

# Capilla 68 HRC

Производитель: Capilla

## Классификация

EN 14700: E Fe 15-70-cgt  
(DIN 8555): E 10-UM 65 CZ

## Применение, характеристики

Электрод с основным графитовым покрытием для наплавки частей, подверженных экстремальному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам.

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 из нелегированной или легированной стали, подверженных сильному абразивному износу при контакте с рудой, породой, песком, углем, цементом или шлаком на шахтном оборудовании и оборудовании горно-обогатительных комбинатов и цементных заводов.

## Химический состав наплавленного металла, %

| C       | Cr        | другие | Fe     |
|---------|-----------|--------|--------|
| 4,0-5,0 | 27,0-30,0 | 5,0    | основа |

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

| Твердость, HRC |
|----------------|
| 65-68          |

## Размерность

| Диаметр | Длина, мм | Сварочный ток, А | Полярность |
|---------|-----------|------------------|------------|
| 2,5     | 350       | 80-120           | =(+)~      |
| 3,25    | 350       | 100-160          | =(+)~      |
| 4,0     | 350       | 160-220          | =(+)~      |
| 5,0     | 450       | 190-250          | =(+)~      |