

# Capilla 52 K

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12

EN 1600: E 29 9 R 12

AWS: E 312-16

Материал: 1.4337

## Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Также применяется для наплавки буферных слоев.

Электрод отличается стабильным, мягким горением дуги и отличным отделением шлака. Металл шва имеет феррито-аустенитную структуру (высокопрочная дуплексная коррозионностойкая сталь).

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз). Режимы прокалики: 300°C в течение 2 часов.

## Области применения

Сварка металлоконструкций из высоколегированных коррозионностойких сталей, например,

1.4762 (X10CrAl24)

1.4085 (G-X 70 Cr 29)

Сварка металлоконструкций из трудносвариваемых разнородных сталей, например, сварка конструкционной стали с высокопрочной, высокоуглеродистой или марганцевистой сталью. Износостойкий ремонт и наплавка.

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Fe
max. 0,10	27,5-30	8-10	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
750	500	20	40

## Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
1,6	250	30-50	=(+)~
2,0	250	40-60	=(+)~
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	350	150-200	=(+)~