

Capilla 4115

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3581-A: EZ 17 1 B 42
EN 1600: EZ 17 1 B 42
Материал: 1.4115

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки легированных коррозионностойких сталей. Электрод применяется для наплавки на металл, работающий в контакте с газом или паром, нагретом до температуры 450°C.

Рекомендуется предварительный подогрев свариваемых деталей – температура 350...400°C.

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное.

Режимы прокали: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка металлоконструкций из хромистых сталей с 17% содержанием хрома.

1.4343, 1.400, 1.4001, 1.4002

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,15-0,20	0,5-0,7	16-17	0,5	0,8-1,2	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 720°C в течение 8 часов – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Твердость, HB / HRC
700	650	15	200 / 43 (после термообработки)

Размерность

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