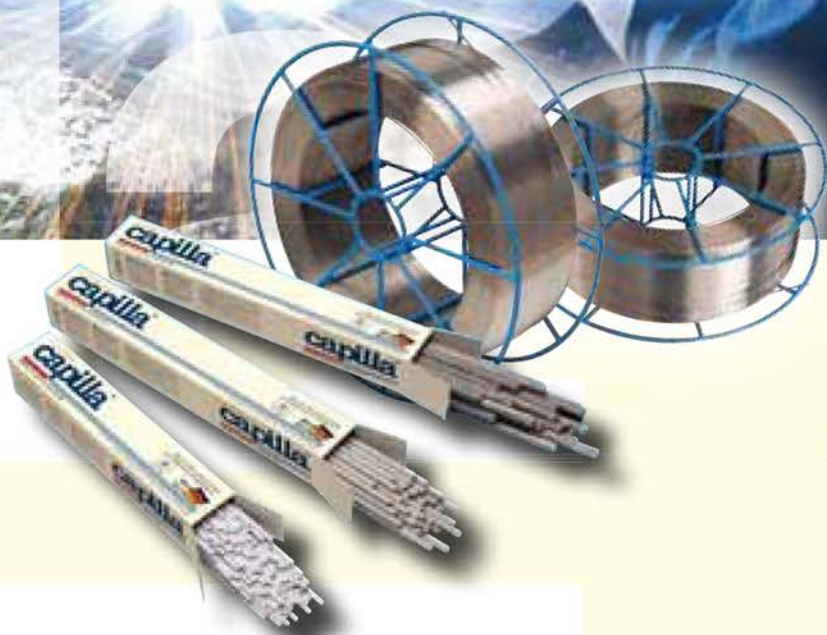


capilla®



**4. Материалы
для сварки
инструментальных
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

Интернет: 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

4. Покрытые электроды для электродуговой сварки и наплавки специальных сталей и сплавов

Название	EN 14700	(DIN 8555)
Capilla 4914	E Fe 8	E6-UM-350-PRT
Capilla 64 KB	E Fe 3	E3-UM-300-T
Capilla 64 KBS	E Fe 3	E3-UM-350-T
Capilla 65	E Fe 3	E3-UM-45-T
Capilla 65 Ti	E Fe 3	E3-UM-45-T
Capilla 66	E Fe 3	E3-UM-55-T
Capilla 6500	E Fe 4	E6-UM-50-PST
Capilla 6500 Ti	E Fe 3-55-st	E6-UM-50-PST
Capilla 25 S	E Fe 3	E3-UM-50-ST
Capilla 732	E Fe 3	E3-UM-55-ST
Capilla 733	E Fe 3	E3-UM-50-T
Capilla 734	E Fe 3	E3-UM-40-PT
Capilla 5400	E Fe 8	E6-UM-60
Capilla 53	E Fe 4	E4-UM-60-ST
Capilla 53 N	E Fe 4	E4-UM-60-ST
Capilla 2709	-	E4-UM-40-PT
Capilla 93	-	специальный сплав
Capilla 6000	E Ni 2	E23-UM-200-CRTZ
Capilla 5200	E Ni 2	E23-UM-200-CKPTZ
Capilla 5200 S	E Ni 2	E23-UM-250-CKPTZ
Capilla 526	E Ni 2	E23-UM-300-CKPTZ
Capilla 533	E Ni 2	E23-UM-200-CKPTZ
Capilla 625	E Ni 2	E23-UM-250-CKPTZ
Capilla 501 EHL	E Co 3	E20-UM-55-CTZ
Capilla 501 K	E Co 3	E20-UM-55-CTZ
Capilla 506 EHL	E Co 2	E20-UM-45-CTZ
Capilla 506 K	E Co 2	E20-UM-45-CTZ
Capilla 512 EHL	E Co 2	E20-UM-50-CTZ
Capilla 512 K	E Co 2	E20-UM-50-CTZ
Capilla 516 EHL	E Co 1	E20-UM-250-CKTZ
Capilla 521 EHL	E Co 1	E20-UM-300-CTZ
Capilla 521 K	E Co 1	E20-UM-300-CTZ
Capilla 523 EHL	E Co 1	E20-UM-350-CTZ
Capilla 524 EHL	E Co 1	E20-UM-350-CTZ

