

Sarma plina MIG/MAG - CastoMag

Castolin Eutectic a dezvoltat o gama larga de sarme pline CastoMag pentru diferite aliaje atat pentru imbinarea materialelor cat si pentru reconditionari, protectii antiuzura.



Avantajele sarmelor CastoMag :

- viteza mare de sudare / depunere;
- imbunatatirea randamentului cu tehnologia CastoMag prin eliminarea timpului necesar indepartarii zgurii;
- scaderea consumului materialului de adaos prin eliminarea pierderilor datorita capetelor electrozilor;
- aspect regulat al cordonului de sudura;
- posibilitatea folosirii sarmelor CastoMag in procese de sudare automate si semiautomate;
- reducerea stropilor.



Gama sarmelor CastoMag

Produs	Diametru	Standard		Nr. material
<i>Otel slab aliat</i>				
45250	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8559 - SG3 EN 440 - G4Si1	AWS A5.18 – ER 70 S -6	1.5130
45252	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8575 – SG CrMo1	AWS A5.28 – ER 80 S -G	1.7339
45255	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8559 – SG 2 EN 440 – G3Si1	AWS A5.18 – ER 70 S -G	1.5125
45257	0,8; 1,0;1,2; 1,6	EN 440 – G3Ni1	AWS A5.18 – ER 100 S -G	1.8939
45273	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8575 – SG Mo	AWS A5.28 – ER 80 S -G	1.5424

Materiale rezistente la uzura				
45351	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8555 – MSG 6-60-GTZ		1.4718
45352	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8555 – MSG 2-350 P		1.8405
45353	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8555 – MSG 6-45-RZ	AWS A5.9 – ER 430	1.4115
Oteluri aliate				
45500	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X2 CrNiMo 19 12 3	AWS A5.9 – ER 316 LSi	1.4430
45503	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X5 CrNi19 9	AWS A5.9 – ER 308 LSi	1.4316
45505	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X2 CrNiMoN 22 9 3	AWS A5.9 – ER 2209	1.4462
45513	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X12 CrNi 25 20	AWS A5.9 – ER 310	1.4842
45520	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X2 CrNiMn MoN 20 16		1.4455
45552	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X5 CrNiNb 19 9	AWS A5.9 – ER 347 Si	1.4551
45553	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X5 CrNiMoNb 19 12	AWS A5.9 – ER 318Si	1.4576
45554	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8556 – SG X15 CrNiMn 18 8	AWS A5.9 – ER 307 Si	1.4370
Aliaje de nichel				
45640	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 8573 – SG-Ni Fe		2.4560
45651	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1736 – SG-NiCr20Co14 MoTi		2.4654
45653	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1736 – SG-NiMo16Cr16Ti	AWS A5.14 – ER NiCrMo-7	2.4611
45654	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1736 – SG-NiCr21Mo9Nb	AWS A5.14 – ER NiCrMo-3	2.4831
45655	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1736 – SG-NiMo16Cr16W	AWS A5.14 – ER NiCrMo-4	2.4886
45660	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1736 – SG-NiCu30MnTi	AWS A5.14 – ER NiCu-7	2.4377
Aliaje de cupru				
45701	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1733 – SG-CuNi30 Fe	AWS A5.7 – ER CuNi	2.0837
45703	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1733 – SG-CuSn8	AWS A5.7 – ER CuSn-C	2.1022
45704	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1733 – SG-CuAg	AWS A5.7 – ER Cu	2.1211
45706	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1733 – SG-CuSi3	AWS A5.7 – ER CuSi-A	2.1461
45751	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1733 – SG-CuAl8	AWS A5.7 – ER CuAl-A1	2.0921
45752	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1733 – SG-CuAl8Ni6	AWS A5.7 – ER CuNiAl	2.0923

<i>Aliaje de aluminiu</i>				
45802	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1732 – SG-AMg5	AWS A5.10 – ER 5356	3.3556
45803	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1732 – SG-ALSi5	AWS A5.10 – ER 4043	3.2245
45006	0,8; 1,0;1,2; 1,6	DIN 1732 – SG-AMg4,5 Mn	AWS A5.10 – ER 5183	3.3548