

Предложение №
2021/04-01
14.12.2020

Предлагаем для реализации оборудование и материалы для ремонта

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
1	Горелка SuperJet Eutalloy S- 0/1/2/3/4/5 (б/у) предназначена для наплавки самофлюсующихся порошковых материалов на основе NiCrBSi, NiBSi или CoBSi с целью получения износостойких покрытий для защиты от разного вида износов В комплект входит: Ручка (держак); Сопла 3 шт.; Фиксатор сопла; Пластиковый чемодан; Зажигалка;	1 820,56	1 компл.	1 820,56
2	Горелка CASTOFUSE CPL (б/у) Горелка CastoFuse предназначена для создания концентрированного пламени большой мощности. Применяется в технологии нанесения покрытий с помощью порошковых сплавов и служит для проплавления на поверхности деталей (в частности плунжеров) слоя ранее нанесенного порошка Технические характеристики: CastoFuse сменные насадки №: 20/30/40 Расход ацетилена л/ч: 800/1600/3200 Мощность kW: 11,2/22,4/44,8 Рекомендуемое количество ацетиленовых баллонов по 40 л: 1/2/4	1 094,00	1 компл.	1 094,00



		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
3	Порошки наплавочные			
3.1	<p>Порошок на никелевой основе Eutalloy PE3306</p> <p>Сплав на основе никеля является отличным продуктом для нанесения защитных покрытий, сварки и восстановления поверхности на сталь, чугун и никелевые сплавы. С применением этого материала получают гладкие и однородные качественные покрытия. Применяется для защитных покрытий против окисления, для восстановления поверхности и устранения дефектов отливок. Наносится горелкой SuperJet S Предназначен на такие элементы как:элементы наборных форм, деталей стеклоформирующих машин. Наносится горелкой SuperJet S.</p> <p>Хорошо обрабатывается режущим инструментом, малый коэффициент трения металл-металл. Исключительно высокая стойкость к высоким температурам. Отличная коррозионная стойкость.</p> <p>Технические характеристики</p> <p>Водоатомизированный самофлюсующийся наплавочный порошок. Плотность наплавленного металла 8,1гр / см³, температура плавления 1054 °С. Твердость около 240HV</p> <p>Область применения</p> <p>Применим для нового и загрязненного чугуна. Наплавка на стальные и чугунные формыиспользуемые при производстве пласмасс и стекла. Восстановление кулачков и шеек валов.</p>	30,73	3,5 кг	107,56
3.2	<p>Порошок RotoTec 19985</p> <p>Сплав Ni-Cr-Fe</p> <p>Опоры подшипников, поршни.</p> <p>Применяется для восстановления изношенных деталей ~200 HV10</p> <p>Очень хорошая обрабатываемость</p>	117,30	1,35 кг	158,36
3.3	<p>Порошок RotoTec HardTec 19400</p> <p>Для „холодного” напыления (без проплавления) сталей нелегированных, легированных, высоколегированных и соответствующего стального литья. Твердость 410 HV.</p>	86,96	0,49 кг	42,61
3.4	<p>Порошок Gritalloy 10011</p> <p>Гетерогенная смесь металлических порошков из пылеобразных матричных компонентов и карбидов вольфрама. Покрытия с матрицей NiCrBSi и твердыми включениями. Высокая стойкость к абразивному износу и эрозии. Благодаря твердым включениям, покрытие имеет шероховатую поверхность. Типовой химический состав металлического порошка в %:</p> <p>Матрица: max. 0,1 C – 7 Cr – 5,8 Fe – 3 B – 4,5 Si - остальное Ni</p> <p>Карбид вольфрама/матрица: 80/20 Распределение размеров зерна [мкм]: 20-125</p> <p>Рабочая температура [°C]: 1040</p> <p>Твердость матрица, HRC: 59</p> <p>твердые включения, HV 1: 1900</p>	220,48	0,7 кг	154,34
3.5	<p>Защитная пропитка Rotoguard</p> <p>Покрытие, высыхающее на воздухе на основе бензино-акриловой смеси. Способствует уменьшению проницаемости газов и жидкостей через покрытие, полученное с помощью порошкового напыления. Лёгкое в применении. Клейкое. Быстросохнущее.</p> <p>Технические характеристики:</p> <p>Составные элементы: акриловая канифоль, лёгкий бензин.</p> <p>Цвет: бесцветный</p> <p>Плотность (г/см³) 0,9</p> <p>Применение:</p> <p>Для пропитки, скрепления и повышения плотности покрытий, полученных методом газопламенного напыления с помощью металлокерамических порошков и порошков серии RotoTec и ProXon.</p> <p>Типичные примеры применения Вали в химической промышленности; детали, подвергающиеся коррозии при попадании солёной воды.</p>	46,78	1 кг	46,78

