Capilla 630 S

Производитель: Capilla

Классификация

EN 14700: E Fe 16-60-cg
(DIN 8555): E 10-UM 65 Z

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для наплавки деталей, подверженных экстремальному абразивному износу и средним ударным нагрузкам. Вследствие высокого содержания C и Cr наплавка возможна не более чем в 3 слоя.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных абразивному износу (звездочки дробилок, шнековые конвейеры, шлифовальные валки, земляные буры, скребковые экскаваторы, коронки для бурения породы).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	другие	Fe
5,5-6,2	34,0-37,0	3,0	основа

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HRC
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	=(+)~