (Mg<1%)
190	■	■			Fe	573-585	155				Капилляр. Пайка Al, Al с Cr-Ni, Al с Си
190 CW	■	■			Fe	573-585	155				Капилляр. Пайка Al, Al с Cr-Ni, Al с Си
190 MF	■	■			Fe	573-585	155				Сварка Al методом TIG

Припои для пайки меди и ее сплавов

Продукт С+Е	Химический состав					Диапаз. плавл. °C Sol.-Liq.	Предел прочнос. соедин. Rm [MPa]	Тип флюсо-вого покрытия			Физические свойства / примеры применения
	Al	Cu	P	Sn	Др.						
RB 5246		■	■			715-805	450				Соединение Cu и ее сплавов, газовые трубопров. L-CuP7
RB 5280	■	■	■			650-820	550				Холодильная техн. L-Ag2P
RB 5286	■	■	■			650-810	650				Трубки теплообменник, кондицион. L-Ag5P
RB 5283	■	■	■			650-802	700				Электрическое оборудов. L-Ag15P

■ прутки без флюса

■ F – прутки, покрытые флюсом

■ XFC – прутки в эластичной флюсовой оболочке

ПАСТА ДЛЯ ПАЙКИ

Мягкая пайка

Продукт C+E	Химический состав	Диапаз. плав. °C Sol.-Liq.	Применение					Предел прочности Rm [MPa]
			Стали нелегирован. и низколегирован.	Сталь Cr-Ni	Cu и сплавы Cu	Al и сплавы Al	Ni и сплавы Ni	
CastoTin 1	Sn-Pb	183-215	***	***	***			30
CastoTin 2	Sn	232	***	***	***		***	28
CastoTin 3	Pb-Sn	183-235			***			30
157 PA	Sn-Ag	221	***	***	***			35
157 PC	Sn-Ag	221	***		***			35
SP 5423	Sn-Cu	230-250			***			30
SP 5427	Sn-Ag	221-230			***			30
SolarCast 1	Sn-Sb	245-260			***			30
SolarCast 2	Sn-Cu	230-250			***			30
192 PA	Zn-Al	445-450		X	X	***		150

Твердая пайка

190 AL	Al-Si	573-584		X		***		
166 PA	Ag-Cu-Zn-Sn	640-680	***	***	***		***	X
1800 PA / PB	Ag-Cu-Zn-Sn	620-660	***	***	***		***	X
1802 PA / PB	Ag-Cu-Zn-Cd	595-630	***	***	***		***	***
CastoSil S	Ag-Cu-Zn-Sn	620-660	***	***	***		***	X
CastoSil	Ag-Cu-Zn-Cd	595-630	***	***	***		***	***
Пасты без флюса для пайки в контролируемой атмосфере			Стали нелегирован. и низколегирован.	Чугун	Сталь Cr-Ni	Co и сплавы Co	Ni и сплавы Ni	Din 8513 ISO 3677
PN 38711	Ni-Cr-Fe-Si-B	977-1075	***	***	***	***	***	
PN 38712	Ni-Cr-Si-B-Fe	970-1000	***	***	***	***	***	
PN 38714	Ni-Si-B-Fe	982-1068	***	***	***	***	***	
PN 38717	Ni-Cr-P	888	***	***	***	***	***	
PN 38750	Ni-Cr-P-Fe-Si-B	870-1000	***	***	***	***	***	
PN 38770	Ni-Cr-P-Cu	890-980	***	***	***	***	***	

ФЛЮСЫ ДЛЯ ПАЙКИ

Мягкая пайка

Продукт C+E	Форма	Диапаз. температуры применения, °C	Применение					
			Стали нелегирован. и низколегирован.	Сталь Cr-Ni	Cu и сплавы Cu	Al и сплавы Al	Ni и сплавы Ni	
157	жидкость	150-450	***	***	***	***	***	
157 A	жидкость	150-450	***		***	X		
157 NC	паста	150-450	***		***			
197 C	жидкость	150-300			***			
AluTin 51	жидкость	120-350	X		***	***		
192 NX	паста	420-470		X	X	***		
192 Fx	порошок	420-470		X	X	***		

Твердая пайка

16	паста	700-1000	***	***	***		***	X
18	паста	700-1000	***		***			
181	порошок	550-900	***		***			X
181 PF	паста	550-900	***		***			X
185 A	паста	700-1000	***		***		***	
190	порошок	500-650		X	X	***		
190 NH	порошок	560-650		X	X	***		
190 PF	паста	500-650		X	X	***		
Activattec 1000	паста	400-820		***			***	
1703 PF	паста	550-900	***	***	X			***
1802 Atm	порошок	400-780	***	***	***		***	X
1802 HF Atm	порошок	450-850	***	***	***		***	X
1802 N Atm	порошок	380-720	***	***	***		***	X
1802PF Atm	паста	420-820	***	***	***		***	X
ALBRO	паста	420-820				***		

*** - рекомендовано

X- применение возможно

некоррозионные остатки флюса

НАПЛАВКА

TEROCOTE®

Продукт С+Е	Износостойкость					Темпер. плавл. °С	Твёрдость * основа	Тип покрытия		Физические свойства / примеры применения
	Т	Д/У	Э	И	ВТ.					
185	XX					910	HB=160			Низкий коэф.трения метал-метал, восстановление поверхности
186	XX					860	HV30=300			Rm=490MPa, низкий коэф. трения, коррозионностойкий
901			X	XX	X	~ 1200	HRC=55			Для деталей работающих при температуре до 500°C, коррозионностойкий
906		X		XX	X	~ 1200	HRC=46			Для деталей работающих при температуре до 500°C, коррозионностойкий
912		X	X	XX	X	~ 1200	HRC=43			Для деталей работающих при температуре до 500°C, коррозионностойкий
8811		X	X	XX	X	~ 950	HV30=500			Содержит карбиды фракцией 0,2 – 1,5мм в твёрдой матрице припоя.
7888		X	X	XX	X	~ 950	HV30=450			Содержит неправильные по форме карбиды тип-Т или сферичные тип-SH фракцией 0,2 – 1,2мм
8800		XX		XX		~ 900	HV30=350			На базе латуни с большими по величине карбидами (1,5мм – 10мм)
8888		XX	X	XX		~ 980	HRC=45			На базе никеля с большими по величине карбидами (1,5мм – 10мм)
8888 Cutter		XX	X	XX		~ 980	HRC=45			Карбиды в форме правильной пирамиды в крепкой основе припоя
7650-Cr		XX	X	XX		~ 1100	HRC=45			Неправильные по форме карбиды с фракцией 1,0 – 1,5мм
Diamax M		XX	X	XX		~ 980	HRC=45			Неправильные по форме карбиды с фракцией 1,0 – 1,5мм
7620		XX	X	XX		~ 980	HV30=400			Неправильные по форме карбиды с фракцией 0,85 – 1,5мм
7621		XX	X	XX		~ 980	HV30=400			Неправильные по форме карбиды с фракцией 1,5мм

Т – трение Д/У – давление / удар Э- эрозия И – истирание ВТ - высокая температура

ООО «КАСТОЛИН УКРАИНА»

03150, Киев, ул. Горького 62,
почтовый адрес: Киев 03150, а/я 502
тел/факс: (38 044) 494 17 24,
E-mail: info@castolin.com.ua
WWW: <http://www.castolin.com/>