Capilla P 121

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3580-A: E CrMoWV 12 B 42
EN 1599: E CrMoWV 12 B 42
AWS SFA-5.5: 1.4937

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки CrMoNiVW -сталей. Металл шва стоек к влиянию высоких температур.

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из жаропрочных хромистых сталей с 12% содержанием хрома, а также литейных сталей:

1.4913 (X19CrMoVNb 11-1)
1.4922 (X20CrMoV 12-1)
1.4923 (X22CrMoV 12-1)
1.4935 (X20CrMoWV 12-1)
1.4931 (GX22CrMoV 12-1)

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	W	Fe
max 0,03	0,5-0,6	0,4	10,5-11,5	0,5-0,6	0,9-1,1	0,18-0,24	0,5-0,6	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 760°C в течение 2 часов – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
700	590	15	35

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	60-90	=(+)
3,25	350	80-110	=(+)
4,0	350	100-150	=(+)

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры