BAUTECHNIK – BAUPRODUKTE

Zementindustrie, Sand-, Kies-, Steinwerke, Ziegeleien,
Tief- und Brunnenbau, Stahl- und Metallbau vertrauen **capilla**.

DIE AUFGABE

Stoß, Abrasion, Erosion, Korrosion, Hitze und Überbelastung führen früher oder später zu einer geringeren Produktqualität, einer nachlassenden Funktionsfähigkeit bis hin zur Einschränkung der Tragfähigkeit.

Sie ziehen immer häufigere und länger andauernde Anlagenstillstände nach sich und lassen die Betriebskosten unkalkulierbar in die Höhe schießen.

DIE LÖSUNG

capilla-Produkte reduzieren die Ausfallzeiten durch Stillstand und Wartung, erhöhen die Produktsicherheit und damit auch die Produktqualität, senken die Energiekosten und steigern somit die Produktivität spürbar.

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

TYPISCHE EINSATZBEREICHE

Mahlwerke, Drehrohröfen, Pressen, Becher, Sichter, Kegel, Baggerteile, Förderanlagen, Brecher, Pressformen, Erdbewegungsmaschinen, Mischer, Schneckenpressen, Brennöfen, Bohrköpfe, Bohrgestelle, Pumpen, Bühnen, Aufgänge, Gerüste, Brücken, Rampen, Krane, Masten.

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 Bautechnik 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-%]
49 KBS AWS A 5.1: E 7016	Spezialelektrode (Doppelmantelelektrode) mit besonderer Eignung für rissfreie Schweißungen bei Betriebstemperaturen von –40° bis 450°C in allen Lagen; auch an Wechselstrom.	Verbindungsschweißungen für Stähle wie: S 185 – S 355 JOC P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH P 120 N – P 360 N P 255 NH – P 355 NH GS 38 – GS 52	C max. 0,06 Mn max. 0,9 Si max. 0,7 Fe Rest
316 L AWS A 5.4: E 316 L-16	Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden austenitischen Cr-Ni-Mo Stählen mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis 400°C.	Geeignet für die Werkstoffe wie: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583.	C max. 0,03 Cr 18,0-20,0 Ni 11,0-13,0 Mo 2,5-3,0 Fe Rest
54 W EN 14700: E Fe 7-55-gpt	Basisch umhüllte Cr-Mo-V legierte Stabelektrode für sehr harte Auftragschweißungen an Bau- und Maschinenteilen, die hohem Reibungsverschleiß, sowie starker Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind.	Für Auftragungen an Mischerarmen, Laufflächen, Walzwerksführungen, Baggerteilen, Prallbacken, Ambossen, Walzenbrechern, Kollergängen, Rollen, Schlaghämmern, Förderschnecken, Nocken, Laufrädern, Spannbacken und Raupenketten.	C 0,5-0,8 Cr 7,0-10,0 Mn 0,5-0,7 Mo 0,5-1,0 V 1,0-1,2 Fe Rest

Könner vertrauen **capilla**.

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