

Capilla 41

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 1071: E FeC-GP2 1
(DIN 8573): E FeC-G
AWS: E St

Применение, характеристики

Электрод со специальным покрытием для ремонта и восстановления деталей из чугуна. Наплавленный металл: сплав железа (Fe) легированного никелем (Ni) с высоким содержанием углерода. Предварительный подогрев перед сваркой в диапазоне 600-650°C. Структура наплавленного металла – перлит с внедрениями шаровидного графита.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокали: 150-180°C в течение 2 часов.

Области применения

Для сварки серого чугуна, ковкого чугуна и чугуна с шаровидным графитом.

EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) to EN-GJL-350 (GG 35)
EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) to EN-GJMB-550 (GTS 55)
EN-GJMW-350 (GTW 35) to EN-GJMW-550 (GTW 55)
EN 1563: EN-GJS-400 (GGG40) to EN-GJS-700 (GGG 70)

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe
2,0-2,5	1,5-2,0	0,8-1,0	1,5-2,5	0,3-0,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Поскольку механические свойства наплавленного металла очень зависят от состава основного материала, поэтому нет универсальных значений, заявленных как постоянные.

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	60-80	=(+)~
3,25	350	80-120	=(+)~
4,0	350	110-140	=(+)~
5,0	350	140-180	=(+)~