

Capilla 51 Ti

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12

EN 1600: E 18 8 Mn R 12

AWS: ~ E 307-16

Материал: 1.4370

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Металл шва имеет аустенитную структуру. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 300°C.

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

Режимы прокали: 300°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из высоколегированных и низколегированных сталей, в том числе и разнородных. Сварка стали с повышенным содержанием углерода, например, X 120 Mn 12 (1.3401). Наплавка буферных слоев перед твердосплавной наплавкой.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mn	Fe
max. 0,10	17-19	7-9	5-7	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Предел текучести $r_{1.0}$, МПа	Относительное удлинение ($L=5d$), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
600	350	400	40	70

Размерность

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

Варианты замены

Capilla 51 W