

# Capilla 53 N

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700: E Fe 4-65-spt  
(DIN 8555): E 4-UM-65-ST  
Материал: 1.3255

## Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки инструментальных сталей, а также для восстановления штампов для холодной и горячей штамповки.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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

## Области применения

Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного и гибочного оборудования (вырубные штампы для горячей и холодной штамповки, экструзивные штампы, вытяжные штампы).

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	Co	V	W	Fe
0,7-0,9	4,0-5,0	1,0-2,0	4,0-6,0	1,5-2,0	17,0-19,0	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость (после сварки), HRC	Твердость (после отпуска 570°C), HRC	Твердость (после закалки 1290°C), HRC
62-65	64-66	62-65

## Размерность

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