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
4	Наплавочные материалы для защиты от абразивного износа			
4.1	Электроды EutecTrode XHD646 Ø5.0 Электрод для наплавки покрытий стойких к сильным ударам, восстановление изношенной поверхности деталей изготовленных из марганцовистой 13%Mn стали. В качестве подслоя перед наплавкой износостойких покрытий.	35,09	4,62 кг	162,12
4.2	Порошковая проволока EnDOtec DO*04 Ø1.2 Для нанесения покрытий подверженных трению типа металл-металл, кавитации, коррозии и высокотемпературному окислению Типичные примеры применения: Кольца для горячего волочения, инструменты для литья алюминия под давлением, инструмент для горячей штамповки, кузнечные инструменты, направляющие детали для обработки стекловолкна, посадочные поверхности на валах, задвижки, клапаны, уплотнительные кольца запорной арматуры Твёрдость 48 HRC после наплавки	31,72	15 кг	475,80
4.3	Порошковая проволока EnDoTec DO*80 Ø1.2 Для инструмента, работающего при высокой температуре Твёрдость 300-350 HV после наплавки	120,60	15 кг	1 809,00
4.4	Электроды EutecTrode XHD6395N Ø3.2 Уникальный электрод, изготавливаемый с использованием нанотехнологий, отлично подходит для нанесения защитных износостойких покрытий на низко- и высоколегированные стали. Наплавленный слой характеризуется большим количеством ультратвёрдых частиц, равномерно распределённых в наноматрице на основе железа. Типичными примерами применения могут служить поверхности ковшей экскаваторов, в том числе зубья, ножи скребки горнодобывающей техники, рабочие поверхности оборудования, испытывающего воздействие песка, угля, глины, цемента и других абразивных частиц. Твёрдость после первого прохода-68 HRC Твёрдость после второго прохода-70 HRC	59,97	2,95 кг	176,91
4.5	Электроды EutecTrode XHD6868 Ø3.2 Специальный сварочный электрод для износостойких наплавочных трудносвариваемых сталей Особенности и преимущества: - легко сваривается - хорошая стойкость к образованию трещин - очень высокая прочность - высокая производительность - не перегревается электрод Предел прочности Rm ~800 МПа Относительное удлинение, A5 ~17% Твердость (после наплавки) ~260 HV30 Твердость (Самонаклеп) ~350 HV30	53,51	2,5 кг	133,78
4.6	Сварочная проволока TeroMatec 4604 Ø2.8 Порошковая проволока для самозащитной дуговой сварки Твердость при толщине наплавки металла 5 мм: 60 - 62 HRC Обрабатываемость: очень жесткая (только шлифование) Износостойкость: отлично подходит для минералов Ударопрочность: низкая	14,66	15 кг	219,90
4.7	Электроды наплавочные T-620 Ø4,0 мм Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами. Наплавленный металл имеет склонность к образованию мелких трещин, не снижающих, как правило, эксплуатационную стойкость наплавленных деталей. Механические свойства наплавленного металла при нормальной температуре: твердость в исходном состоянии - норма 56-63 HRC	2,80	75 кг	210,00

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
4.8	<p>Электроды EutecDur N102 Ø 3.2 мм</p> <p>Высокопроизводительный электрод для нанесения износостойких покрытий на среднеуглеродистые стали, термообрабатываемые стали или самозакаливающиеся стали, аустенитно-марганцевые стали.</p> <p>Благодаря своей мартенситно-бейнитной структуре обладает превосходной прочностью против износа высоким давлением, ударов, износа трением.</p> <p>Высокопроизводительная наплавка. Легкий поджиг дуги. Превосходные сварочные свойства. Легкое шлакоотделение. Плавный переход от основного металла к наплавленному. Возможность наплавления нескольких слоев. Отличный внешний вид сварного шва. Область применения</p> <p>Применяется для деталей работающих в условиях высокого давления и ударов. Типичное применение: ремонт ковшей экскаваторов, лемехов бульдозеров, молотков дробилок, зубьев ковшей, восстановление коронок почвенных буров, бойков пневматических молотков, наплавка камер смесителей резины, долота и штамповочный инструмент.</p> <p>Механические свойства Твердость после сварки: 53-58 HRC</p>	29,44	2,73 кг	80,37
4	<p>Порошковая проволока EnDoTec DO*30 Ø 1.2</p> <p>порошковые проволоки предназначены для сварки и наплавки в защитных газах (метод MIG/MAG). Обеспечивают высокую производительность процесса и его повышенную скорость. Проволоками EnDoTec можно проводить сварку с большей плотностью тока, чем сплошной проволокой, сохраняя металлургические свойства такие как при ручной дуговой сварке покрытыми электродами.</p> <p>Применяется для покрытий стойких против абразивного износа Твёрдость 63-68 HRC</p>	18,11	15 кг	271,65
5	<p>Материалы для сварки и ремонта чугуна</p>			
5.1	<p>Электроды Xuper 2240 Ø 3.2 мм</p> <p>Электроды класса EutecTrode с низкой теплопередачей для ремонта и упрочнения деталей из серого чугуна Технические характеристики Предел прочности Rm: 370-440 N/mm² Твердость: 130-170 HV30</p>	129,24	2,4 кг	311,60
5.2	<p>Электроды EutecTrode 244 Ø 3.2 мм</p> <p>Электрод для ручной дуговой сварки с низким тепловложением в материал для холодной сварки чугуна Технические характеристики Предел прочности Rm: 250-300 N/mm² Твердость : 130-170 HB30</p>	122,38	0,894 кг	109,41
5.3	<p>Электрод Chamfertrode 03 Ø 3.2 мм</p> <p>Специальный покрытый электрод, предназначенный для вырезки канавок (разделки) для сварки, удаления старых сварных швов/наплавленного слоя и для корректировки дефектов литья Ток сварки: постоянный (+)</p>	36,49	2,5 кг	91,23
6	<p>Материалы для пайки и сварки алюминия и его сплавов</p>			
6.1	<p>Припой Castolin 192 в прутках Ø 2,0</p> <p>Припой для пайки как Al+Al, так и Al+Cu. обладает отличной текучестью и высокой адгезией к алюминию и меди. Подходит для капиллярной пайки и пайки с зазором. Идеально подходит для пайки холодильной, климатической техники, автомобильных радиаторов и кондиционеров. Прочность соединения Rm = 160-170 MPa Температура плавления Sol-430 °C, Liq- 440 °C.</p>	294,81	1 кг	294,81

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
6.2	Пруток Castolin 21F в прутках Ø 2,5 для пайки алюминиевых конструкций Хим состав (основа): Al, Si, Fe, Ti Диап. плавл. град. °C (Sol.-Liq): 573-625 Рабочая температура: 625 град.С Прочн-е хар-ки σв=138 МПа Тип пайки: с зазором, напайка Плотность 2,7г/см ³	37,85	0,67 кг	25,36
6.3	Пруток Castolin 190 в прутках Ø 2,0 для пайки алюминиевых конструкций Хим состав (основа): Al, Si, Fe, Диап. плавл. °C (Sol.-Liq): 575-590 Рабочая температура: 590 °C Прочн-е хар-ки σв=155 МПа Тип пайки: капиллярная, напайка Плотность 2,7г/см ³	17,99	1 кг	19,07
6.5	Электроды EutecTrode XHD2100 Ø 3.2 Электрод для сварки с низким тепловложением алюминиевых сплавов Сварка ковального алюминия Отличная стойкость к соленой воде и коррозии Рекомендуется для электролитной обработки Негигроскопичное покрытие Быстрее и экономичнее, чем TIG-сварка Используется более широко, чем MIG-сварка	80,12	2,2 кг	175,38
7	Припой и флюсы для твердой пайки			
7.1	Припой Castolin 185 Ø 2,0 отличается отличными смачивающими свойствами, обладает высокой твёрдостью и сопротивлением износу. Предназначен для напайки низкоуглеродистых и низколегированных сталей (конструкционные, цементуемые, улучшенные и азотированные стали), пайки меди и медных сплавов, пайки ковкого чугуна (GTW), мельхиора (CuNiZn – сплавы) и изделий из чугуна (GGG). Химический состав припоя: Cu (осн) - Ni - Zn Диапазон плавления припоя 890-915 °C Прочностные характеристики припоя: НВ 160-200 Плотность припоя: 8,3 г/см ³ прутки без флюса упаковка 5 кг	31,02	1 кг	31,02
7.2	Припой Castolin 80 Ø 2,0 Латунный припой Cu54Ni5.5Zn(осн.) Диапазон плавления припоя 885-910 °C используя латунные припои при высоких температурах, необходимо применять флюс. В зависимости от основного металла идеальными вариантами могут быть флюсы 18, 16, и 185.	55,40	0,76 кг	42,10
7.3	Флюс Castolin 190 диапазон плавления °C (Sol.-Liq): 500-700 Коррозионный остаток флюса Форма поставки: порошок упаковка 0,25 кг	37,64	1 кг	37,64
7.4	Припой прутком Castolin 38439B Ø 2.0 для идеального паяного соединения между стальным баком и медными трубками для подачи воды. Припой используется с флюсом	17,69	0,07 кг	1,24

