

Capilla 6500

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 3-55-st
(DIN 8555): E 6-UM-50-PST
Материал: 1.2344

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки с целью поверхностного упрочнения сталей 1.2307-1.2377. Перед сваркой (наплавкой) необходима тщательная подготовка поверхности свариваемых (наплавляемых) деталей.

Предварительный подогрев:

- для инструментальных сталей – 300-500°C;
- для низколегированных сталей – 200-300°C.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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

Области применения

Наплавка и восстановление инструмента и деталей гибочного оборудования, изготовленных из инструментальных или низколегированных сталей. Для достижения необходимой твердости наплавленного металла после сварки рекомендуется соответствующая термообработка с последующим медленным охлаждением вместе с печью.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	V	Fe
0,4-0,6	5,0-6,5	1,2-1,8	0,8-1,2	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость (после сварки), HRC	Твердость (после термообработки 550°C/2...8 часов), HRC	Твердость (после термообработки 650°C/2...8 часов), HRC
55	52-55	42-48

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