

Capilla 318

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12

EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12

AWS: E 318-16

Материал: 1.4576

Применение, характеристики

Электрод с рутилово-основным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo стабилизированных Nb и (или) Ti сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.

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

Режимы прокали: 300°C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из сталей:

1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581

1.4583, 1.4401, 1.4404, 1.4408

1.4420, 1.4435, 1.4436

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
max. 0,03	18-20	12-13	2,5-3	min. 10x% C	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
600	440	30	70

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	=(+)~