

Capilla 540 N

Производитель: Capilla

Классификация

EN 14700: E Fe 16-65-cgt
(DIN 8555): E 10-UM 65 TZ

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для наплавки частей, подверженных экстремальному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам. Благодаря высокому содержанию молибдена стойкость к истиранию сохраняется при температуре до 600°C.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокали: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных абразивному износу и воздействию умеренных ударов при высоких температурах (звездочки дробилок, хвостовиках наковален, шнековые конвейеры, шлифовальные валки, земляные буры, прессы для брикетирования, скребковые экскаваторы, коронки для бурения породы).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	W	V	Nb	Fe
4,0-6,0	22,0-25,0	5,0-7,0	1,8-2,2	0,8-1,2	5,0-7,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HRC	Твердость (при 600°C), HRC
63-65	40-45

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
3,25	350	100-160	=(+)~
4,0	450	160-220	=(+)~
5,0	450	190-250	=(+)~