



BAHNTECHNIK

.....
Schienen- und Gleisbau vertrauen **capilla.**

DIE AUFGABE

Abrasion, Stoß bei Schienen und Weichen und auch durch Erdbewegungsmaschinen führen früher oder später zu einer sinkenden Produktqualität, höheren Wartungskosten, steigenden Energiekosten und einem abnehmenden Wirkungsgrad. Dabei steigt die Gefahr des Anlagenstillstands bis hin zur Verkehrsgefährdung signifikant.

Die Folge sind unkalkulierbar in die Höhe schießende Betriebskosten.

DIE LÖSUNG

capilla-Produkte reduzieren die Ausfallzeiten, erhöhen die Produktqualität und steigern damit die Sicherheit und Produktivität spürbar.

In ihnen steckt die Erfahrung aus über 55 Jahren Schmiede, eine der anspruchsvollsten Schweißanwendungen.

TYPISCHE EINSATZBEREICHE

Schienen, Weichen, Laufräder, das Verbindungsschweißen von Schienen, Baggerteile, Erdbewegungsmaschinen, Förderer, Antriebe.

Anspruchsvolle Schweißer auf der ganzen Welt vertrauen der **capilla**-Qualität: bei der Wartung, der Instandsetzung und der Neuanfertigung.

capilla hat immer das richtige Produkt.

capilla - die Nummer 1 für alle anspruchsvollen Metallverarbeiter.

In der Folge finden Sie einen kurzen Ausschnitt aus dem umfangreichen Programm umhüllter Stabelektroden von **capilla**, die gezielt in der Bahntechnik für das Schweißen verschiedenster Einsatzfälle verwendet werden.

Eine Vielzahl weiterer Produkte sowie Lösungen für andere Schweißverfahren erhalten Sie selbstverständlich alternativ bei **capilla**.

	Anwendung / Merkmale	Einsatzgebiete	Richtanalyse [Gew-%]
51 KBN AWS A 5.4: ~E 307-15	<p>Basisch umhüllte Stabelektrode zum Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle sowie zum Schweißplattieren. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl für Betriebstemperaturen bis 300°C.</p> <p>Dünn umhüllte Elektrode geeignet zum Reparaturschweißen von Schienen.</p>	<p>Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stahl, Manganhartstahl z.B. X 120 Mn 12 (1.3401).</p> <p>Pufferlagen für Hartauftragungen.</p>	<p>C max. 0,1 Cr 17,0-19,0 Ni 7,0-9,0 Mn 5,0-7,0 Fe Rest</p>
56 FE AWS: E Fe Mn-A	<p>Basisch umhüllte Hochleistungselektrode aus Manganhartstahl für zähe und verschleißfeste Auftragungen bei schlagenden Beanspruchungen.</p> <p>Die Schweißung sollte mit geringster Wärmeeinbringung durchgeführt werden.</p>	<p>Für die Auftragschweißung von abgenutzten Werkstücken aus Manganhartstahl und von Teilen, die vorwiegend schlag- und stoßartigem Verschleiß ausgesetzt sind, wie: Baggerzähne und -schneiden, Schlagleisten, Baggerbolzen, Brecherbacken und Kegel, Herz- und Kreuzungsstücke.</p>	<p>C max. 0,8 Mn 12,0-14,0 Fe Rest</p>
CRMA 47 EN 14700: E 7-UM-250-K	<p>Basisch umhüllte Hochleistungselektrode zum Schweißen kaltverfestigungsfähiger Auftragungen.</p> <p>Das Schweißgut besteht aus chromhaltigem Manganstahl.</p>	<p>Verschleißteile an Straßenbau- und Bergbaumaschinen, die vorwiegend rollendem oder schlagendem Verschleiß unterliegen, wie: Baggerzähne, Brecherkegel und Brecherbacken in der Steinindustrie, Herz- und Kreuzungsstücke an Eisenbahn- und Straßenbahnschienen.</p>	<p>C 0,5-0,6 Cr 13,0-15,0 Mn 16,0-18,0 Fe Rest</p>

Können vertrauen **capilla**.



capilla Schweissmaterialien GmbH

Westring 48-50, D-33818 Leopoldshöhe
T +49 (0)5202 97790-0 F +49 (0)5202 97790-19
info@capilla-gmbh.de www.capilla-gmbh.de