

Capilla 4034

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: EZ 13

EN 14700: E Fe 7

Материал: 1.4034

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки хромистых сталей и аналогичных коррозионностойких сталей. Электрод применяется для наплавки на металл, работающий в контакте с газом или паром, нагретом до температуры 450°C.

Рекомендуется предварительный подогрев свариваемых деталей – температура 350...400°C.

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокали: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из хромистых сталей с 13% содержанием хрома.

Наплавка на детали, работающие в контакте с газом или паром, такие как валы, барабаны, цилиндры гидравлических машин.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Cr	Ni	Fe
max 0,4	0,5	12,5-13,5	0,6	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 550-760°C в течение 1 часа – минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB / HRC
240-360 / 51-55 (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	=(+)