

# capilla®



**2. Материалы  
для сварки  
коррозионностойких  
сталей**

**Профессионализм в сварке - более 50 лет**

**capilla®**

**Каталог**

**СПЕЦИАЛЬНЫЕ сварочные материалы**

**capilla®** Специальные сварочные материалы

**Capilla Schweißmaterialien GmbH**  
Westring 48-50  
B-33818 Leopoldshoehe, Germany

e-mail: [info@capilla-gmbh.de](mailto:info@capilla-gmbh.de)

Интернет: [www.capilla-gmbh.de](http://www.capilla-gmbh.de)

Этот каталог отменяет все предыдущие издания.

Информация о характеристиках и использовании продукции носит справочный характер.

Указанные данные о механических свойствах справедливы для чистого наплавленного металла в соответствии с актуализированными международными стандартами.

На практике свойства наплавленного металла могут отличаться в зависимости от основных материалов, технологии и параметров сварки, а также условий охлаждения. Следовательно, реальное значение может отличаться от величин, указанных в данном каталоге.

Однако потребитель наших материалов может быть уверен в том, что выбранный продукт пригоден для применения, предлагаемого в данном каталоге.

Модификации и усовершенствования материалов производятся без предварительного уведомления

**Издание**

**09.2017**

**2. Покрытые электроды для электродуговой сварки высоколегированных коррозионностойких сталей**

<b>Название</b>	<b>DIN EN 3581-A</b>	<b>Материал</b>	<b>AWS</b>
Capilla 308 L	E 19 9 LR 12	1.4316	E 308 L-16
Capilla 308 LR	E 19 9 LR 12	1.4316	E 308 L-17
Capilla 308 KB	E 19 9 LB 12	1.4316	E 308 L-15
Capilla 347	E 19 9 Nb R 12	1.4551	E 347-16
Capilla 347 LR	E 19 9 Nb R 12	1.4551	E 347-17
Capilla 316 L	E 19 12 3 LR 12	1.4430	E 316 L-16
Capilla 316 LR	E 19 12 3 LR 12	1.4430	E 316 L-17
Capilla 316 KB	E 19 12 3 LB 12	1.4430	E 316 L-15
Capilla 316 LF	E 16 12 3 LR 12	1.4430	E 316 L-16
Capilla 317-17	E 18 16 5 LR 32	1.4440	~E 317 L-17
Capilla 318	E 19 12 3 Nb R 12	1.4576	E 318-16
Capilla 318 LR	E 19 12 3 Nb R 12	1.4576	E 318-17
Capilla 318 KB	E 19 12 3 Nb B 12	1.4576	E 318-15
Capilla 2209	E 22 9 3 LR 32	1.4462	E 2209 L-26
Capilla 4460 Cu	EZ 25 9 3 CuWN LR 32	~1.4460	~E 25 5 3 L-26
Capilla 4515	EZ 25 6 3 CuN B 32	~1.4515	E 309 L-16
Capilla 4507	E 25 9 3 CuN LR 32	1.4507	-
Capilla 309 L	E 23 12 LR 32	~1.4332	~E 309 L-26
Capilla 309 LR	E 23 12 LR 32	~1.4332	~E 309 L-27
Capilla 309 L KB	E 23 12 LB 32	1.4332	E 309 L-15
Capilla 309 Mo	E 23 12 2 LR 32	1.4459	E 309 Mo-26
Capilla 51 Ti	E 18 8 Mn R 12	1.4370	~E 307-16
Capilla 51 KBN	E 18 8 Mn B 32	1.4370	E 307-15
Capilla 4370 Ti	E 18 8 Mn R 12	1.4370	~E 307-17
Capilla 51 Mo	E 18 8 MnMo R 12	~1.4370	~E 307-16
Capilla 52 K	E 29 9 R 12	1.4337	E 312-16
Capilla 52 K Mo	EZ 29 9 3 R 32	-	-
Capilla 310	E 25 20 R 12	~1.4842	E 310-16
Capilla 310 KB	E 25 20 B 12	1.4842	E 310-15
Capilla 310 Mo	E 25 20 3 R 12	1.4466	E 310 Mo-16
Capilla 4455	EZ 20 16 3 Mn 3 LR 32	1.4455	-
Capilla 385	E 20 25 5 Cu LR 32	~1.4539	E 385 L-16

