

Capilla 250 B

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 1-250-p
(DIN 8555): E 1-UM-250 P

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для получения износостойкого наплавленного металла.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз).

Режимы прокали: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных абразивному износу и воздействию ударов и нагрузок (валки, муфты, ходовые колеса, рельсы, тормозные барабаны, барабаны подъёмных лебёдок).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mn	Fe
0,10-0,12	2,0-2,5	1,0-1,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB
230

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
3,25	350	95-150	=(+)~
4,0	450	140-190	=(+)~
5,0	450	190-250	=(+)~