

# Capilla 4122

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN ISO 3581-A: EZ 17 11 B 42

EN 1600: EZ 17 11 B 42

Материал: 1.4122

## 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 17% 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	Mo	Fe
max 0,4	0,5-0,7	16-18	0,5	0,9-1,1	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 760°C в течение 2 часов – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Твердость, HB / HRC
800	600	12	230 / 48 (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	=(+)