		Цена, BYN	Количество:	Стоимость, BYN
8	Полимеры для холодного нанесения покрытий MeCaTeC			
8.1	MeCaTeC 103F Двухкомпонентный жидкий материал холодного отверждения, применяемая для абразивостойкого покрытия. Профилактическое покрытие и ремонт новых и поврежденных деталей как лопасти смесителей, крыльчатки насосов и вентиляторов, загрузочные воронки, желоба, колена и трубопроводы.	78,25	0,87 кг	68,08
9	Проволоки сплошные для сварки			
9.1	Сварочная проволока CastoMag 45250 Ø 1,0 Сплошная проволока для различных конструкционных углеродистых и низколегированных сталей как: углеродистые стали общего назначения, корабельные стали, котельные стали и стальное литье. Технические данные: Предел прочности: 530-560 Н/мм ² Относительное удлинение A5: 25 % Твердость (после сварки): -225 НВ Свойства и преимущества: • Высокая производительность • Малое перемешивание с основным металлом • Высокое качество металла шва	2,25	45 кг	101,25
10	Материалы для ремонтной сварки			
10.1	Электроды EutecTrode X680S Ø 1.6 Для трудносвариваемых и разнородных сталей Высоколегированный электрод на основе сплава CrNi со специальным покрытием для универсального применения. Сварной шов обладает высокой прочностью, стойкостью к давлению, ударам и кавитации. Хорошо работает на растяжение. Не склонен к образованию трещин. Коррозионностойкий материал механически обрабатываемый, не закаливается. Обеспечивает лёгкое зажигание сварочной дуги. Электрод отлично сваривает на постоянном и переменном токе во всех пространственных положениях. Наплавляемый валик формируются равномерно и тонко, а шлак без труда удаляется. Типичные примеры применения: Ремонт повреждённых, изношенных инструментов, таких как сверла, резцы, клещи и гаечные ключи; вытяжные, листовые, вырубные и прессовые штампы; а также гидравлические цилиндры, штоки поршней, водяные турбины, седла паровых клапанов, шестерни, поврежденные или сломанные зубья зубчатых колёс; поводковые кулачки, упоры, бойки, ударные и буровые долота.	147,41	0,78 кг	114,98
10.2	Электроды XuperNucleoTec 2222 Ø 3.2 мм Уникальный электрод с низким тепловложением и стержнем из особо чистого сплава Ni-Cr-Mn-Fe для надёжной ремонтной сварки с максимальным запасом прочности Заварка усталостных трещин. Сварка сталей, работающих при криогенных температурах	103,14	1,76 кг	181,53
10.3	Электроды EutecTrode 690 SF Ø 3.2 мм Электроды с покрытием на основе рутила, высоколегированная хромоникелевая сталь, для использования при восстановлении и для профилактического обслуживания. Наплавляемый металл обладает высокой устойчивостью к сжатию, ударам и кавитации, благодаря высокой прочности и хорошему относительному удлинению. Не подвержен растрескиванию. Технические данные (наплавляемый металл (необработанный), наименьшее значение при 20 °С) Предел текучести Rp0.2 - 490 МПа Предел прочности на разрыв Rm - 740 МПа Относительное удлинение при разрыве A 5 - 20 % Энергия удара Av - 25 ДЖ Твердость (HV 30) - 220	56,67	2,058 кг	116,63