<b>Классификация:</b>	<b>Capilla 308 L</b>
EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 12	
EN 1600 E 19 9 LR 12	
AWS: E 308 L-16	
Материал 1.4316	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре от -196°C до 350°C	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 9-11 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	50-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	

<b>Классификация:</b>	<b>Capilla 308 LR</b>
EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 12	
EN 1600 E 19 9 LR 12	
AWS: E 308 L-17	
Материал 1.4316	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре от -78°C до 350°C	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 9-11 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	50-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	

<b>Классификация:</b>	<b>Capilla 308 KB</b>
EN ISO 3581-A: E 19 9 LB 12	
EN 1600 E 19 9 LB 12	
AWS: E 308 L-17	
Материал 1.4316	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с основным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре от -196°C до 350°C	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 9-11 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **320 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	50-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12 EN 1600: E 19 9 Nb R 12 AWS: E 347-16 Материал 1.4551	<b>Capilla 347</b>
---	--------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных стабилизированных Nb и (или) Ti сталей. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4550, 1.4552
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 9-11 / Nb min. 10x% C / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	65 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все**

**Режимы прокалки:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	50-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12 EN 1600: E 19 9 Nb R 12 AWS: E 347-17 Материал 1.4551	<b>Capilla 347 LR</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных стабилизированных Nb и (или) Ti сталей. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4550, 1.4552
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 9-11 / Nb min. 10x% C / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	65 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все**

**Режимы прокали:** **300 °С в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	50-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	



<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 9 3 LR 12 EN 1600: E 19 9 3 LR 12 AWS: E 316-16 Материал 1.4430	<b>Capilla 316 L</b>
---	----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 11-13 / Mo 2,5-3 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 9 3 LR 12 EN 1600: E 19 9 3 LR 12 AWS: E 316-17 Материал 1.4430	<b>Capilla 316 LR</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 11-13 / Mo 2,5-3 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 9 3 LR 12 EN 1600: E 19 9 3 LR 12 AWS: E 316-15 Материал 1.4430	<b>Capilla 316 KB</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с основным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 11-13 / Mo 2,5-3 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 320 °C в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 9 3 LR 12 EN 1600: E 19 9 3 LR 12 AWS: E 316-16 Материал 1.4430	<b>Capilla 316 LF</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C. Может применяться для выполнения сварки во всех пространственных положениях	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 11-13 / Mo 2,5-3 / Fe - основа

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	320 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** все

**Режимы прокали:** 300 °C в течение 2 часов

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
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

**Полярность**  
=(+)~

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: EZ 18 16 5 LR 32 EN 1600: EZ 18 16 5 LR 32 AWS: E 317 L-17 Материал 1.4440	<b>Capilla 317-17</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C. Наплавленный металл немагнитен и стоек к межкристаллитной и точечной коррозии при нахождении в хлоридной среде.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4439, 1.4438, 1.4429 Может применяться для наплавки буферных слоев
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-19 / Ni 16-17 / Mo 4,0-5,0 / N 0,1 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	440 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °C в течение 2 часов

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,0	300	40-60
2,5	300	50-90
3,25	350	80-110
4,0	350	100-150
5,0	450	150-200

**Полярность**  
=(+)~

<b>Классификация:</b>	<b>Capilla 318</b>
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12	
EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12	
AWS: E 318-16	
Материал 1.4576	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo стабилизированных Nb и (или) Ti сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581 1.4583, 1.4401, 1.4404, 1.4408 1.4420, 1.4435, 1.4436
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 12-13 / Mo 2,5-3 / Nbmin. 10x% C / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	440 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все**

**Режимы прокалки:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12 EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12 AWS: E 318-17 Материал 1.4576	<b>Capilla 318 LR</b>
---	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки коррозионностойких аустенитных Cr-Ni-Mo стабилизированных Nb и (или) Ti сталей с особо низким содержанием углерода. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 400°C.	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581 1.4583, 1.4401, 1.4404, 1.4408 1.4420, 1.4435, 1.4436
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 18-20 / Ni 11-13 / Mo 2,5-3 / Nbmin. 10x% C / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	440 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все**

**Режимы прокалки:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b>	<b>Capilla 2209</b>
EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N LR 32	
EN 1600: E 22 9 3 N LR 23	
AWS: E 2209 L-16	
Материал 1.4462	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких Cr-Ni-Mo duplexных сталей. Наплавленный металл имеет феррито-аустенитную структуру и высокую стойкость к межкристаллитной коррозии в хлоридной и сернистой среде с температурой до 300 °С	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из коррозионностойких сталей, работающие в условиях интенсивной коррозии: 1.4462, 1.4362 Может применяться для наплавки на аналогичные коррозионностойкие стали
--	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max. 0,03 / Cr 21-23 / Ni 9-10 / Mo 2,8-3,2 / Nmax. 0,15 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	690 МПа
Предел текучести:	480 МПа
Предел текучести $R_{p0.2}$ :	520 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	25 %
Ударная вязкость (ISO-V):	50 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °С в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,5	300	60-90	
	3,25	350	80-120	
	4,0	350	110-170	



<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 25 9 3 N LR 32 EN 1600: EZ 25 9 3 Cu N LR 23 Материал ~1.4501	<b>Capilla 4460 Cu</b>
---	------------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки супердуплексных сталей. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к межкристаллитной и точечной коррозии и высокие механические свойства. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 250°C	<b>Области применения:</b> Сварка и ремонт металлоконструкций из коррозионностойких супердуплексных сталей: GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3 (1.4515) GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3 (1.4517) Супердуплексные стали с 25% содержанием хрома (SAF 25/07; Zeron 100)
---	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max 0,02 / Si 0,8 / Cr 24-26 / Ni 8-10 / Mo 2,5-3,5 / Mn 1-1,2 / W 0,5-0,7 / Cu 0,5-0,8 / N 0,15-0,18 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	730 МПа
Предел текучести:	550 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	23 %
Ударная вязкость (ISO-V):	50 Дж

**Пространственное положение сварки: все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы проковки: 300°C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,5	300	60-90	
	3,25	350	80-120	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 25 9 3 Cu N B 32 EN 1600: E 25 6 3 N Cu LB 23 Материал ~1.4507	<b>Capilla 4507</b>
--	---------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки супердуплексных сталей. Наплавленный металл имеет высокую стойкость к межкристаллитной и точечной коррозии и высокие механические свойства. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 250°C	<b>Области применения:</b> Сварка и ремонт металлоконструкций из коррозионностойких супердуплексных сталей: GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3 (1.4515) GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3 (1.4517)
---	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max 0,02 / Si 1,0 / Cr 24,5-26 / Ni 9-10 / Mo 3-4 / Mn 0,8-1,2 / Cu 1,5-2,5 / N 0,15-0,2 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	720 МПа
Предел текучести:	530 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	15 %
Ударная вязкость (ISO-V):	50 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °C в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	40-60	
	2,5	300	60-90	
	3,25	350	80-120	
	4,0	350	100-150	
	5,0	450	150-200	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 23 12 LR 32 EN 1600: E 23 12 LR 32 AWS: E 309 L-26 Материал ~1.4332	<b>Capilla 309 L</b>
--	----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки легированных теплоустойчивых Cr-Ni сталей, работающих при температуре до 300°C. Окалиностойкость наплавленного металла - до 1050 °С. Может применяться для наплавки буферного слоя при сварке нелегированных сталей с 18/8 Cr-Ni коррозионостойкими сталями	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712 1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742 1.4780, 1.4825, 1.4826, 1.4828 1.4878
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 21-23 / Ni 11-13 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	430 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	55 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **300 °С в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 23 12 LR 32 EN 1600: E 23 12 LR 32 AWS: E 309 L-27 Материал ~1.4332	<b>Capilla 309 LR</b>
--	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки легированных теплоустойчивых Cr-Ni сталей, работающих при температуре до 300°C. Окалиностойкость наплавленного металла - до 1050 °С. Может применяться для наплавки буферного слоя при сварке нелегированных сталей со 18/8 Cr-Ni коррозионостойкими сталями	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712 1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742 1.4780, 1.4825, 1.4826, 1.4828 1.4878
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,03 / Cr 21-23 / Ni 11-13 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	430 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	55 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокалки:** **300 °С в течение 2 часов**

