

# Capilla 512 ENL

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700: E Co 2

(DIN 8555): E 20-UM-55 CTZ

AWS: E CoCr-B

## Применение, характеристики

Электрод с синтетическим покрытием для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в тяжелых условиях (удары и нагрузка при повышенных температурах). Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к кавитационной эрозии и износу при трении металла о металл. Структура: аустенит (Co-кристаллическая решетка с включениями Cr- и W-карбидов).

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокали: 320°C в течение 2 часов.

## Области применения

Восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных воздействию пара, газа, воды при повышенных температурах (паропроводы, газопроводы, трубопроводы из кислотостойких сталей, седла клапанов двигателей внутреннего сгорания). Электроды могут быть пригодны для восстановления лезвий ножниц для резки металла, экстрозивных насадок, зубьев пил и инструмента для деревообработки.

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	W	Co
1,2-1,4	26,0-30,0	9,0-11,0	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HRC	Твердость (после отжига 600°C), HRC
46-58	36-42

## 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	=(+)~