Capilla 4015

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: E 17 B 42
EN 1600: E 17 B 42
AWS SFA-5.4: E 430-25
Материал: 1.4015

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки феррито-мартенситных хромистых сталей. Электрод применяется для наплавки на металл, работающий в контакте с газом или паром, нагретом до температуры 450°C. Металл шва коррозионностоек подобно хромистым сталям. Окалиностойкость до температуры 950°C. Рекомендуется предварительный подогрев свариваемых деталей – температура 250°C. Рекомендуется последующая термообработка наплавленного металла до температуры 800°C, если нет ограничения данной температуры по свойствам основного металла.

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из хромистых сталей с 17% содержанием хрома. Часто используется для наплавки промежуточного слоя при наплавке аустенитных заполняющих слоев (например, в серосодержащей среде при повышенных температурах).

1.4057, 1.4740, 1.4742, 1.4059, 1.4741

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Cr	Fe
max 0,1	0,5-1,0	16-18	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 800°C в течение 1 часа – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Твердость, HB
540	340	20	150 / 240 (после термообработки)

Размерность

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