

Capilla 56

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 9-200/450-knp

(DIN 8555): E 7-UM 250 K

AWS: E Fe Mn-A

Материал: 1.3402

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки теплоустойчивых сталей с высоким содержанием марганца. Также применяется для получения износостойкого наплавленного металла. Сварка и наплавка должны осуществляться с минимальным тепловложением.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, из марганцевистых теплоустойчивых сталей, подверженных абразивному износу и воздействию ударов и нагрузок (землеройная техника, кузнечное оборудование, железнодорожные стрелки и крестовины).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Ni	Fe
max 0,8	12-14	3	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB	Твердость (после упрочнения), HB
240	440

Размерность

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