

# Capilla CrNi 123

Производитель: [Capilla](#)



## Классификация

EN 14700 E Fe 7

## Применение, характеристики

Специальный покрытый электрод для наплавки новых и ремонтируемых изношенных штампов и матриц из серого чугуна. Наплавка без предварительного подогрева. Не допускать разогрев наплавляемого участка свыше 150°C. Количество наплавляемых слоев – не более 3-х.

Пространственное положение: нижнее.

Режимы прокали: 300°C в течение 2 часов

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Fe
max 0,1	11,5-14,5	3,0-5,0	0,5-1,0	max 0,7	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HB
1-й слой 20-24 HRC
2-й слой 32-42 HRC
3-й слой 42-44 HRC

## Области применения

Для наплавки штампов и матриц из серых чугунов.

EN 1561: EN-GJL-100 (GG 10) - EN-GJL-350 (GG 35)

EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) - EN-GJMB-550 (GTS 55)

EN-GJMW-350 (GTW 35) с EN-GJMW-550 (GTW 55)

## Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	70-110	=(+)~
4,0	350	110-150	=(+)~
5,0	450	140-190	=(+)~