

Capilla 501 ENL

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Co 3
(DIN 8555): E 20-UM-55 CTZ
AWS: E CoCr-C

Применение, характеристики

Электрод с синтетическим покрытием для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в условиях нагрузок при повышенных температурах. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл, а также хорошей стойкостью к кавитационной эрозии.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Наплавка тепло- и износостойчивых слоев на нелегированные, низко- и высоколегированные термо-, коррозионно- и кислотостойкие стали. Металл шва устойчив к образованию окалины. Наплавленный металл может быть обработан только шлифованием.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	W	Co
2,2-2,6	28,0-32,0	12,0-14,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HRC
53-57 / 43-47 – после отжига 600°C

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	70-100	=(+)~
3,25	350	100-140	=(+)~
4,0	450	140-180	=(+)~
5,0	450	180-220	=(+)~