Классификация: EN 14700: E Fe 7-350-cpt EN ISO 3581-A: EZ 13 1 R 53 (DIN 8555): E 6-UM-350-PRT	Capilla 4914
--	---------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловым покрытием для сварки и наплавки деталей оборудования для горячей формовки металла. Металл шва обладает высокой стойкостью к трещинообразованию.	Область применения: Наплавка и восстановление роликов, цилиндров, рабочих головок и пр.
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %
Стах 0,25 / Cr 12,5-14 / Ni 0,8-1,0 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:
(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	1150 МПа
Предел текучести:	650 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	15 %
Твердость:	37 HRC

Пространственное положение сварки: **нижнее**

Режимы прокали:

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,0	350	60-90	
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	

Классификация: EN 14700: E Fe 1-300-p (DIN 8555): E 3-UM-300-GP	Capilla 64 KB
--	----------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки деталей оборудования для горячей формовки металла. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и ударной вязкостью, а также высокой стойкостью к трещинообразованию и высокой сопротивляемостью деформированию при нагрузках и ударах.	Область применения: Наплавка и восстановление рельс, крановых колес, опорных роликов и пр. Основной металл: конструкционные, инструментальные стали, термообработанные стали (с пределом прочности на разрыв 1200 МПа) и жаропрочные стали
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,06-0,10 / Si 0,5 / Cr 2,0-2,5 / Mo 0,8-1,0 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:
(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	1000 МПа
Предел текучести:	650 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	19 %
Твердость:	290 НВ

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 300 - 330 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	60-90	
	3,25	350	95-150	
	4,0	450	140-190	
	5,0	450	190-250	
	6,0	450	220-290	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-350-st (DIN 8555): E 3-UM-350-GP	Capilla 64 KBS
---	-----------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплаки высокопрочных теплоустойчивых сталей. Также используется для наплавки промежуточного слоя при сварки трудносвариваемых сталей. Металл шва обладает высокой стойкостью к трещинообразованию и высокой сопротивляемостью деформированию при нагрузках и ударах.	Область применения: Наплавка и восстановление рельс, крановых колес, опорных роликов и пр. Основной металл: среднелегированные специальные конструкционные стали, инструментальные стали
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
Сmax 0,10 / Si 0,5 / Mn 1,0 / Cr 2,2-2,7 / Mo 2,0-2,5 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:
(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	1200 МПа
Предел текучести:	810 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	- %
Твердость:	350 НВ

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 300 - 330 °С в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	60-90	
	3,25	350	95-150	
	4,0	450	140-190	
	5,0	450	190-250	
	6,0	450	220-290	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-45-st (DIN 8555): E 3-UM-45-T Материал ~1.2567	Capilla 65
--	-------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Металл шва обладает высокой стойкостью к тепловым нагрузкам. Рабочая температура до 550°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, подверженных износу при повышенных температурах, работающего на прокатных станах, кузнечном и штамповочном оборудовании
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %

C 0,10-0,30 / Si 0,6 / Mn 1,0-1,2 / Cr 2,2-2,8 / W 4,0-5,0 / V 0,4-0,5 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость:	41-45 HRC после сварки 45-50 HRC после термообработки (550°C/2 часа) 20-25 HRC после отжига (800°C)
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокалки: 300 - 330 °C в течение 2 часов

Размерность:

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	350	60-90
3,25	350	95-150
4,0	450	140-190
5,0	450	190-250
6,0	450	220-290

Полярность
=(+)~

Классификация: EN 14700: E Fe 3-45-st (DIN 8555): E 3-UM-45-T Материал ~1.2567	Capilla 65 Ti
--	----------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловым покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Металл шва обладает высокой стойкостью к тепловым нагрузкам. Рабочая температура до 550°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, подверженных износу при повышенных температурах, работающего на прокатных станах, кузнечном и штамповочном оборудовании
---	--

