

Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov

Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102

www.dolezal-pe.cz



Speciální svařovací, pájecí a navařovací metody



Castolin 680 S univerzální opravárenská elektroda
Pro svařování nerez oceli, ozubených kol, listových per, spoje nerez s nelegovanou ocelí, oprava pístnic, obtížná svařitelná oceli. Vysokopevnostní spoje.

Pevnost: R_m 770 - 850 MPa
 R_p 640 MPa
Proud: = (+)/~



Castolin 4040 elektroda pro šedou litinu
Použití: spoje litina-litina, ocel-litina, spoje litiny s ocelotinou. spoje litina-slitiny Cu (bronz) nebo Ni
Doporučujeme: pro vysokopevnostní spoje.

Pevnost: R_m 410 MPa
 $R_{p0,2}$ 200 MPa
Proud: = (+)/~



Castolin 4002 tvrdonávar odolný ráz
Použití: Navařování vrstev odolných tlaku a rázu. Vícevrstvé návary bez trhlin.
Doporučujeme: pro navařování stavebního nářadí (vrtáky, majlíky), zuby a dásně bagrových lžic.

Tvrdost: 55 HRC
Proud: = (+)/~



Castolin EC 4010 tvrdonávar odolný silným otřem
Použití: navařování na nelegované, nízkolegované, lité a manganové oceli.
Doporučujeme: na navařování lžic bagru, míchacích lopatek, šnek, secích botek a pluh.

Tvrdost: 63 HRC
Proud: = (-)/~



Castolin 2101 S elektroda pro svařování hliníku
Oprávenářská elektroda pro svařování a navařování hliníku a jeho slitin do obsahu 12% Si.
Doporučujeme: pro opravy vík motoru, olejové vany, domky plovodovek, bloky motoru.
Pro silnější díly přehřáté na 100 - 200 °C.



EutecTrode 35088 elektroda pro běžné svařování
Rutilová elektroda pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.
Dobře zapaluje oblouk, jemná kresba housenek. Strusku lze snadno odstranit.
Snadno překlenuje širokou mezeru ve spoji.

Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov
Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102
www.dolezal-pe.cz



Tvrdé pájení stříbrem



Castolin RB 6110 holá pájka
Stříbro 20 %, teplota tavení 690 - 815 °C, Cadfree

Použití: Pro spojování ocelí a slitin manganu a železa. Pro spoje s vlnitostí 0,1 - 0,3 mm.
Dekoratívny povrch, strojní součásti.
Barva jako mosaz
Použijte s tavidlem FP 6000

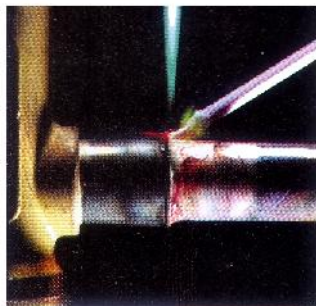


Castolin RX 6111 tavidlem obalená pájka
Stříbro 34 %, teplota tavení 630 - 730 °C, Cadfree

Použití: Pro spojování ocelí a slitin manganu a železa.
Sanitární, chladírenská a topná skříně za izolační.
Pro spoje s vlnitostí 0,1 - 0,2 mm.



Castolin RX 6113 tavidlem obalená pájka
Stříbro 45 %, teplota tavení 640 - 680 °C, Cadfree
Použití: snadné spojování nerez ocelí, manganu, bronzu a mosazi.
Potravinářská, zdravotnická, sanitární, chladírenská a topná skříně za izolační.
Pro spoje s vlnitostí 0,1 mm.



Castolin RX 6103 tavidlem obalená pájka
Castolin RB 6103 holá pájka
Stříbro 40 %, teplota tavení 595 - 630 °C

Použití: spojování ocelí a slitin manganu a železa. Pro chladírenské a topné skříně instalace, pájení malých plátek z karbidu wolframu. Stříbrná pájka s nejnižší pracovní teplotou. Pozor, obsahuje kadmium. Nepoužívejte pro spoje které přicházejí do styku s potravinami a pitnou vodou.
Pro spoje s vlnitostí 0,1 mm.
Pro RB 6103 použijte tavidlo FP 6000



Castolin FP 6000 pastovité tavidlo pro stříbrné pájky

- Na ocel, nerez ocel, mangan, mosaz, bronz
- Pro stříbrné pájky řady 6000
- O čistém povrchu spoje, naneste tavidlo
- Spoj zahřívejte. Tavidlo nejprve zbledne, poté zkapalní.
- Tím je indikována teplota, kdy je možné do spoje přidat pájku..

Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov
Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102
www.dolezal-pe.cz

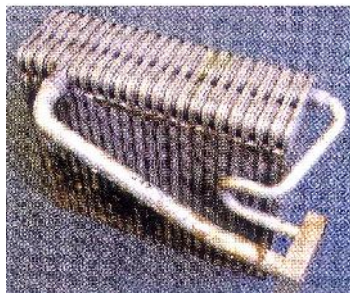


Pájení rozvod z m di na tvrdo

Castolin RB 5246
Pájka CuP7 Teplota tavení 715 - 805 °C
Pro pájení rozvod topení. Ne pro rozvody plynu!
Pro spoje m - m bez použití tavidla.
Pro spoje m - mosaz použijte tavidlo FX 5000
rozmíchané v destilované vodě.

Castolin RB 5280
Pájka CuP7 Ag 2 % Teplota tavení 650 - 820 °C
Pro pájení rozvod topení a chladicích zařízení. Ne pro rozvody plynu!
Pro spoje m - m bez použití tavidla.
Pro spoje m - mosaz použijte tavidlo FX 5000

Castolin RB 5246
Pájka CuP6 Ag 5 % Teplota tavení 650 - 810 °C
Pro pájení rozvod topení. Pro rozvody plynu. Spojy odolávají vibracím
Pro spoje m - m bez použití tavidla.
Pro spoje m - mosaz použijte tavidlo FX 5000



Pájení hliníku a jeho slitin

Castolin 21 F
Pájka AlSi5 obalená tavidlem Teplota tavení 575 - 630 °C
Hustá tekoucí hliníková pájka - pro opravy chladičů, hliníkových odlitek apod.
Zbytky tavidla nutno dobře omýt ve vodě. Použijte redukční plamen!

Castolin 190 FB
Trubičková pájka AlSi12 Teplota tavení 575 - 630 °C
Kapilární hliníková pájka pro spoje Al-Al, Al-nerez. Pro opravy chladičů klimatizací.
Tavidlo v trubičce je nekorozivní a neodstraňuje se. Použijte redukční plamen!



Castolin 192 FB
Trubičková pájka ZnAl2 Teplota tavení 380 °C
Kapilární zinková pájka pro pájení hliníku, pro spoje Al/Cu. Není určena pro opravy vysokotlakého okruhu klimatizací. Tavidlo v trubičce je nekorozivní a neodstraňuje se. Použijte redukční plamen!

Pro pájení hliníku platí následující zásady:
- Pájený díl odmastit, očistit - nejlépe mechanicky (čistý pilník, šábr)
- Použijte zdroj tepla - hliník dobře odvádí teplo. Ohřev na teplotu tavení pájky musí být rychlý, jinak dochází k oxidaci povrchu dílu a špatnému smáčení pájky. Ideální je kyslíko-plynový hořák.
Vždy s redukčním plamenem.

Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov
Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102
www.dolezal-pe.cz



Pájení na měkko

Pro měkké pájení se používá jako zdroje pájedlo elektrické, benzínové a pod, pro pájení instalací - vody a topení z měděných trubek pak plynové hořáky - např. Flex 600, Castolin 1450. Trubky jsou uvnitř leštěné a proto se spojují pájením na měkko. Spojení nepřehřívají. Pájecí pasta obsahuje tavidlo a kov ve formě prášku. Nanáší se štětcem při sestavování na konec trubky, ta se zastrčí do fitinky. Po sestavení rozvodu se spoje zapájejí - při roztavení pájky v pastě přidejte pájecí drát, tak aby pájka byla po celém obvodu spoje. Po zapájení omyjte spoj vodou.

Castolin SP 5427 cínová pájecí pasta se stříbrem Sn 96,7% Ag 3,3%
Castolin BC 5427 cín se stříbrem Sn 96,7% Ag 3,3%

Nejkvalitnější pájka pro sanitární instalace a klimatizace. Pro pájení mědi. Výborná pevnost spoje i pro minusové teploty. Teplota tavení 221 - 230 °C.

