

Capilla 5400

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 8-60-gpt
(DIN 8555): E 6-UM-60

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием и Cr-Mo-V стержнем для наплавки сверхтвердого покрытия на деталях, подверженных абразивному износу и сильным ударным нагрузкам.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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

Области применения

Наплавка при изготовлении новых изделий и ремонт изношенных деталей землеройной техники, кузнечного, штамповочного и гибочного оборудования.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	V	Fe
0,8-1,0	9,0-10,0	1,5-2,5	1,0-1,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость (после сварки), HRC	Твердость (после отпуска 500°C), HRC	Твердость (после закалки 1050°C), HRC
57-60	30-40	56-59

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	60-90	=(+)~
3,25	350	95-150	=(+)~
4,0	450	140-190	=(+)~
5,0	450	190-250	=(+)~