Химический состав наплавленного металла, в %

C 0,10-0,30 / Si 0,6 / Mn 1,0-1,2 / Cr 2,2-2,8 / W 4,0-5,0 / V 0,4-0,5 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость:	41-45 HRC после сварки 45-50 HRC после термообработки (550°C/2 часа) 20-25 HRC после отжига (800°C)
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 330 °C в течение 2 часов

Размерность:

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	350	60-90
3,25	350	95-150
4,0	450	140-190
5,0	450	190-250
6,0	450	220-290

Полярность
=(+)~

Классификация: EN 14700: E Fe 3-55-st (DIN 8555): E 3-UM-55-T	Capilla 66
--	-------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Металл шва обладает высокой стойкостью к абразивному износу, давлению и ударным нагрузкам.	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, работающих на штамповочном (штампы, пуансоны, матрицы) и гибочном оборудовании
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %

Стах 0,4 / Cr 2,2-2,8 / Ni 0,4-0,7 / Mo 1,0-1,5 / W 6,0-8,0 / V 0,5-0,8 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость:	50-55 HRC после сварки 53-56 HRC после термообработки (550°C/2...8 часов)
------------	--

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 330 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	
	6,0	450	220-290	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-55-st (DIN 8555): E 6-UM-50-PST Материал 1.2344	Capilla 6500
---	---------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки с целью поверхностного упрочнения сталей 1.2307-1.2377 Перед сваркой (наплавкой) необходима тщательная подготовка поверхности свариваемых (наплавляемых) деталей Предварительный подогрев - для инструментальных сталей – 300-500°C - для низколегированных сталей – 200-300°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей гибочного оборудования, изготовленных из инструментальных или низколегированных сталей. Для достижения необходимой твердости наплавленного металла после сварки рекомендуется соответствующая термообработка с последующим медленным охлаждением вместе с печью
---	--

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,4-0,6 / Cr 5,0-6,5 / Mo 1,2-1,8 / V 0,8-1,2 / Fe - основа

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

Твердость:	55 HRC после сварки 52-55 HRC после термообработки (550°C/2...8 часов) 42-48 HRC после термообработки (650°C/2...8 часов)
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	
	6,0	450	220-290	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-55-st (DIN 8555): E 6-UM-50-PST Материал 1.2344	Capilla 6500 Ti
---	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловым покрытием для сварки и наплавки с целью поверхностного упрочнения сталей 1.2307-1.2377 Перед сваркой (наплавкой) необходима тщательная подготовка поверхности свариваемых (наплавляемых) деталей Предварительный подогрев - для инструментальных сталей – 300-500°C - для низколегированных сталей – 200-300°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей гибочного оборудования, изготовленных из инструментальных или низколегированных сталей. Для достижения необходимой твердости наплавленного металла после сварки рекомендуется соответствующая термообработка с последующим медленным охлаждением вместе с печью
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,4-0,6 / Cr 5,0-6,5 / Mo 1,2-1,8 / V 0,8-1,2 / Fe - основа

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

Твердость:	55 HRC после сварки 52-55 HRC после термообработки (550°C/2...8 часов) 42-48 HRC после термообработки (650°C/2...8 часов)
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	
	6,0	450	220-290	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-50-st (DIN 8555): E 3-UM-50-T	Capilla 25 S
--	---------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к абразивному износу и сопротивляемостью деформированию при нагрузках и ударах	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, работающих на штамповочном и листогибочном оборудовании Восстановление режущей кромки ножей гильотин.
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
Стах 0,3 / Cr 2,0-2,5 / W 8,0-9,0 / Со 1,0-1,5 / V 0,3-0,6 / Nb 0,4 / Fe - основа

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

Твердость:	46-48 HRC после сварки 52-55 HRC после термообработки (550°C/2...8 часов)
------------	--

