

ARAMES TUBULARES



Produtividade, eficiência e alta qualidade

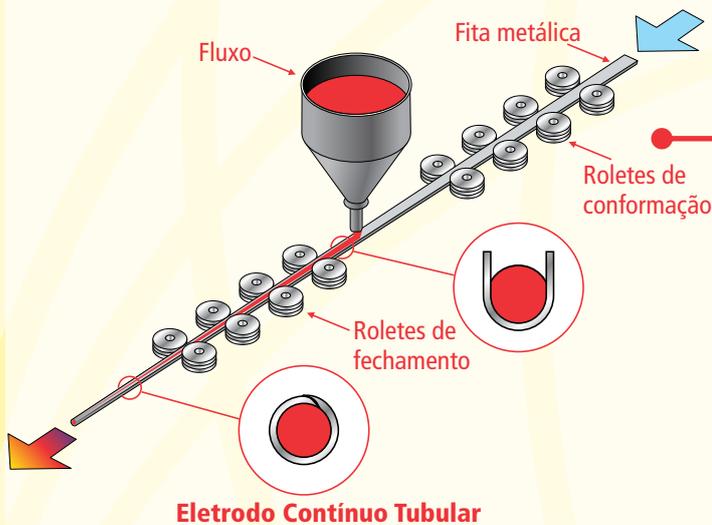
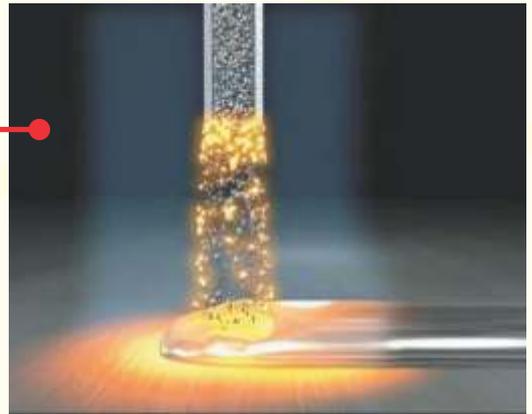
Linha completa de ligas para união, reconstrução e revestimento

- Alta taxa de deposição
- Elevado rendimento
- Facilidade de aplicação
- Redução dos custos de soldagem

ARAMES TUBULARES

Tecnologia em benefício da indústria

Arame tubular consiste de uma fita metálica contendo no núcleo elementos metálicos e minerais especialmente selecionados para diferentes aplicações.



Pioneira na fabricação no Brasil

A Eutectic Castolin foi a primeira empresa no Brasil a fabricar arames tubulares para revestimento, com equipamentos de última geração assegurando:

- Mistura homogênea do fluxo;
- Densidade constante;
- Alta capacidade de produção.

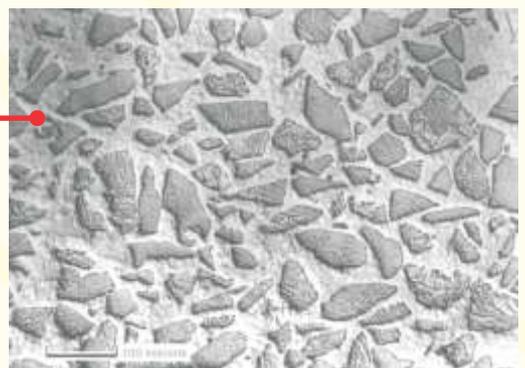


Facilidade de aplicação

- Processo simples de fácil ajuste;
- Permite utilização manual ou automatizada;
- Perfeita soldabilidade em alta ou baixa amperagem;
- Soldagem sem interrupções.

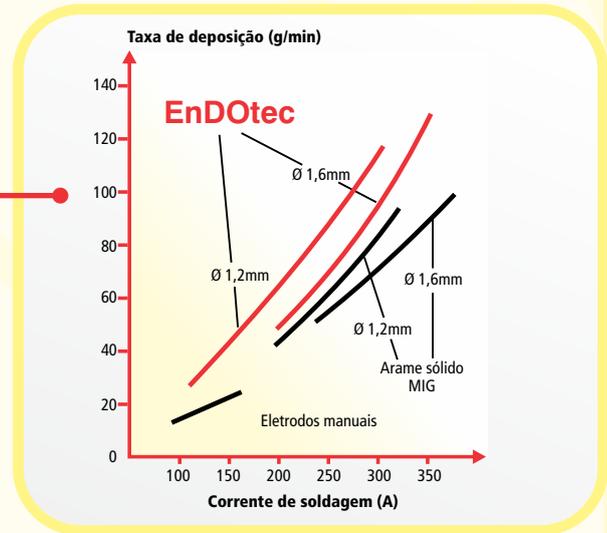
Proteção contra desgastes

Nosso know-how de mais de um século de existência é o suporte ideal para a indústria, oferecendo soluções exclusivas no combate ao desgaste por abrasão, erosão, cavitação e fricção.



Excepcional taxa de deposição

A Eutectic Castolin fabrica arames tubulares nos diâmetros de 1,2, 1,6, 2,4 e 2,8mm, que possibilitam à indústria aplicar até 10kg/h, aumentando a eficiência por soldador.



Rendimento de até 95%

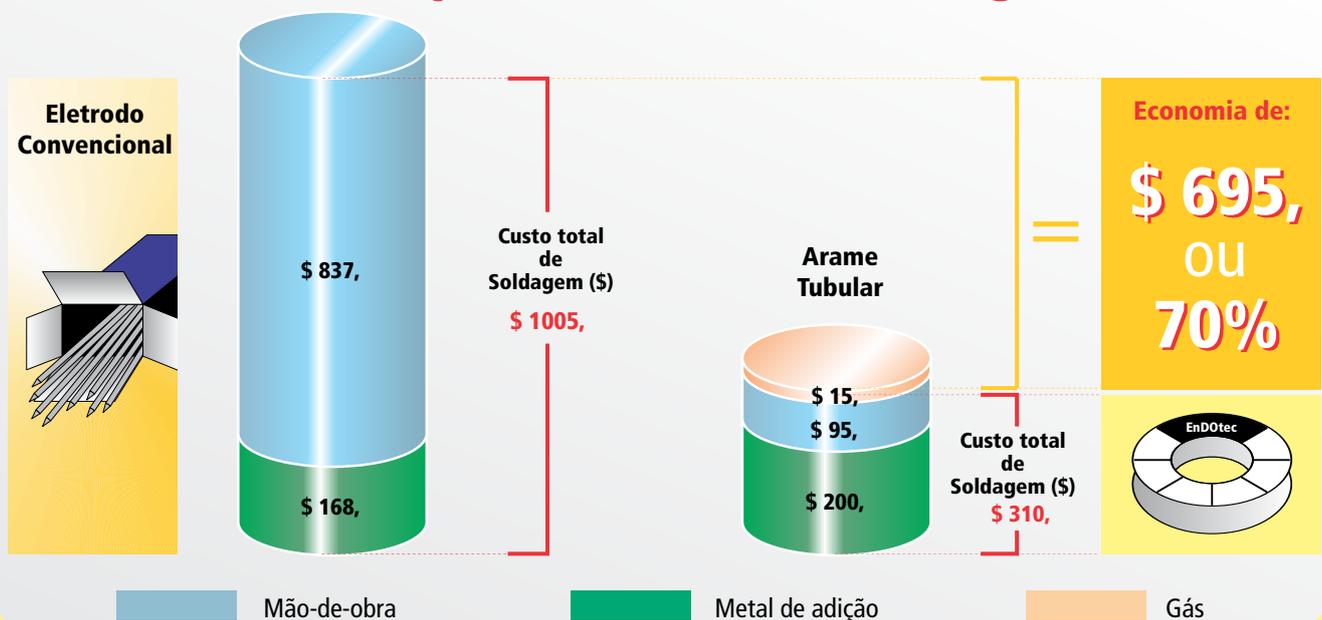
Uma bobina de 15kg de um arame tubular de Ø 1,6mm pode depositar uma quantidade de solda equivalente a 22kg de eletrodos normais (400 eletrodos de Ø 4,0mm), substituindo também os eletrodos de 3,2 e 4,8mm de diâmetro.

Baixo aporte de calor

A alta velocidade de soldagem dos arames tubulares proporciona menor aporte de calor gerando menores distorções da peça, redução da zona afetada pelo calor, garantindo resultados confiáveis.



Redução dos custos de soldagem



Processo MIG/MAG Pulsado

PulsArc 6200 Max é um equipamento MIG pulsado para aplicações de arames tubulares e arames sólidos, com ou sem gás de proteção.

