

Capilla 410 NiMo

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: E 13 4 B 42
EN 1600: E 13 4 B 42
AWS SFA-5.4: ~E 410 NiMo-25
Материал: 1.4351

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки феррито-мартенситных хромистых сталей. Наплавленный металл коррозионностоек подобно хромистым сталям и обладает хорошей устойчивостью к кавитации. Рекомендуется предварительный подогрев свариваемых деталей – температура 200°C. Рекомендуется последующая термообработка для увеличения твердости основного и наплавленного металла.

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из хромистых сталей с 13% содержанием хрома. Используется для наплавки деталей гидравлических и газовых турбин.

1.4313, 1.4001, 1.4002

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
max 0,1	0,7	11,5-14,5	3,0-5,0	0,5-1,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 600°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
800	600	25	310 / 38 (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	=(+)