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	
	6,0	450	220-290	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-55-st (DIN 8555): E 3-UM-55-ST	Capilla 732
---	--------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Благодаря хорошей комбинации ударной вязкости и твердости, наплавленный металл обладает хорошей стойкостью к абразивному износу и ударным нагрузкам при повышенных температурах. Рабочая температура до 550°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, подверженных износу при повышенных температурах, работающего на проктовых станах, кузнечном и штамповочном оборудовании (ножницы горячей резки, захваты, приспособлений для снятия грата, валки станов, цилиндры обжимных станин и гибочных валков). Для достижения необходимой твердости наплавленного металла после наплавки рекомендуется соответствующая термообработка
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
Стах 0,35 / Cr 6,0-6,5 / Mn 1,0-1,5 / Mo 2,0-2,5 / Si 0,7 / Ti + / Fe - основа

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

Твердость:	50-55 HRC
-------------------	------------------

Пространственное положение сварки: **нижнее и вертикальное**

Режимы прокали: **300 - 320 °C в течение 2 часов**

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-50-st (DIN 8555): E 3-UM-50-ST	Capilla 733
---	--------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Благодаря хорошей комбинации ударной вязкости и твердости, наплавленный металл обладает хорошей стойкостью к абразивному износу и ударным нагрузкам при повышенных температурах. Рабочая температура до 550°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, подверженных износу при повышенных температурах, работающего на прокатных станах, кузнечном и штамповочном оборудовании (ножницы горячей резки, захваты, приспособлений для снятия грата, валки станов, цилиндры обжимных станин и гибочных валков). Для достижения необходимой твердости наплавленного металла после наплавки рекомендуется соответствующая термообработка
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
Стах 0,25 / Cr 4,0-6,0 / Mn 0,7 / Mo 3,0-4,0 / Si 1,0 / Ti + / Fe - основа

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

Твердость:	45-50 HRC
------------	-----------

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	

Классификация: EN 14700: E Fe 3-40-st (DIN 8555): E 3-UM-40-PT	Capilla 734
---	--------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки теплоустойчивых сталей. Благодаря хорошей комбинации ударной вязкости и твердости, наплавленный металл обладает хорошей стойкостью к абразивному износу и ударным нагрузкам при повышенных температурах. Рабочая температура до 550°C	Область применения: Наплавка и восстановление инструмента и деталей, подверженных износу при повышенных температурах, работающего на прокатных станах, кузнечном и штамповочном оборудовании.
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %
Смах 0,1 / Cr 6,0-7,0 / Mn 0,6 / Mo 3,0-3,5 / Si 0,4 / Fe - основа

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

Твердость:	38-42 HRC
------------	-----------

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	350	60-90
3,25	350	95-150
4,0	450	140-190
5,0	450	190-250

Полярность
=(+)~

Классификация: EN 14700: E Fe 8-60-gpt (DIN 8555): E 6-UM-60	Capilla 5400
---	---------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием и Cr-Mo-V стержнем для наплавки сверхтвердого покрытия на деталях, подверженных абразивному износу и сильным ударным нагрузкам.	Область применения: Наплавка при изготовлении новых изделий и ремонт изношенных деталей землеройной техники, кузнечного, штамповочного и гибочного оборудования.
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,8-1,0 / Cr 9,0-10,0 / Mo 1,5-2,5 / V 1,0-1,5 / Fe - основа

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

Твердость:	57-60 HRC после сварки 30-40 HRC после отпуска 500°C 56-59 HRC после закалки 1050°C
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	350	60-90
3,25	350	95-150
4,0	450	140-190
5,0	450	190-250

Полярность
=(+)~

Классификация: EN 14700: E Fe 4-60-spt (DIN 8555): E 4-UM-60-ST Материал 1.3346	Capilla 53
---	-------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки инструментальных сталей. Наплавленный металл обладает хорошей стойкостью к абразивному износу, ударам и нагрузкам при повышенных температурах. Рабочая температура до 550°C	Область применения: Наплавка при изготовлении новых изделий и ремонт изношенных деталей штамповочного и гибочного оборудования (вырубные штампы, ножницы по металлу, гильотины).
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,8-1,0 / Cr 4,0-5,0 / Mo 7,0-9,0 / V 1,2-1,8 / W 1,5-2,5 / Fe - основа

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

Твердость:	58-62 HRC после сварки 63-65 HRC после отпуска 530°C 250 HB после отжига 810°C 60-63 HRC после закалки 1220°C
------------	--

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	

Классификация: EN 14700: E Fe 4-65-spt (DIN 8555): E 4-UM-65-ST Материал 1.3255	Capilla 53 N
---	---------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки и наплавки инструментальных сталей, а также для восстановления штампов для холодной и горячей штамповки.	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного и гибочного оборудования (вырубные штампы для горячей и холодной штамповки, экструзивные штампы, вытяжные штампы)
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %

C 0,7-0,9 / Cr 4,0-5,0 / Mo 1,0-2,0 / V 1,5-2,0 / W 17-19 / Co 4,0-6,0 / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость:	62-65 HRC после сварки 64-66 HRC после отпуска 570°C 62-65 HRC после закалки 1290°C
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:

Ø	Длина	Сварочный ток, А
2,5	350	80-120
3,25	350	100-160
4,0	450	160-220
5,0	450	190-260

Полярность
=(+)~

Классификация: EN 14700: E Fe 5-40-stp (DIN 8555): E 4-UM-40-PT	Capilla 2709
--	---------------------

Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для сварки инструментальных сталей, а также для наплавки металла с высокой твердостью и стойкостью к износу при контакте металла с металлом. Рабочая температура до 350 °С.	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного и гибочного оборудования (вырубные штампы для холодной штамповки, экструзивные штампы, литейные формы)
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %

Сmax 0,03 / Ni 17-19 / Co 10,0-12,0 / Mo 4,0-4,5 / Mn 0,3 / Si 0,8 / Ti+ / Al+ / Fe - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость:	38-40 HRC после сварки 53-54 HRC после отпуска 480°С
------------	---

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 300 - 320 °С в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	350	160-220	

Классификация: EN 14700: - (DIN 8555): специальный сплав	Capilla 93
---	-------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловоосновным покрытием для наплавки. Металл шва обладает высокой стойкостью к образованию трещин, стойкостью к истиранию металла о металл, стойкостью к кавитационной эрозии, стойкостью к усталостному разрушению, коррозионной стойкостью, окалиностойкостью при высоких температурах. Заявленную твердость можно получить уже в первом наплавленном слое.	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного и гибочного оборудования (штампы, литейные формы), а также деталей высокотемпературных насосов и направляющих валков машин непрерывной разливки металла
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
С_{max} 0,15 / Cr 15,0-16,0 / Co 13,0-14,0 / Mo 2,2-2,8 / Fe - основа

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

Твердость:	42-48 HRC после сварки
------------	------------------------

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокалики: 300 - 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	80-120	
	3,25	350	100-160	
	4,0	450	160-220	
	5,0	450	190-260	

Классификация: EN 14172: E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) EN 14700: E Ni 2-200-ckptz AWS A5.11: ~E Ni Cr Fe-3 Материал: 2.4648	Capilla 6000
--	---------------------

<p>Применение / Характеристики: Электрод с основным покрытием для наплавки и сварки никелевых сплавов и никельсодержащих сталей, работающих в криогенной технике. В случае сварки никелесодержащих сплавов с углеродистыми сталями предотвращает диффузию углерода из сталей ферритного класса в наплавленный металл с аустенитной структурой. Хорошая стойкость против образования горячих трещин. Металлоконструкции из металлов, в том числе и разнородных, работающих при температурах от -196°C до 650°C. Ограничения по температуре: - окалиностойкость до 1000 °С, - коррозионостойкость в серосодержащей среде до 500 °С; .</p>	<p>Область применения: Основной металл: 1.4876, 2.4870, 2.4867, 2.4816, 1.5662, 1.4429, 1.4539, 1.4922, а также для сварки перечисленных металлов с низколегированными сталями</p>
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %

Сmax 0,15 / Cr 18,0-21,0 / Mn 4,0-6,0 / Nb 2,0-2,8 / Fe 3,0-5,0 / Ni - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	620 МПа
Предел текучести:	420 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость:	90 Дж 70 Дж (при - 196°C)

Пространственное положение сварки:

нижнее и вертикальное

Режимы проковки:

300 - 320 °С в течение 2 часов

Размерность:

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

Полярность
 =(+)~

Классификация: EN 14700: E Ni 2-200-ckptz (DIN 8555): E 23-UM-200-CKPTZ AWS A5.11: ~E NiCrMo4 Материал: 2.4887	Capilla 5200
---	---------------------

Применение / Характеристики: Покрытый электрод для ремонта инструмента для горячей штамповки. Наплавленный металл обладает окалиностойкостью и имеет хорошую прочность в условиях повышенных температур, а также коррозионостойкостью в окислительной и восстановительной среде.	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного оборудования, подверженных воздействию высоких температур
---	--

Химический состав наплавленного металла, в %

Стах 0,06 / Cr 15,0-17,0 / Мо 15,0-17,0 / W 3,0-5,0 / Fe 5,0-6,0 / Со 2,5-3,5 / Ni - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	700 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	25 %
Твердость:	220 НВ > 400 НВ – после термообработки

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокалики: 300 - 320 °С в течение 2 часов

Размерность:

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

Классификация: EN 14700: E Ni 2-200-ckptz (DIN 8555): E 23-UM-200-CKPTZ AWS A5.11: E NiCrMo4 Материал: ~2.4887	Capilla 5200 S
---	-----------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловоосновным покрытием для ремонта инструмента для горячей штамповки. Наплавленный металл обладает окалиностойкостью и имеет хорошую прочность в условиях повышенных температур, а также коррозионостойкостью в окислительной и восстановительной среде.	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного оборудования, подверженных воздействию высоких температур, а также оборудования, эксплуатируемого в химической промышленности
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %

Стах 0,06 / Cr 14,0-17,0 / Мо 15,0-17,0 / W 3,0-5,0 / Fe 5,0-6,0 / V 0,6 / Ni - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	700 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	25 %
Твердость:	250 НВ > 400 НВ – после термообработки

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокалики: 300 - 320 °С в течение 2 часов

Размерность:

Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность
2,0	350	40-70	=(+)~
2,5	350	60-90	
3,25	350	80-110	
4,0	450	100-150	
5,0	450	150-200	

Классификация: EN 14700: E Ni 2-200-ckptz (DIN 8555): E 23-UM-250-CKPTZ AWS A5.11: E Ni 6625 (NiCrMo22Mo9Nb) Материал: 2.4621	Capilla 526
--	--------------------

Применение / Характеристики: Электрод со специальным покрытием для ремонта инструмента для горячей штамповки, работающего в тяжелых условиях (удары и нагрузка при повышенных температурах).	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей штамповочного оборудования, подверженных ударным нагрузкам и воздействию высоких температур (штампы, формы, матрицы, пуансоны)
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %
Сmax 0,06 / Cr 20,0-22,0 / Mo 8,0-10,0 / Nb 3,0-4,0 / Fe 2,5-3,5 / Ni - основа

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

Предел прочности на разрыв:	750 МПа
Предел текучести:	480 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
Ударная вязкость:	70 Дж

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокалики: 320 °С в течение 2 часов

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

Классификация: EN 14700: E Ni 2-200-ckptz EN 14172: E Ni6617 (NiCr22Co12Mo) AWS A5.11: (NiCrCoMo1) Материал: 2.4628	Capilla 533
--	--------------------

Применение / Характеристики: Покрытый электрод для наплавки и ремонта инструмента и деталей из жаропрочных Ni-Cr-Co-Mo сплавов, а также для сварки названных материалов с жаропрочными сталями и жаропрочными никельсодержащими сплавами. Окалиностойкость при температуре до 1100 °С	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей оборудования химической промышленности, дымоходов, газовых турбин, камер сгорания, топок и других элементов, подверженных воздействию высоких температур. Также применяется для упрочняющей наплавки инструмента, используемого для штамповки и гибки жаропрочных материалов. Основной металл: 2.4851 (сплав 617), 1.4958 (сплав 800) 2.4851 (сплав 601), 1.4862
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %

Сmax 0,05 / Cr 20,0-22,0 / Co 10,0-14,0 / Mo 8,0-10,0 / Mn 0,5 / Fe 1,0 / Ti 1,0 / Al 0,3 / Ni - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	700 МПа
Предел текучести:	400 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	30 %
Ударная вязкость:	60 Дж

Пространственное положение сварки:

нижнее и вертикальное

Режимы прокалики:

320 °С в течение 2 часов

Размерность:

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

Полярность

=(+)-~

Классификация: EN 14700: E Ni 2-200-ckptz (DIN 8555) E 23-UM-250 CKPTZ EN ISO 14172 E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS E NiCrMo 3 Материал 2.4621	Capilla 625
--	--------------------

Применение / Характеристики: Электрод со специальным покрытием для сварки и наплавки CrNi сталей и жаропрочных никелевых сталей. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью Окалиностойкость до температуры 1100°C, хорошие механические свойства в диапазоне температур от -196°C до 1000°C Максимальная температура в сернистых средах до 500 ° C.	Область применения: Сварка и наплавка CrNi сталей, применяемых в криогенной технике и жаропрочных никелевых сталей. Основной металл: 1.4876, 2.4856, 1.4539, Сплав 800
---	--

Химический состав наплавленного металла, в %

Стах 0,06 / Cr 19,0-21,0 / Mo 8,0-11,0 / Nb 2,0-4,0 / Fe 2,5-3,5 / Ni - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость	220 HB
-----------	--------

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:

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

Полярность
=(+)~

Классификация: EN 14700: E Co 3 (DIN 8555) E 20-UM-55 CTZ AWS E CoCr-C	Capilla 501 EHL
--	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в условиях нагрузок при повышенных температурах. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл, а также хорошей стойкостью к кавитационной эрозии	Область применения: Наплавка тепло- и износостойчивых слоев на нелегированные, низко- и высоколегированные термо-, коррозионно- и кислотостойкие стали. Металл шва устойчив к образованию окалины. Наплавленный металл может быть обработан только шлифованием.
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 2,2-2,6 / Cr 28,0-32,0 / W 12,0-14,0 / Co - основа

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

Твердость	53-57 HRC 43-47 HRC после отжига 600 °C
-----------	--

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	

Классификация: EN 14700: E Co 3 (DIN 8555) E 20-UM-55 CTZ AWS ~ E CoCr-C	Capilla 501 K
--	----------------------

Применение / Характеристики: Покрытый электрод с легированным сердечником для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в условиях нагрузок при повышенных температурах. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл, а также хорошей стойкостью к кавитационной эрозии	Область применения: Наплавка тепло- и износостойчивых слоев на нелегированные, низко- и высоколегированные термо-, коррозионно- и кислотостойкие стали. Металл шва устойчив к образованию окалины. Наплавленный металл может быть обработан только шлифованием.
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 2,2-2,6 / Cr 28,0-32,0 / W 12,0-14,0 / Co - основа

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

Твердость	53-57 HRC 43-47 HRC после отжига 600 °C
-----------	--

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокалики: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	90-120	
	4,0	350	120-155	
	5,0	350	150-190	

Классификация: EN 14700: E Co 2 (DIN 8555) E 20-UM-45 CTZ AWS E CoCr-A	Capilla 506 EHL
--	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в тяжелых условиях (удары и нагрузка при повышенных температурах). Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к кавитационной эрозии и износу при трении металла о металл Структура: аустенит (Co-кристаллическая решетка с включениями Cr- и W-карбидов)	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных воздействию пара, газа, воды при повышенных температурах (паропроводы, газопроводы, трубопроводы из кислотостойких сталей, седла клапанов двигателей внутреннего сгорания). Электроды могут быть пригодны для восстановления лезвий ножниц для резки металла, экструзивных насадок, зубьев пил и инструмента для деревообработки.
--	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 1,2-1,4 / Cr 26,0-30,0 / W 4,0-6,0 / Co - основа

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

Твердость	42 HRC
-----------	--------

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	

Классификация: EN 14700: E Co 2-40-ctz (DIN 8555) E 20-UM-40 CTZ AWS ~ E CoCr-A	Capilla 506 K
---	----------------------

