

Capilla P 911

Производитель: [Capilla](#)



Классификация

EN ISO 3580-A: E CrMoWV 9 11 B 42

EN 1599: E CrMoWV 9 11 B 42

AWS: E 9015-B9

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки CrMoNiVWNb-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 термообработанных хромистых сталей мартенситного класса

1.4905 (X11CrNiWVNb 9-1-1), E 911

ASTM A355 Gr. 911 (T911)

ASTM A213 Gr T911

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W	Fe
max 0,1	0,6-0,7	0,25	8,5-9,5	0,6-0,8	0,9-1,1	0,05	0,9-1,1	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
720	550	15	41

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	300	60-90	=(+)
3,25	350	80-120	=(+)
4,0	350	110-170	=(+)