

Capilla 4460 Cu

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: E 25 9 3 N LR 32

EN 1600: EZ 25 9 3 Cu N LR 23

Материал: ~1.4501

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки супердуплексных сталей. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к межкристаллитной и точечной коррозии и высокие механические свойства. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 250°C.

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

Режимы прокали: 300°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка и ремонт металлоконструкций из коррозионностойких супердуплексных сталей:

GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3 (1.4515)

GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3 (1.4517)

Супердуплексные стали с 25% содержанием хрома (SAF 25/07; Zeron 100)

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Ni	Mo	Mn	W	Cu	N	Fe
max 0,02	0,8	24-26	8-10	2,5-3,5	1-1,2	0,5-0,7	0,5-0,8	0,15-0,18	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
730	550	23	50

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	80-120	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~