

Capilla 43 NEU

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 1071: E C Ni-CL 1
(DIN 8573): E Ni-BG 22
AWS: E Ni-CL

Применение, характеристики

Электрод с основным графитовым покрытием для сварки чугуна. Наплавленный металл легко поддается механической обработке. Углерод в наплавленном металле выделяется в виде графита.

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

Режимы проковки: 150-180°C в течение 2 часов.

Области применения

Для сварки серого и ковкого чугуна, а также для ремонтных работ.

EN 1561: EN-GJL-100 (GG 10) с EN-GJL-350 (GG 35)
EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) с EN-GJMB-550 (GTS 55), EN-GJMW-350 (GTW 35) с EN-GJMW-550 (GTW 55)

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cu	Fe	Ni
1,0	1,5	3,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB
160

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	60-90	=(+)~
3,25	350	90-120	=(+)~
4,0	350	110-150	=(+)~
5,0	450	130-180	=(+)~