

# SCHIFFBAU

Werften und Reedereien vertrauen capilla.

#### **DIE AUFGABE**

Abrasion und Korrosion setzen den Anlagen und Komponenten auf den Schiffen schwer zu. Die Folgen reichen von erhöhten Energiekosten über den Ausfall von Komponenten und häufigen Wartungsausfällen bis hin zum Stillstand auf hoher See, mit einer bekanntermaßen hohen Gefährdungslage für Mensch und Umwelt.

Die Folge sind unkalkulierbar in die Höhe schießende Betriebskosten.

### **DIE LÖSUNG**

capilla-Produkte reduzieren die Ausfallzeiten, erhöhen die Produktqualität und steigern damit die Verkehrssicherheit und Effektivität spürbar.

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

#### TYPISCHE EINSATZBEREICHE

Komponenten von Schiffsdieseln und Getrieben, Aufbauten, Hebezeugen, Winden, Rumpfsektionen, Wellen, Lager.

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 beim Schiffbau 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<br>[Gew-%]  |
|---|---|---|--|
| <b>30 S</b><br>AWS A 5.1:<br>E 6013       | Mitteldick rutil-zelluloseumhüllte Stabelektrode für Montage- und Reparaturschweißarbeiten in allen Positionen mit besonderer Eignung für das Fallnahtschweißen. Gute Spaltüberbrückung. Bei Wahl geeigneter Stromstärken löst sich die Schlacke selbsttätig. | Verbindungsschweißungen allgemeiner<br>Baustähle, Kesselbleche, Rohrstähle,<br>Schiffbaustähle, Feinbleche und Stahlguss wie:<br>S 185-S 355 JOC, P 235 GH, P 265 GH,<br>P 295 GH, P 210 N-P 360 N,<br>S 255 NH-S 355 NH, P 255 NH-P 355 NH,<br>GS 38-GS 52 | C max. 0,00<br>Mn max. 0,5<br>Si max. 0,3<br>Fe Rest                 |
| <b>316 LR</b><br>AWS A 5.4:<br>E 316 L-17 | Rutil 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. 0,00<br>Cr 18,0-20,0<br>Ni 11,0-13,0<br>Mo 2,5-3,0<br>Fe Rest |
| <b>5400</b><br>EN 14700:<br>E Fe 8-60-gpt | Basisch umhüllte Cr-Mo-V-legierte Stabelektrode für sehr harte Auftragschweißungen an Bau- und Maschinenteilen, die hohem Reibungsverschleiß und starker Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind.   | Stabelektrode für Reparaturen und<br>Neuanfertigung von Werkzeugen und<br>Maschinenteilen wie Walzen, Prallplatten,<br>Schmiede-, Press- und Ziehwerkzeugen.  | C 0,8-1,0<br>Cr 9,0-10,0<br>Mo 1,5-2,5<br>V 1,0-1,5<br>Fe Rest       |

## Könner 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