

# Capilla 308 HL

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700: E Fe 11-200-cnz  
EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 52  
EN 1600: E 19 9 LR 52  
AWS: E 308 L-25  
Материал: 1.4316

## Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки нестабилизированных коррозионностойких аустенитных Cr-Ni сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре от -78°C до 350°C.

Также применим для наплавки на нелегированные стали. Перед наплавкой рекомендуется нанести буферный слой электродом Capilla 309 HL.

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

Режимы проковки: 320°C в течение 2 часов.

## Области применения

Металлоконструкции из сталей:

1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306  
1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371  
1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Fe
max 0,03	18-20	9-11	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
550	320	35	70

## Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)~
2,5	300	50-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~