

Capilla 309 Мо

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32

EN 1600: E 23 12 2 LR 32

AWS: E 309 Мо-26

Материал: 1.4459

Применение, характеристики

Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки хромоникелевомолибденовой стали с аналогичными сталями. При наплавке на низколегированную сталь наплавленный металл первого слоя близок по химсоставу стали 18/8/2 CrNiMo. Окалиностойкость до 1050 °С.

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

Режимы прокалики: 300°С в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из высоколегированных сталей:

1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4410

1.4437, 1.4571, 1.4580.

Возможно применение для сварки разнородных сталей (высоколегированных с низколегированными).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Ni	Mo	Fe
max. 0,03	22-24	11-13	2,5-3,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
650	460	30	55

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)~
2,5	300	60-90	=(+)~
3,25	350	80-110	=(+)~
4,0	350	100-150	=(+)~
5,0	450	150-200	=(+)~