

Capilla 6000 DL

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 14172: ~ ENi 6082 (NiCr20Mn3Nb)
EN 14700: E Ni 2
AWS A 5.4: ~ E NiCrFe3
Материал: ~ 2.4648

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки никелевых сплавов и хладостойких никельсодержащих сталей. Окалиностойкость металла шва до 1000°C и высокая стойкость к термическим ударам. Отличные механические свойства при температурах от – 196°C до 650°C. Напавленный металл коррозионностоек в серосодержащей среде до 500°C. В случае сварки никельсодержащих сплавов с углеродистыми сталями предотвращает диффузию углерода из сталей ферритного класса в напавленный металл с аустенитной структурой.

Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального – сверху вниз). Режимы прокалики: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Сварка и наплавка никелевых сплавов и хладостойких никельсодержащих сталей:

1.4876, 2.4870, 2.4867, 2.4816
1.5662, 1.4429, 1.4539, 1.4922

Химический состав напавленного металла, %

C	Mn	Fe	Cr	Nb	Ni
0,03-0,06	4-6	3-5	18-21	2,0-2,8	основа

Механические свойства напавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Предел текучести p1.0, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
620	380	420	35	90 / 70 (-196°C)

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	300	40-60	=(+)
2,5	300	60-90	=(+)
3,25	350	80-110	=(+)
4,0	350	100-150	=(+)
5,0	450	150-200	=(+)

Варианты замены

Capilla 6000 B, Capilla 6000