

Capilla 4830

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: E 25 24 Nb B 32

EN 1600: E 25 24 Nb B 32

Материал: 1.4830

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки высоколегированных жаропрочных сталей. Структура наплавленного металла – аустенит с включениями карбидов. Окалиностойкость наплавленного металла в окислительной среде до 1000°C.

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

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка и наплавка высоколегированных жаропрочных сталей.

1.4855, 1.4845

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Nb	Fe
max 0,25	24-26	23-25	0,9-1,2	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Предел текучести p1.0, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %
600	400	450	10

Размерность

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