Capilla 51 W

Производитель: Capilla

Классификация

EN 14700: E Fe 10-200/400-cnz
EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 52
EN 1600: E 18 8 Mn R 52
AWS: ~ E 307-26
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. Окалиностойкость наплавленного металла – до 900°C. Наплавленный металл может самоупрочняться.

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

Режимы прокалки: 320°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 0,1	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 p1.0, 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 Ti

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