

Capilla 4460 CuV

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: E 25 9 4 N LB 12

EN 1600: EZ 25 9 3 N LB 12

Материал ~1.4501

Применение, характеристики

Электрод с основным 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

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)

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

Режимы прокалки: 300 °C в течение 2 часов

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Ni	Mo	Mn	W	Cu	N	Fe
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	Предел текучести	Относительное удлинение: (L=5d)	Ударная вязкость (ISO-V)
730 МПа	550 МПа	23 %	50 Дж

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	=(+)~