Capilla 385

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu LR 32
EN 1600: E 20 25 5 Cu LR 23
AWS: E 385 L-26
Материал: ~1.4519

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки и наплавки аналогичных типов сталей. Высокое сопротивление фосфорной кислоте и коррозионному растрескиванию в средах, содержащих хлориды.

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

Режимы прокалки: 300°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из следующих сталей

1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4531
1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Cu	Fe
max. 0,03	19-21	24-26	4-5	1,2-1,8	1,2-1,8	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	410	30	40

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	300	80-110	=(+)~
3,25	350	100-150	=(+)~
4,0	350	150-200	=(+)~
5,0	350	160-210	=(+)~

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры