



ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

.....
Производители оборудования для железной дороги доверяют
качеству продукции **capilla**.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ

Давление, ударная нагрузка, абразивный износ и эрозия снижают качество и потребительские свойства железнодорожного оборудования.

Все это приводит к простоям оборудования и увеличивает затраты производства.

ПРЕДЛАГАЕМЫЕ РЕШЕНИЯ

Применение материалов capilla позволяет проводить ремонты железнодорожного оборудования, дающие увеличение безопасности, сроков службы и уменьшение времени простоев.

ПРИМЕНЕНИЕ

Рельсы и рельсовые переходы, стрелки, железнодорожные колеса, машины и оборудование для строительства железных дорог.

capilla – мировой лидер в производстве электродов для наплавки и ремонта.

Ниже представлена краткая характеристика электродов **capilla**, которые используются при производстве железнодорожных путей. Также **capilla** может предоставить другой ассортимент продукции и предложить способы решения проблем при сварке.

Описание	Применение	Химический состав (вес в %)		
51 KBN AWS A 5.4: ~E 307-15	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. Электрод с тонким покрытием особенно хорошо подходит для ремонтной сварки рельс.	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). Наплавки буферных слоев.	C Cr Ni Mn Fe	max. 0,1 17,0-19,0 7,0-9,0 5,0-7,0 Rest
56 FE AWS: E Fe Mn-A	Электрод с основным покрытием для сварки теплоустойчивых сталей с высоким содержанием Mn и получения износостойкого металла шва. Сварка должна осуществляться с минимальным тепловложением.	Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей из марганцовистых теплоустойчивых сталей, подверженных абразивному износу и воздействию ударов и нагрузок (землеройная техника, кузнечное оборудование, железнодорожные стрелки и крестовины).	C Mn Fe	max. 0,8 12,0-14,0 Rest
CRMA 47 EN 14700: E 7-UM-250-K	Электрод с основным покрытием для сварки теплоустойчивых сталей с высоким содержанием Mn и получения износостойкого и коррозионностойкого металла шва. Сварка должна осуществляться с минимальным тепловложением.	Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей из марганцовистых теплоустойчивых сталей, подверженных абразивному износу и воздействию ударов и нагрузок (землеройная техника, кузнечное оборудование, железнодорожные стрелки и крестовины).	C Cr Mn Fe	0,5-0,6 13,0-15,0 16,0-18,0 Rest

Профессионалы доверяют продукции **capilla**.



Эксклюзивный представитель в России:

Тел.: +7 (495) 788-77-56, 646-01-59

E-mail: sd@rsco.ru

Тел.: +7 (812) 313-27-56

E-mail: spb@rsco.ru

Тел.: +7 (383) 363-97-69

E-mail: nsk@rsco.ru

www.rs-nt.ru

capilla Schweissmaterialien GmbH

Westring 48-50 D-33818 Leopoldshöhe

T +49 (0)5202 97790-0 F +49 (0)5202 97790-19

info@capilla-group.com

www.capilla-group.com