

Capilla 540 NB

Производитель: Capilla

Классификация

EN 14700: E Fe 15-60-cg
(DIN 8555): E 10-UM 65 GRZ

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для наплавки металла повышенной твердости для деталей, работающих в условиях абразивного износа и умеренных ударных нагрузках. Максимальная рабочая температура – 450°C. Наплавка не более 3 слоев. Наплавленный металл имеет аустенитную структуру с первичными карбидами хрома и карбидами ниобия.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

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 ударов и нагрузок (земснаряды, дробилки, конвейерные системы, пресс-формы, зубья коронок, лопасти мешалок, а также аналогичные изделия на оборудовании, используемом в горнорудной и угольной промышленности).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Nb	Fe
5,5-6,0	22,0-26,0	5,0-7,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость 1-й слой, HRC	Твердость 2-й слой, HRC	Твердость 3-й слой, HRC
57-60	59-62	61-65

Размерность

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