Capilla 6000 B

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 14172: ~ ENi 6082 (NiCr20Mn3Nb)
EN 14700: E Ni 2
AWS A 5.4: ~ E NiCrFe3
Материал: ~ 2.4648

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки никелевых сплавов и хладостойких никельсодержащих сталей. Окалиностойкость металла шва до 1000°C и высокая сойкость к термическим ударам. Отличные механические свойства при температурах от – 196°C до 650°C. Наплавленный металл коррозионностоек в серосодержащей среде до 500°C. В случае сварки никелесодержащих сплавов с углеродистыми сталями предотвращает диффузию углерода из сталей ферритного класса в наплавленный металл с аустенитной структурой.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз). Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка и наплавка никелевых сплавов и хладостойких никельсодержащих сталей

1.4876, 2.4870, 2.4867, 2.4816
1.5662, 1.4429, 1.4539, 1.4922

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Fe	Cr	Nb	Ni
0,03-0,06	4-6	3-5	18-21	2,0-2,8	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Предел текучести p1.0, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
620	380	420	35	90 / 70 (-196°C)

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)~
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~

Варианты замены

Capilla 6000 DL, Capilla 6000

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры