

# Capilla 512 K

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700: E Co 2-55-ctz  
(DIN 8555): E 20-UM-55 CTZ  
AWS: E CoCr-B

## Применение, характеристики

Покрытый электрод с легированным сердечником 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 (Со-кристаллическая решетка с включениями Cr- и W-карбидов).

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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, экструзивных насадок, зубьев пил и инструмента для деревообработки.

## Химический состав наплавленного металла, %

| C       | Cr        | W        | Со     |
|---------|-----------|----------|--------|
| 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, HRC после отжига 600°C |
|----------------|-----------------------------------|
| 46-58          | 36-42                             |

## Размерность

| Диаметр | Длина, мм | Сварочный ток, А | Полярность |
|---------|-----------|------------------|------------|
| 2,5     | 350       | 70-100           | =(+)~      |
| 3,25    | 350       | 90-120           | =(+)~      |
| 4,0     | 350       | 120-155          | =(+)~      |
| 5,0     | 350       | 150-190          | =(+)~      |