

Capilla 45-2

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 1071: E C NiFe 11
(DIN 8573): E NiFe-1 BG 23
AWS: E NiFe-Cl

Применение, характеристики

Электрод с биметаллическим железо-никелевым стержнем и 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 прокали: 150-180°C в течение 2 часов.

Области применения

Для сварки серого, ковкого и высокопрочного 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)
EN 1563: EN-GJS-400 (GGG 40) с EN-GJS-700 (GGG 70)

Химический состав наплавленного металла, %

| C | Ni | Fe |
|-----|-----------|--------|
| 1,5 | 51,0-55,0 | основа |

Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

| Твердость, HB |
|---------------|
| 200 |

Размерность

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