

Capilla 60 HRC

Производитель: Capilla

Классификация

EN 14700: E Fe 14-60-cg
(DIN 8555): E 10-UM 60 GRZ
AWS: E Fe Cr A1

Применение, характеристики

Электрод с рутиловым покрытием для получения износостойкого наплавленного металла, работоспособного в условиях тяжелых нагрузок.

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 (дробилки, конвейерные системы, пресс-формы, зубья коронки, лопасти мешалок, а также аналогичные изделия на оборудовании, используемом в горнорудной и угольной промышленности). Основной металл: малоуглеродистые, низколегированные, высокомарганцевистые стали.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Fe
3,5-4,2	28,0-32,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HRC
57-61

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	80-120	=(+)~
3,25	350	100-160	=(+)~
4,0	450	160-220	=(+)~
5,0	450	190-260	=(+)~