

Capilla 66

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 3-55-st
(DIN 8555): E 3-UM-55-T

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Металл шва обладает высокой стойкостью к абразивному износу, давлению и ударным нагрузкам.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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

Области применения

Наплавка и восстановление инструмента и деталей, работающих на штамповочном (штампы, пуансоны, матрицы) и гибочном оборудовании.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	W	V	Fe
max 0,4	2,2-2,8	0,4-0,7	1,0-1,5	6,0-8,0	0,5-0,8	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость (после сварки), HRC	Твердость (после термообработки 550°C/2...8 часов), HRC
50-55	53-56

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	=(+)~