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
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

**Полярность**  
=(+)~

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 23 12 B 32 AWS: E 309 L-15 Материал ~1.4332	<b>Capilla 309 L KB</b>
---	-------------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с основным покрытием для сварки легированных теплоустойчивых Cr-Ni сталей, работающих при температуре до 300°C. Окалиностойкость наплавленного металла - до 1050 °C. Может применяться для наплавки буферного слоя при сварке нелегированных сталей с 18/8 Cr-Ni коррозионостойкими сталями	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из сталей: 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712 1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742 1.4780, 1.4825, 1.4826, 1.4828 1.4878
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
C max. 0,03 / Cr 21-23 / Ni 11-13 / Fe - основа

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	550 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Предел текучести $R_{p0.2}$ :	430 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	55 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 320 °C в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32 EN 1600: E 23 12 2 LR 32 AWS: E 309 Mo-26 Материал 1.4459	<b>Capilla 309 Mo</b>
--	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки хромоникелевомолибденовой стали с аналогичными сталями. При наплавке на низколегированную сталь наплавленный металл первого слоя близок по химсоставу стали 18/8/2 CrNiMo. Окалиностойкость до 1050 °С	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из высоколегированных сталей: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4410 1.4437, 1.4571, 1.4580. Возможно применение для сварки разнородных сталей (высоколегированных с низколегированными)
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
С max. 0,03 / Cr 23-24 / Ni 11-13 / Mo 2,5-3,5 / Fe - основа

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	650 МПа
Предел текучести:	460 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	55 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокалки:** 300 °С в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	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	

<b>Классификация:</b>		<b>Capilla 51 Ti</b>
EN ISO 3581-A:	E 18 8 Mn R 12	
EN 1600:	E 18 8 Mn R 12	
AWS:	~ E 307-16	
Материал	1.4370	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Металл шва имеет аустенитную структуру. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 300°C.	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из высоколегированных и низколегированных сталей, в том числе и разнородных. Сварка стали с повышенным содержанием углерода, например, X 120 Mn 12 (1.3401) Наплавка буферных слоев перед твердосплавной наплавкой.
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 17-19 / Ni 7-9 / Mn 5-7 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	350 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	40 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокалки:** **300 °C в течение 2 часов**

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	300	60-90
3,25	350	80-110
4,0	350	100-150
5,0	450	150-200

**Полярность**  
=(+)~

<b>Классификация:</b>		<b>Capilla 51 KBN</b>
EN ISO 3581-A:	E 18 8 Mn B 32	
EN 1600:	E 18 8 Mn B 32	
AWS:	~ E 307-15	
Материал	1.4370	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с основным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Металл шва имеет аустенитную структуру. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 300°C. Электрод специально предназначен для сварки и наплавки рельс	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из высоколегированных и низколегированных сталей, в том числе и разнородных. Сварка стали с повышенным содержанием углерода, например, X 120 Mn 12 (1.3401) Наплавка буферных слоев перед твердосплавной наплавкой.
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 17-19 / Ni 7-9 / Mn 5-7 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	350 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	40 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокали:** **320 °C в течение 2 часов**

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	300	60-90
3,25	350	80-110
4,0	350	100-150
5,0	350/450	150-200

**Полярность**  
=(+)~



<b>Классификация:</b>		<b>Capilla 4370 Ti</b>
EN ISO 3581-A:	E 18 8 Mn R 32	
EN 1600:	E 18 8 Mn R 32	
EN 14700:	E Fe 10-200/400-CNZ	
AWS:	~ E 307-17	
Материал	1.4370	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Металл шва имеет аустенитную структуру. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 300°C.	<b>Области применения:</b> Сварка аналогичных сталей и сталей с повышенным содержанием углерода, например, X 120 Mn 12 (1.3401) Сварка трудносвариваемых сталей. Наплавка буферных слоев перед твердосплавной наплавкой.
--	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 17-19 / Ni 7-9 / Mn 5-7 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	350 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	40 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокалки:** **320 °C в течение 2 часов**

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	300	60-90
3,25	350	80-110
4,0	350	100-150
5,0	350/450	150-200

**Полярность**  
=(+)~

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 18 8 MnMo R 12 EN 1600: EZ 18 8 MnMo R 12 AWS: ~ E 307-16 Материал ~ 1.4370	<b>Capilla 51 Mo</b>
--	----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловым покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Металл шва имеет аустенитную структуру. Применяется для сварных соединений, работающих при температуре до 300°C.	<b>Области применения:</b> Сварка аналогичных сталей и сталей с повышенным содержанием углерода, например, X 120 Mn 12 (1.3401) Сварка трудносвариваемых сталей. Наплавка буферных слоев перед твердосплавной наплавкой.
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 19-20 / Ni 8-9 / Mn 4-5 / Mo 0,5-0,8 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	700 МПа
Предел текучести:	500 МПа
Предел текучести $R_{p0.2}$ :	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °C в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,5	300	60-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	350/450	150-200	

<b>Классификация:</b>		<b>Capilla 52 K</b>
EN ISO 3581-A:	E 29 9 R 12	
EN 1600:	E 29 9 R 12	
AWS:	E 312-16	
Материал	1.4337	

<p><b>Применение / Характеристики:</b>          Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Также применяется для наплавки буферных слоев.          Электрод отличается стабильным, мягким горением дуги и отличным отделением шлака. Металл шва имеет феррито-аустенитную структуру (высокопрочная дуплексная нержавеющая сталь).</p>	<p><b>Области применения:</b>          Сварка металлоконструкций из высоколегированных коррозионностойких сталей, например, 1.4762 (X10CrAl24) 1.4085 (G-X 70 Cr 29)          Сварка металлоконструкций из трудносвариваемых разнородных сталей, например, сварка конструкционной стали с высокопрочной, высокоуглеродистой или марганцевистой сталью.          Износостойкий ремонт и наплавка.</p>
--	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 27,5-30 / Ni 8-10 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
 (минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	750 МПа
Предел текучести:	500 МПа
Удлинение: (L=5d):	20 %
Ударная вязкость (ISO-V):	40 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °C в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	1,6	250	30-50	
	2,0	250	40-60	
	2,5	300	60-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	350	150-200	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 EN 1600: E 29 9 R 32	<b>Capilla 52 K Mo</b>
---	------------------------

<p><b>Применение / Характеристики:</b>  Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки разнородных сталей и для наплавки. Также применяется для наплавки буферных слоев.  Электрод отличается стабильным, мягким горением дуги без разбрызгивания и отличным отделением шлака.  Металл шва имеет феррито-аустенитную структуру (высокопрочная дуплексная нержавеющая сталь) и более высокие механические свойства и коорозионную стойкость в сравнении с Capilla 52 K</p>	<p><b>Области применения:</b>  Сварка металлоконструкций из высоколегированных коррозионностойких сталей, например,  1.4762 (X10CrA124)  1.4085 (G-X 70 Cr 29)  Сварка металлоконструкций из трудносвариваемых разнородных сталей, например, сварка конструкционной стали с высокопрочной, высокоуглеродистой или марганцевистой сталью.  Износостойкий ремонт и наплавка.</p>
---	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 27,5-30 / Ni 8-10 / Mo 2,5-3,5 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	780 МПа
Предел текучести:	550 МПа
Удлинение: (L=5d):	18 %
Ударная вязкость (ISO-V):	40 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все (кроме вертикального - сверху вниз)**

**Режимы прокалики:** **300 °C в течение 2 часов**

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	1,6	250	30-50	
	2,0	250	40-60	
	2,5	300	60-90	
	3,25	350	80-110	
	4,0	350	100-150	
	5,0	350	150-200	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12 EN 1600: E 25 20 R 12 AWS: E 310-16 Материал ~ 1.4842	<b>Capilla 310</b>
---	--------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки жаропрочной стали аустенитного класса. Металл шва имеет аустенитную структуру и обладает окалиностойкостью при температуре до 1200°С. Не стоек в серосодержащей среде.	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из следующих сталей: 1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4841 1.4845, 1.4846, 1.4849, 1.4848 1.4828, 1.4713, 1.4726, 1.4710 1.4745, 1.4823
---	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 22-24 / Ni 19-21 / Mn 2,5-3,0 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	570 МПа
Предел текучести:	380 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	410 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	20 %
Ударная вязкость (ISO-V):	40 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °С в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	60-90	
	2,5	300	80-110	
	3,25	350	110-150	
	4,0	350	150-190	
	5,0	350	160-210	

<b>Классификация:</b>	<b>Capilla 310 KB</b>
EN ISO 3581-A: E 25 20 B 12	
EN 1600: E 25 20 B 12	
AWS: E 310-15	
Материал ~ 1.4842	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с основным покрытием для сварки жаропрочной стали аустенитного класса. Металл шва имеет аустенитную структуру и обладает окалиностойкостью при температуре до 1200°C. Не стоек в серосодержащей среде.	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из следующих сталей: 1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4841 1.4845, 1.4846, 1.4849, 1.4848 1.4828, 1.4713, 1.4726, 1.4710 1.4745, 1.4823
--	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**  
**C max. 0,10 / Cr 23-26 / Ni 19-21 / Mn 2,5-3,0 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**  
(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	570 МПа
Предел текучести:	380 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	410 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	20 %
Ударная вязкость (ISO-V):	40 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 320 °C в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,0	300	60-90	
	2,5	300	80-110	
	3,25	350	110-150	
	4,0	350	150-190	
	5,0	350	160-210	

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: EZ 25 20 3 R 12 EN 1600: EZ 25 20 3 R 12 AWS: E 310 Mo-16 Материал ~ 1.4466	<b>Capilla 310 Mo</b>
--	-----------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки жаропрочной стали аустенитного класса. Металл шва имеет аустенитную структуру и обладает окалиностойкостью при температуре до 1200°C. Не стоек в серосодержащей среде. Стойкость к образованию горячих трещин лучше, чем у аналогичных безмолибденовых сталей.	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из следующих сталей: 1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4841 1.4845, 1.4846, 1.4849, 1.4848 1.4828, 1.4713, 1.4726, 1.4710 1.4745, 1.4823
--	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max. 0,10 / Cr 23-26 / Ni 19-21 / Mo 2,5-3,0 / Mn 2,5-3,0 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	570 МПа
Предел текучести:	380 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	410 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость (ISO-V):	70 Дж

**Пространственное положение сварки:** **все**

**Режимы прокали:** **300 °C в течение 2 часов**

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,0	300	60-90
2,5	300	80-110
3,25	350	110-150
4,0	350	150-190
5,0	350	160-210

**Полярность**  
= (+) ~

<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: EZ 20 16 3 Mn 3 LR 32 EN 1600: E 18 15 3 LR 23 Материал 1.4455	<b>Capilla 4455</b>
--	---------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки сталей аустенитного класса. Металл шва немагнитен и имеет хорошие механические свойства при низких температурах.	<b>Области применения:</b> Сварка и наплавка металлоконструкций из аустенитных хладостойких сталей класса CrNi(N) и CrNiMo(Mn,N) Также можно использовать для сварки мартенситных хладостойких Ni-сталей
--	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max. 0,03 / Si 0,9 / Cr 18-20 / Ni 14-16,5 / Mo 2,6-3,0 / Mn 2,5-4,0 / N 0,1-0,2 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	640 МПа
Предел текучести:	440 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость при -196 °С (ISO-V):	45 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °С в течение 2 часов

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,0	300	40-60
2,5	300	60-90
3,25	350	80-110
4,0	350	100-150
5,0	350	150-200

**Полярность**  
=(+)~



<b>Классификация:</b> EN ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu LR 32 EN 1600: E 20 25 5 Cu LR 23 AWS: E 385 L-26 Материал ~1.4519	<b>Capilla 385</b>
--	--------------------

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки и наплавки аналогичных типов сталей. Высокое сопротивление фосфорной кислоте и коррозионному растрескиванию в средах, содержащих хлориды.	<b>Области применения:</b> Сварка металлоконструкций из следующих сталей 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4531 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586
---	---

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max. 0,03 / Cr 19-21 / Ni 24-26 / Mo 4-5 / Mn 1,2-1,8 / Cu 1,2-1,8 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	600 МПа
Предел текучести:	410 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость (ISO-V):	40 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300°C в течение 2 часов

**Размерность:**

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	300	80-110
3,25	350	100-150
4,0	350	150-200
5,0	350	160-210

**Полярность**  
=(+)~