Castolin SP 5423 cínová pájecí pasta s mědí Sn 97% Cu 3%
Castolin BC 5423 cín s mědí Sn 97% Cu 3%

Pájka pro sanitární instalace a klimatizace a solární systémy. Pro pájení mědi. Výborná pevnost spoje i pro minusové teploty. Teplota tavení 230 - 250 °C.

Castolin BN 5427 trubičková pájka se stříbrem Sn 96,7% Ag 3,3%
Pájka pro opravy spojů instalací a klimatizací a solárních systémů. Pro pájení mědi. Výborná pevnost spoje i pro minusové teploty. Teplota tavení 221 - 230 °C.



Castolin RT 3232 trubičková pájka s tavidlem Sn60Pb

Pájka pro pájení elektroinstalací a elektroniky. Obsahuje olovo. Obsah cínu 60 %.
Teplota tavení 183 -190 °C.

Castolin RT 5241 trubičková pájka s tavidlem Sn40Pb

Pájka pro běžné pájení mědi a slitin mědi. Obsahuje olovo. Obsah cínu 40 %.
Teplota tavení 183 - 235 °C.

Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov
Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102
www.dolezal-pe.cz



Pájení rozvod z pozinkovaných trubek

Technologie pájení n kdý též nazývaná sva ování pájením. Výhodná technologie pro spojování pozinkovaných trubek velkých pr m r . Není pot eba ezat závity ani použít speciálních spojek. P í pájení zinek na trubce nesho í. Pro rozvody vody, stla eného vzduchu, požárních rozvod apod.

Castolin 18 XFC tavidlem obalená pájka s pružným obalem

Mosazná pájka s 1 % st íbra, teplota tavení 850 - 890°C.

Použití: Pájení oceli, m di, bronzu. Pájení pozinkovaných trubek v jakékoli poloze.

- ✓ P í pájení pozinkovaného potrubí zinek v okolí spoje nesho í
- ✓ Pro pozinkované potrubí je nutné použití tavidla FP 7000, které se nanese na spoj v ší ce 20 mm zvenku i zevnit trubky
- ✓ Pro pájení se použije kyslíko-acetylenový plamen, velikost ho áku o jeden stupe menší než pro sva ování
- ✓ Spoj se provede skládáním jednotlivých kapi ek pájky do spáry. Podle pr m ru trubky se volí jednovrstvý nebo vícevrstvý spoj. Firma Castolin provádí kurzy pájení pozinkovaných trubek pájkou 18 XFC



Konce trubek musí mít mezeru 3 - 3,5 mm. Platí pro tlouš ku st ny od 2,5 mm výše.

P í pájení musí být z etelná kresba housenky. Pájecí ty inku nutno p idávat postupn , ihned po odkápnutí jí dát mimo plamen. Pokud kresba není, spoj je p eh áty.



Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov
Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102
www.dolezal-pe.cz



Hořáky pro pájení



Flex 500 jednoduchý hořák pro pájení.
Hořák pro měkké pájení. Používá se k pájení spojů na rozvodech z mědi (voda, topení).
Dodává se včetně 2 ks propichovacích kartuší s butanem.
Doba hoření 60 minut.

Náhradní náplň : Propichovací kartuše 190 g



Castolin 1450 hořák pro pájení ve všech polohách.
Hořák s piezo zapalováním, plyn v kartuši je napuštěn do plněny.
Díky tomu stabilní hoření ve všech polohách.
Teplota plamene 1450 °C.
Doba hoření cca 1,5 hodiny.

Náhradní náplň : Kartuše 1450 (600 g)



Castolin 3050 hořák pro tvrdé pájení.
Piezo zapalování, možnost otáčení koncovky hořáku. Možnost použití ve všech polohách.
Pro tvrdé pájení Cu rozvodů. Doba hoření 2 hodiny.

Náhradní náplň : Kartuše 3050



Castolin 3000 FLEX pro svařování a pájení.
Teplota plamene 3050 °C. Obsahuje kartuši s plynem 1450, kyslíkovou jednorázovou láhev, hadice s hořákem a redukčním ventilem, zapalovač, brýle a stojan.
Doba hoření - plyn 1 hodina, kyslík 0,5 hodiny.

Náhradní náplň : Kartuše 1450 (plyn)
Láhev OX 3000 (kyslík)



Náhradní náplň :

Všechny náhradní náplně jsou jednorázové. Plnění použitých obalů je zakázáno.