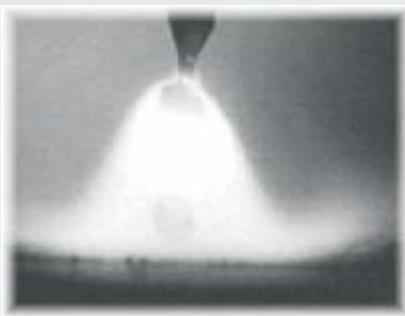
Possui opções de operações com corrente constante ou corrente pulsada podendo aplicar arames nas bitolas de 0,8 até 2,8mm.

O cabeçote alimentador ArcWeld 400S possui 4 roldanas que garantem uma alimentação uniforme do arame.

Os ajustes de corrente e tensão podem ser feitos tanto na fonte como no cabeçote alimentador.



PulsArc 6200^{max}



Vantagens do uso da PulsArc 6200 Max no modo pulsado:

- Menor índice de respingo;
- Baixo aporte de calor;
- Melhor controle da penetração;
- Maior estabilidade do arco;
- Leitura digital dos parâmetros de soldagem.



MigArc 6200^{max}



MigArc 4200^{max}

Processo MIG/MAG

MigArc 6200 Max e MigArc 4200 Max são equipamentos tiristorizados para aplicações de arames tubulares e arames sólidos, com ou sem gás de proteção.

Possuem opções de operações com corrente constante ou corrente pulsada podendo aplicar arames nas bitolas de 0,8 até 2,8mm.

O cabeçote alimentador ArcWeld 400S possui 4 roldanas que garantem uma alimentação uniforme do arame.

Os ajustes de corrente e tensão podem ser feitos tanto na fonte como no cabeçote alimentador.

Características Técnicas	MigArc 4200 Max	PulsArc 6200 Max	MigArc 6200 Max	SmartMig 4.1	SmartMig 5.1
Faixa de tensão em carga (V)	17 a 34	19 a 44	19 a 44	15 a 36	15 a 40
Faixa de corrente (A)	50 a 400	50 a 550	50 a 550	16 a 400	16 a 500
Ciclo de trabalho 100%	300A	400A	400A	300A	400A
Bitolas dos arames (mm)	0,8 a 1,6	0,8 a 2,8	0,8 a 2,8	0,8 a 1,6	0,8 a 1,6
Velocidade de alimentação	20 m/min	20 m/min	20 m/min	25 m/min	25 m/min

ÇÃO DE ARAMES TUBULARES

Linha SmartMig

Inversoras para Soldagem Multiprocesso

Fontes Inversoras Multiprocesso para Soldagem MIG/MAG, TIG DC Lift Arc, Eletrodo Revestido e Goivagem na soldagem de aços carbono, aços inoxidáveis, alumínio e arames tubulares.

Vantagens do uso da Linha SmartMig

- Ajuste de indutância eletrônica para ótima performance em MAG CO₂;
- Ótima soldabilidade com eletrodos de todas as classes incluindo os básicos e celulósicos;
- Soldagem de Arames Tubulares de até 2,8mm;
- Equipamento compacto, leve e robusto;
- Baixo consumo de energia;
- Idealizada para trabalho em chão de fábrica ou no campo;
- Tecnologia Túnel.



TeroMatec 400

Cabeçote Alimentador de Arames Tubulares

TeroMatec 400 foi desenvolvido para trabalhos com Arames Tubulares sem gás de proteção nas bitolas de 1,6, 2,4 e 2,8mm tanto para soldagem em oficinas como no campo.

Opera juntamente com uma fonte retificadora GSX 750, sendo ideal para operar em ambiente severo, uma vez que seus componentes são dimensionados para trabalhos pesados.



Vantagens do uso do TeroMatec 400

- Regulagem de um só parâmetro velocidade do arame;
- Ajuste automático da transferência metálica;
- Deposição de até 10kg/h - bitola de 2,4mm;
- Baixo custo de manutenção;
- Fácil instalação e transporte;
- Ideal para grandes aplicações.



Selecione o equipamento ideal para sua aplicação

	Bitolas (mm)	MigArc 4200 Max	PulsArc 6200 Max	MigArc 6200 Max	SmartMig 4.1	SmartMig 5.1	TeroMatec 400
ENDOTEC	1,2	●	●	●	●	●	▲
	1,6	●	●	●	●	●	▲
TEROMATEC	1,6	●	●	●	●	●	●
	2,4	▲	●	●	▲	▲	●
	2,8	▲	●	●	▲	▲	●

● Aplicável

▲ Não aplicável

SELEÇÃO DOS ARAMES TUBULARES

EnDOtec DO*12

Descrição: A liga EnDOtec DO*12 contendo como elementos de liga, Fe, Cr, Mo, foi especialmente desenvolvida para revestimentos de peças submetidas ao desgaste por abrasão com impacto, ao atrito metal/metal e submetidas a altas pressões.

Aplicações: Revestimento de facas na indústria de papel, e reciclagem de plástico, guias em indústria siderúrgica, raspadores, transportadores helicoidais, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 57 HRc
Depósito pode ser tratado termicamente.

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOtec DO*15

Descrição: Liga desenvolvida para revestimento de peças sujeitas ao desgaste por pressão-impacto a frio ou a quente até 500°C. Depósitos podem ser tratados termicamente.

Aplicações: Correntes transportadoras, facas de corte, martelos e roscas transportadoras, matrizes de forjamento, estampos de cerâmica, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 55 HRc
Depósito pode ser revenido, para durezas mais baixas e maior tenacidade.

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOtec DO*16 OTW

Descrição: A liga EnDOtec DO*16 OTW foi especialmente desenvolvida para revestimentos preventivo e corretivo tipo hard-banding em tubos utilizados na indústria de extração de petróleo. Depósito com matriz martensítica resistente a trincas e com carbonetos uniformemente distribuídos. Excelente acabamento e camadas espessas.

Aplicações: Hard-banding, reconstrução de peças com elevada dureza e com depósito isento de trincas.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 55 HRc
Testado contra abrasão segundo norma ASTM-G65.

Diâmetro (mm): 1,6

EnDOtec DO*17

Descrição: Liga desenvolvida para revestimento TeroCote dos frisos de camisas de moenda em Usinas de Açúcar & Álcool. Alta resistência ao desgaste por abrasão/corrosão.

Aplicações: Revestimento preventivo da base e da lateral do friso das camisas de moendas. Ideal para deposição em sistemas automatizados.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza(*): 45 HRc
* Em ferro fundido

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOtec DO*17Ni

Descrição: A liga EnDOtec DO*17Ni é uma liga desenvolvida para usinas de açúcar e álcool e destilarias que apresenta elevada resistência ao desgaste combinado de abrasão/corrosão. Esta composição favorece a um menor índice de trincas no depósito quando soldado em camisas de ferro fundido.

Aplicações: Revestimento preventivo da lateral do friso de camisas de moendas.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza(*): 46 HRc
* Em Ferro Fundido

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOtec DO*21Ni

Descrição: DO*21Ni é uma liga exclusiva da Eutectic Castolin desenvolvida para soldagem de Ferro Fundido, em especial para depositar a camada de base no revestimento dos frisos de camisas de moenda de produção de açúcar e álcool.

Aplicações: Soldagem da camada de base no revestimento de frisos de moendas, recuperação de quebra de frisos, uniões e recuperação de peças em ferro fundido.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 45 HRc
(01 passe de solda em ferro fundido)

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOtec DO*25

Descrição: DO*25 é uma liga desenvolvida para revestimento de Ferro Fundido, em especial para depositar a camada de base no revestimento do topo dos frisos de camisas de moendas. A força do arco do DO*25 facilita a penetração sobre eventuais camadas de óxido (ferrugem) ou superfícies contaminadas resultando em um depósito denso e livre de poros.

Aplicações: Soldagem da camada de base no revestimento de frisos de moendas, recuperação de quebra de frisos, recuperação de peças e partes em ferro fundido.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 30 HRc
(01 passe de solda em ferro fundido)

Diâmetro (mm): 1,2

ENDOTEC - ARAMES TUBULARES COM GÁS DE PROTEÇÃO

EnDOTec DO*30

Descrição: Liga desenvolvida para revestimentos resistentes a abrasão severa com baixo impacto. O depósito é constituído de alta concentração volumétrica de partículas Diamax especiais em matriz de alta dureza.

Aplicações: Transportadoras, bordas de caçamba, estabilizadores de brocas, rotores de bombas, caçambas de dragas, "bucket wheel", etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 64 HRc

Diâmetros (mm): 1,2 e 1,6

EnDOTec DO*395N

Descrição: Mais recente desenvolvimento em revestimento antidesgaste baseado na Ciência & Engenharia de grãos com estruturas submicro ultrafinas utilizando a Nanotecnologia. Depósitos com alto volume de carbonetos de boro ultraduros.

Aplicações: Roscas-sem-fim e de extrusão, pás e lâminas de misturadores, transportadores de alta pressão, exaustores, martelos, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 70 HRc

Diâmetro (mm): 1,6

EnDOTec DO*4405

Descrição: Liga tipo aço ferramenta cujo depósito é usinável, resistente a trincas e a choques térmicos e mecânicos. Ideal para reconstrução de peças sujeitas ao impacto a frio ou a quente, abrasão média e altas pressões.

Aplicações: Matriz para trabalho a quente, insertos, moldes de injeção de liga leve, facas de corte a quente, rebarbadoras, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 42 HRc

Diâmetro (mm): 1,6

EnDOTec DO*4410

Descrição: Liga tipo aço ferramenta cujo depósito consiste de matriz martensítica com partículas esféricas de carbonetos ligados, com alta tenacidade e dureza a quente. Depósito resistente a formação de trincas térmicas.

Aplicações: Matriz para trabalho a quente, insertos, moldes de injeção de liga leve, facas de corte a quente, rebarbadoras, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Dureza: 50 HRc

Diâmetro (mm): 1,6

EnDOTec EC 4608

Descrição: Liga de aço inoxidável austenítico tipo AWS E 308L-T1, que apresenta depósitos densos com excelente acabamento isento de respingos e escória de fácil remoção.

Aplicações: Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos tipo AISI 304 e 304L.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Resistência a tração (MPa): 580

Alongamento (%): 42

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOTec EC 4609

Descrição: Liga de aço inoxidável austenítico tipo AWS E 309L-T1, que apresenta depósitos densos com excelente acabamento isento de respingos e escória de fácil remoção.

Aplicações: Soldagem de aços com alto teor de carbono, aços ligados, soldagem de aço carbono com aço inoxidável e revestimento contra corrosão.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Resistência à tração (MPa): 660

Alongamento (%): 36

Diâmetros (mm): 1,2 e 1,6

EnDOTec EC 4616

Descrição: Liga de aço inoxidável tipo austenítico AWS E 316L-T1, que apresenta depósitos densos com excelente acabamento isento de respingos e escória de fácil remoção.

Aplicações: Soldagem de aços inoxidáveis tipo AISI 316 e 316L.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Resistência à tração (MPa): 570

Alongamento (%): 39

Diâmetro (mm): 1,2

EnDOTec EC 4871S

Descrição: Liga do tipo AWS E 71-T1 para soldagem em passe único ou multipasse em todas as posições. Confere alta qualidade do metal de solda, grande produtividade e elevada taxa de deposição. Cordão com ótimo acabamento e fácil remoção de escória.

Aplicações: Indicado para soldagem de aços estruturais e de construção de baixo e médio teor de carbono.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Resistência à tração (MPa): 570

Limite de escoamento(MPa): 520

Alongamento (%): 28

Diâmetros (mm): 1,2 e 1,6

EnDOTec EC 4881

Descrição: Liga do tipo AWS E 81-T1Ni1 soldável em todas as posições. Apresenta um depósito, conferindo excelente tenacidade e resistência ao impacto em baixas temperaturas.

Aplicações: Indicado especialmente nas soldagens de equipamentos criogênicos, componentes de petroquímicas, construções navais e caldeiraria pesada.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

Resistência à tração (MPa): 590

Alongamento (%): 28

Limite de escoamento(MPa): 510

Diâmetro (mm): 1,2

SELEÇÃO DOS ARAMES TUBULARES

AN 690

Descrição: Deposita um alto teor de cromo níquel com elevada resistência à corrosão, cavitação e ao atrito metal/metal. O depósito possui elevado alongamento.

