Capilla 4820

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 25 4 R 32
EN 1600: E 25 4 R 32
Материал: 1.4820

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки и наплавки высоколегированных жаропрочных сталей с содержанием хрома 25%, но без содержания молибдена. Окалиностойкость наплавленного металла в окислительной среде до 1150°C. Наплавленный металл коррозионностоек в среде сернистых газов. Наплавленный металл коррозионностоек подобно дуплексным сталям.

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

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка и наплавка высоколегированных жаропрочных сталей с содержанием хрома 25 % 1.4340, 1.4347, 1.4821.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Fe
0,05-0,08	25-26	4,5-5,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Твердость, HB
700	500	20	180

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)
2,5	300	60-90	=(+)
3,25	350	80-110	=(+)
4,0	350	100-150	=(+)
5,0	450	150-200	=(+)

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры