

# Capilla 5201

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700: E Fe 11-200-cz  
(DIN 8555): E 8-UM 250 CKPR  
EN ISO 3581-A: E 23 12 2 R 52  
AWS: E 309 Mo-26  
Материал: ~1.4459

## Применение, характеристики

Электрод для сварки разнородных (инструментальных, жаропрочных, литейных, марганцовистых) сталей и получения трещиностойкого, жаростойкого, износостойкого металла шва, работоспособного в условиях сильных ударов и тяжелых нагрузок.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

## Области применения

Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных абразивному износу и воздействию ударов и нагрузок при высоких температурах (инструментальная оснастка для горячей и холодной штамповки, формовочный инструмент, посадочные места клапанов). Наплавка буферных слоев перед твердосплавной наплавкой на основе кобальтовых сплавов.

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	Fe
max 0,04	22-24	10-12	2,5-3,5	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	Твердость, HB	Твердость (после упрочнения), HB
600	400	25	70	240	340

## Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	50-90	=(+)~
2,5	300	80-120	=(+)~
3,25	350	100-160	=(+)~
4,0	450	160-220	=(+)~
5,0	450	190-260	=(+)~