

# Capilla 309 KB

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

DIN EN 1600: E 23 12 B 22

AWS: E 309-25

Материал: 1.4829

## Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки жаростойких CrNi-сталей с аналогичными или менее легированными сталями. Металл шва жароустойчив до 1050°C. При сварке с малоуглеродистыми и низколегированными сталями наплавленный металл первого (буферного) слоя близок по химсоставу хромоникелевой стали Cr/Ni – 18/8.

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

Режимы прокалки: 300°C в течение 2 часов.

## Области применения

Сварка металлоконструкций и наплавка буферных слоев:

1.4710, 1.4729, 1.4740, 1.4825  
1.4828, 1.4878, 1.4780, 1.4541  
1.4550, 1.4712, 1.4724, 1.4742  
1.4826

## Химический состав наплавленного металла, %

| C             | Cr    | Ni    | Fe     |
|---------------|-------|-------|--------|
| max 0,05-0,08 | 21-23 | 11-13 | основа |

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

| Предел прочности на разрыв, МПа | Предел текучести, МПа | Предел текучести p1.0, МПа | Относительное удлинение (L=5d), % | Ударная вязкость (ISO-V), Дж |
|---------------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------------------------|------------------------------|
| 550                             | 400                   | 430                        | 30                                | 55                           |

## Размерность

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

## Варианты замены

Capilla 309 L, Capilla 309