

Capilla 2209

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N LR 32

EN 1600: E 22 9 3 N LR 23

AWS: E 2209 L-16

Материал: 1.4462

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких Cr-Ni-Mo дуплексных сталей. Наплавленный металл имеет феррито-аустенитную структуру и высокую стойкость к межкристаллитной коррозии в хлоридной и сернистой среде с температурой до 300 °C

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз).

Режимы прокали: 300 °C в течение 2 часов.

Области применения

Металлоконструкции из коррозионностойких сталей, работающие в условиях интенсивной коррозии: 1.4462, 1.4362. Может применяться для наплавки на аналогичные коррозионностойкие стали.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	N	Fe
max. 0,03	21-23	9-10	2,8-3,2	max. 0,15	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Предел текучести p1.0, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
690	480	520	25	50

Размерность

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