Aplicações: Máquinas de terraplanagem, caçambas, almofada em aços de difícil soldabilidade e revestimento contra corrosão.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza: 180 HB
- Resist. à tração (MPa): 600
- Alongam. (%): 50
- Diâmetro (mm): 2,4**

AN 3055

Descrição: Arame tubular que deposita uma liga especialmente desenvolvida para revestimentos de proteção antidesgaste em flanges de moenda que são submetidas à pressão, compressão com impacto e abrasão moderados. Depósito pode ser tratado termicamente.

Aplicações: Equipamentos e partes sujeitas a pressão com abrasão e impacto moderados como Flanges de Camisas de Moenda.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza: 54 - 59 HRc
- Diâmetro (mm): 2,4**

EC 2020

Descrição: Liga que deposita um aço baixo carbono, e baixo hidrogênio desenvolvida para uniões, reconstruções e revestimentos de aços carbono, ou aços baixa liga.

Aplicações: Reparos de falhas de fundição de peças de aços, almofada para depósitos de alta dureza, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza: 190 HB
- Diâmetro (mm): 2,4**

EC 3035

Descrição: Arame Tubular desenvolvido para reconstruções e revestimentos de proteção antidesgaste em peças submetidas à compressão.

Aplicações: Rodas de pontes rolantes, pinos e rolos inferiores de caçambas, eixos de dragas, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza: 37 HRc
- Diâmetro (mm): 2,4**

EC 3110

Descrição: É um Arame Tubular desenvolvido para reconstruções e revestimento de proteção antidesgaste TeroCote em peças submetidas à compressão.

Aplicações: Roda de pontes rolantes, pinos de caçamba, sapatas de esteira, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza: 30 HRc
- Resist. à tração (MPa): 540
- Alongam. (%): 29
- Diâmetros (mm): 1,6 e 2,4**

AN 3205

Descrição: Deposita um aço de alta liga cromo/manganês com elevada resistência a choques, pressões e abrasão moderada. Os depósitos são inoxidáveis.

Aplicações: Rodas de ponte rolante, cilindros trituradores, trilhos, martelos, almofadas para revestimento TeroCote.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza:
 - Após soldagem: 20 HRc
 - Endurece em serviço até 50 HRc
- Diâmetro (mm): 2,4**

AN 3220

Descrição: Liga desenvolvida para recuperação de peças fundidas em aços 14% Mn ou para revestimentos de aços carbono, alta ou baixa liga, para se obter uma superfície com alta resistência ao desgaste por ação combinada de impacto e pressão.

Aplicações: Revestimentos protetores em: martelos, cilindros, rodas de pontes rolantes, falhas de fundição, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza:
 - 180 HB (como soldado)
 - 45 HRc (endurecido em trabalho)
- Diâmetro (mm): 1,6**

AN 3227

Descrição: Liga desenvolvida para recuperação de peças fundidas em aços 14% Mn com formulação especial contendo Cr, Ni e Mo ou para revestimentos de aços carbono, alta ou baixa liga, para se obter uma superfície com alta resistência ao desgaste por ação combinada de impacto e pressão.

Aplicações: Martelos, rodas de pontes rolantes, britadores, dentes de caçambas, falhas de fundição, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza:
 - 180 HB (como soldado)
 - 45 HRc (endurecido em trabalho)
- Diâmetro (mm): 1,6**

AN 3965

Descrição: Liga contendo carbonetos de Cr, Nb, B, desenvolvida para revestimentos anti-desgaste em peças submetidas a abrasão/erosão severa em altas temperaturas.

Aplicações: Barras quebradoras de sinter, roscas transportadoras, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

- Dureza: 60 - 65 HRc
- Diâmetro (mm): 1,6**

TEROMATEC - ARAMES TUBULARES SEM GÁS DE PROTEÇÃO

AN 4601 Hard

Descrição: Desenvolvida para revestimentos de proteção antidesgaste em peças submetidas à abrasão, pressão e choques combinados. Baixa diluição no metal de base, o AN 4601 Hard atinge durezas elevadas já na primeira camada depositada.

Aplicações: Martelos desfibradores, martelos e rolos britadores, sapatas de tratores, barras de impacto, moinho de rolos, helicóides, rotores de bomba de draga, revestimento em laterais de correntes.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 59 - 61 HRc (2º passe de solda)

Diâmetros (mm): 1,6, 2,0 e 2,4

AN 4617

Descrição: Eletrodo microtubular especificamente desenvolvido para Usinas de Açúcar&Alcool e Destilarias, para aplicações preventivas em frisos de camisas de moenda. Alta resistência ao desgaste combinado por abrasão/corrosão.

