

Capilla 52

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 11-250-cz
EN ISO 3581-A: E 29 9 R 52
EN 1600: E 29 9 R 52
AWS: E 312-26
Материал: 1.4337

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Применяется для наплавки коррозионностойких и окалиностойких слоев, подобно дуплексным сталям. Наплавленный металл имеет ферритно-аустенитную структуру.

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

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из коррозионностойких высоколегированных сталей, литейных сталей, например:

- 1.4762 (X 10 CrAl 24)
- 1.4085 (G-X 70 Cr 29)

Сварка разнородных трудносвариваемых сталей, например, конструкционных сталей с высокопрочными сталями, сварка марганцевистых сталей с высоколегированными сталями.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mn	Fe
max 0,1	17-19	5-7	7-9	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 52 K