

# Capilla 64 KB

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700: E Fe 1-300-p  
(DIN 8555): E 3-UM-300-GP

## Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки деталей оборудования для горячей формовки металла. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и ударной вязкостью, а также высокой стойкостью к трещинообразованию и высокой сопротивляемостью деформированию при нагрузках и ударах.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокали: 300 – 330°C в течение 2 часов.

## Области применения

Наплавка и восстановление рельс, крановых колес, опорных роликов и пр.

Основной металл:

конструкционные, инструментальные стали, термообработанные стали (с пределом прочности на разрыв 1200 МПа) и жаропрочные стали.

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Mo	Fe
0,06-0,10	0,5	2,0-2,5	0,8-1,0	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Твердость, НВ
1000	650	19	290

## 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	=(+)~
6,0	450	220-290	=(+)~