

Capilla 5200 S

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Ni 2-200-ckptz
(DIN 8555): E 23-UM-200-CKPTZ
AWS A5.11: E NiCrMo4
Материал: ~2.4887

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для ремонта инструмента для горячей штамповки. Наплавленный металл обладает окалиностойкостью и имеет хорошую прочность в условиях повышенных температур, а также коррозионностойкостью в окислительной и восстановительной среде.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

Режимы прокали: 300 – 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного оборудования, подверженных воздействию высоких температур, а также оборудования, эксплуатируемого в химической промышленности.

Химический состав наплавленного металла, %

| C | Cr | Mo | W | Fe | V | Ni |
|----------|-----------|-----------|---------|---------|-----|--------|
| max 0,06 | 14,0-17,0 | 15,0-17,0 | 3,0-5,0 | 5,0-6,0 | 0,6 | основа |

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

| Предел прочности на разрыв, МПа | Предел текучести, МПа | Относительное удлинение (L=5d), % | Твердость, НВ |
|---------------------------------|-----------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| 700 | 400 | 25 | 250 / > 400 – после термообработки |

Размерность

| Диаметр | Длина, мм | Сварочный ток, А | Полярность |
|---------|-----------|------------------|------------|
| 2,0 | 350 | 40-70 | =(+)~ |
| 2,5 | 350 | 60-90 | =(+)~ |
| 3,25 | 350 | 80-110 | =(+)~ |
| 4,0 | 450 | 100-150 | =(+)~ |
| 5,0 | 450 | 150-200 | =(+)~ |