Aplicações: Revestimento preventivo da lateral do friso e base para aplicação do picote em moendas.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza:
Aço SAE 1020: 50 HRc
Ferro Fundido: 36 HRc

Diâmetros (mm): 1,2 e 1,6

AN 4666

Descrição: Depósitos altamente resistentes ao desgaste em situações com alta abrasão/impacto/ pressão. Ideal para soldagem em multicamadas.

Aplicações: Revestimento de martelos, placas de britadores, dentes, bordas de caçamba, pás carregadoras, rolos e mesas de moagem, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 62 HRc

Diâmetro (mm): 2,8

AN 4670

Descrição: Depósito com estrutura hipereutectica com Carbonetos de Cromo e alto teor de Carbono. Resistência a abrasão/choque e erosão.

Aplicações: Revestimento de martelos, moinhos, base e lateral de moendas, rolos de moagem, helicóides transportadores e revestimento de peças da indústria agrícola.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 58 HRc

Diâmetro (mm): 1,2

AN 4690 Max

Descrição: Arame Tubular para utilização pelo processo MIG, sem gás de proteção. Depósito com estrutura hipereutética, com carbonetos complexos e alto teor de Carbono. Resistência à abrasão e corrosão.

Aplicações: Picotes em camisas de moenda.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 60 - 65 HRc

Diâmetro (mm): 1,6

AN 4923

Descrição: Depósitos altamente resistentes ao desgaste em situações com alta abrasão/impacto/pressão. Ideal para soldagem em multicamadas, isento de trincas.

Aplicações: Revestimento de martelos, placas de britadores, dentes, bordas de caçamba, pás carregadoras, etc.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 58 HRc

Diâmetros (mm): 1,6 e 2,4

AN 8348

Descrição: Arame Tubular para utilização pelo Processo TeroMatec, sem proteção de gás. Depósito com estrutura de carbonetos complexos – Carbonetos de Cr, Nb e B, com alto teor de Carbono e adição de Vanádio. Elevada resistência a abrasão / erosão e a temperatura de até 700°C.

Aplicações: Revestimento antidesgaste preventivo e corretivo em martelos, rolos de moagem, moinhos, quebrador de sínter, helicóides, transportadores e dentes de carregadeiras.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 58 - 64 HRc

Diâmetros (mm): 2,8

SugarTec Tub Max

Descrição: Arame tubular autoprotetido projetado para aplicação de chapiscos em camisas de moenda. Liga exclusiva de fácil ligação com o ferro fundido depositando gotas grandes de alta resistência ao desgaste.

Aplicações: Chapiscos em camisas de moenda.

Caract. Mecânicas (Valores Típicos)

