

Capilla CR MA 47

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN 14700: E Fe 9-250/450-cknp
(DIN 8555): E 7-UM-250 K

Применение, характеристики

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

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

Режимы прокали: 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	Cr	Mn	Fe
0,5-0,6	13,0-15,0	16,0-18,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB	Твердость (после упрочнения), HB
250	450

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	=(+)~