

# Capilla 43

Производитель: Capilla

## Классификация

EN ISO 1071: E C Ni-CL 1  
(DIN 8573): E Ni-BG 22  
AWS: E Ni-CL

## Применение, характеристики

Электрод с основным графитовым покрытием для сварки чугуна. Наплавленный металл легко поддается механической обработке. Углерод в наплавленном металле выделяется в виде графита.

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

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

## Области применения

Для сварки серого и ковкого чугуна, а также для ремонтных работ.

EN 1561: EN-GJL-100 (GG 10) с EN-GJL-350 (GG 35)  
EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) с EN-GJMB-550 (GTS 55), EN-GJMW-350 (GTW 35) с EN-GJMW-550 (GTW 55)

## Химический состав наплавленного металла, %

| C   | Fe  | Ni     |
|-----|-----|--------|
| 1,0 | 3,0 | основа |

## Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

| Твердость, HB |
|---------------|
| 160           |

## Размерность

| Диаметр | Длина, мм | Сварочный ток, А | Полярность |
|---------|-----------|------------------|------------|
| 2,5     | 350       | 60-90            | =(+)~      |
| 3,25    | 350       | 90-120           | =(+)~      |
| 4,0     | 350       | 110-150          | =(+)~      |
| 5,0     | 450       | 130-180          | =(+)~      |