☐ Dureza: 57 HRc

Diâmetros (mm): 2,4 e 2,8

Mineração

Britador de Rolo



Britador Cônico



Tambor de Correia



Fundo de Caçamba

Siderurgia

Quebrador de Sínter



Barra de Quebrador de Sínter



Rolo de Laminação



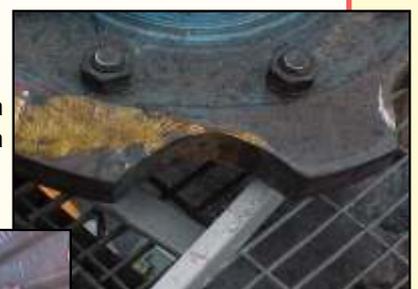
Rosca Transportadora

Celulose & Papel

Soldagem de Inoxidável



Engrenagem da Mesa Alimentadora



Rosca Transportadora de Cavaco



Tambor Descascador

APROVADAS

Açúcar & Alcool

Martelos



Facas



Chapisco Automático



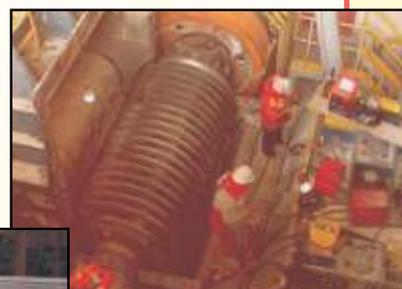
Revestimento de Moendas

Cimento

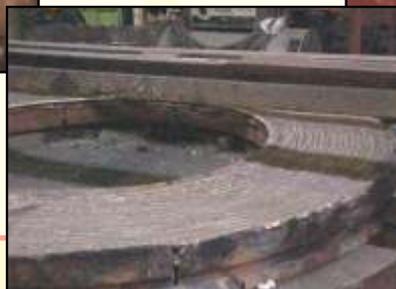
Moinho Vertical



Britador



Rolo de Moagem de Carvão



Mesa de Moinho

Forjaria & Fundição

Falhas de Fundição



Falhas de Fundição



Facas de Corte

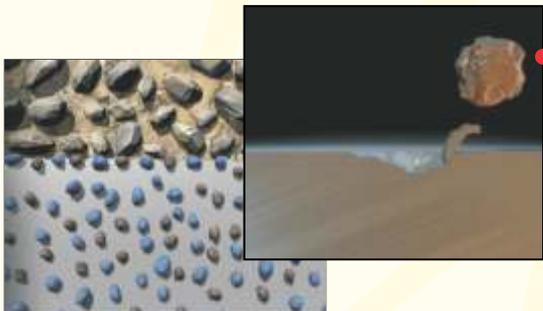


Rebarbador

COMO IMPLANTAR COM SUCESSO O PROCESSO DE ARAME TUBULAR

A Eutectic do Brasil é pioneira na produção de Arames Tubulares, tendo adquirido conhecimento e experiência na mudança de processos de soldagem na indústria.

Nossa equipe de Especialistas em Aplicações está capacitada para em conjunto com o cliente, implantar o novo processo observando as seguintes etapas:



Análise da situação atual:

Estudo de aplicação, avaliação do volume de solda, tipos de materiais de adição e equipamentos disponíveis.

Especificações técnicas do melhor conjunto:

Recomendação do melhor equipamento de soldagem e ligas visando a redução de inventário e custos de soldagem, material e mão-de-obra.



Treinamento:

A Eutectic Castolin possui estrutura para capacitação e treinamento da equipe de soldadores e técnicos de manutenção.

Acompanhamento:

Nossos Especialistas em Aplicações monitoram a utilização do processo recomendado e dispomos de uma assistência técnica permanente para os equipamentos de solda da Eutectic Castolin em todo o Brasil.



O que a Eutectic Castolin gera de valor:

Eutectic Services



Eutectic Services

Equipe especializada em soldagem de manutenção e reparo e revestimento antidesgaste.

- Gestão dos Ativos
- Engenharia de Aplicação
- Compromisso com o resultado

Conhecimento Industrial

Experiência industrial e de aplicação com atendimento dos Especialistas em nossos clientes.

- Açúcar & Etanol
- Mineração
- Siderurgia
- Cimento
- Celulose & Papel
- Automobilística
- Exploração & Extração de Petróleo



Segmentação



Placas Antidesgaste

Projeto & Fabricação

Com as placas CastoDur Diamond Plate seus equipamentos vão durar mais.

- Peças revestidas sob medida
- Engenharia de desgaste
- Aumento da vida útil

Tecnologia

Possuímos a mais ampla gama de soluções para união, reparo e manutenção.

- Redução de Custos de Manutenção
- Aumento da Vida Útil
- Redução dos Sobressalentes



Consumíveis de Soldagem



Equipamentos de Solda e Corte

Produtividade

Equipamentos de última geração em solda e corte.

- Aumento da produtividade
- Redução dos custos de energia
- Redução dos custos de soldagem

Design by Pedro Kitta

Castolin Eutectic
Eutectic Castolin

DESDE 1906
COM INOVAÇÃO E SOLUÇÕES

Eutectic do Brasil Ltda

R. Arthur Barbarini, 959 - CEP 13347-436 - Tel.: 019 3113-2800 - Centro Empresarial de Indaiatuba - Indaiatuba - SP

• BELO HORIZONTE: 031 2191-4988 - FAX: 031 2191-4991 • SERTÃOZINHO: 016 3521-2350 - FAX: 016 3521-2350

Todos os direitos reservados conforme Convenção de Berna e Convenção Universal de Direitos do Autor.
É proibida a reprodução deste documento no todo ou em partes, por qualquer meio.

www.eutectic.com.br



Site Eutectic