Capilla 4009

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 13 B 42
EN 1600: E 13 B 42
AWS SFA-5.4: E 410-25
Материал: 1.4009

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки феррито-мартенситных хромистых сталей. Электрод применяется для наплавки на металл, работающий в контакте с газом или паром, нагретом до температуры 450°C. Металл шва коррозионностоек подобно хромистым сталям. Рекомендуется предварительный подогрев свариваемых деталей – температура 200°C

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из хромистых сталей с 13% содержанием хрома

1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4006, 1.4021, 1.4024

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Cr	Fe
max 0,01	0,5-0,7	11,5-14,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 680°C в течение 8 часов – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Твердость, HB/HRC
650	450	15	180/35 (после термообработки)

Размерность

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

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