Применение / Характеристики: Покрытый электрод с легированным сердечником для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в тяжелых условиях (удары и нагрузка при повышенных температурах). Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к кавитационной эрозии и износу при трении металла о металл Структура: аустенит (Co-кристаллическая решетка с включениями Cr- и W-карбидов)	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных воздействию пара, газа, воды при повышенных температурах (паропроводы, газопроводы, трубопроводы из кислотостойких сталей, седла клапанов двигателей внутреннего сгорания). Электроды могут быть пригодны для восстановления лезвий ножниц для резки металла, экструзивных насадок, зубьев пил и инструмента для деревообработки.
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 1,2-1,4 / Cr 26,0-30,0 / W 4,0-6,0 / Co - основа

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

Твердость	42 HRC
-----------	--------

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	90-120	
	4,0	350	120-155	
	5,0	350	150-190	

Классификация: EN 14700: E Co 2 (DIN 8555) E 20-UM-55 CTZ AWS E CoCr-B	Capilla 512 EHL
--	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в тяжелых условиях (удары и нагрузка при повышенных температурах). Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к кавитационной эрозии и износу при трении металла о металл Структура: аустенит (Co-кристаллическая решетка с включениями Cr- и W-карбидов)	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных воздействию пара, газа, воды при повышенных температурах (паропроводы, газопроводы, трубопроводы из кислотостойких сталей, седла клапанов двигателей внутреннего сгорания). Электроды могут быть пригодны для восстановления лезвий ножиц для резки металла, экструзивных насадок, зубьев пил и инструмента для деревообработки.
--	--

Химический состав наплавленного металла, в %
C 1,2-1,4 / Cr 26,0-30,0 / W 9,0-11,0 / Co - основа

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

Твердость	46-58 HRC 36-42 HRC HRC после отжига 600 °C
-----------	--

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	

Классификация: EN 14700: E Co 2-55-ctz (DIN 8555) E 20-UM-55 CTZ AWS E CoCr-B	Capilla 512 K
---	----------------------

Применение / Характеристики: Покрытый электрод с легированным сердечником для наплавки и ремонта инструмента и деталей, работающего в тяжелых условиях (удары и нагрузка при повышенных температурах). Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к кавитационной эрозии и износу при трении металла о металл Структура: аустенит (Co-кристаллическая решетка с включениями Cr- и W-карбидов)	Область применения: Восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных воздействию пара, газа, воды при повышенных температурах (паропроводы, газопроводы, трубопроводы из кислотостойких сталей, седла клапанов двигателей внутреннего сгорания). Электроды могут быть пригодны для восстановления лезвий ножниц для резки металла, экструзивных насадок, зубьев пил и инструмента для деревообработки.
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 1,2-1,4 / Cr 26,0-30,0 / W 9,0-11,0 / Co - основа

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

Твердость	46-58 HRC 36-42 HRC HRC после отжига 600 °C
-----------	--

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	90-120	
	4,0	350	120-155	
	5,0	350	150-190	

Классификация: EN 14700: E Co 1 (DIN 8555) E 20-UM-250 CKTZ	Capilla 516 EHL
--	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки тепло- и износостойчивых слоев металла на нелегированные, низко- и высоколегированные стали. Наплавленный металл устойчив к образованию трещин. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл и жароустойчив при температуре до 800°C, при непродолжительном времени воздействия - до 1100°C.	Область применения: Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных ударам и нагрузкам при очень высоких температурах (оборудование для горячей штамповки).
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %

Сmax 0,1 / Cr 17,0-19,0 / W 11,0-13,0 / Ni 8,0-10,0 / Fe 1,5-3,0 / Co - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость	240 НВ > 300 НВ после самоупрочнения
-----------	---

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	

Классификация: EN 14700: E Co 1 (DIN 8555) E 20-UM-300 CTZ AWS: E CoCr-E	Capilla 521 EHL
--	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки тепло- и износостойчивых слоев металла на нелегированные, низко- и высоколегированные стали. Наплавленный металл имеет хорошие показатели по коррозионостойкости, обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл и жароустойчив при температуре до 800°C.	Область применения: Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных ударам и нагрузкам при очень высоких температурах (оборудование для горячей штамповки), а также для ремонта оборудования тепловых электростанций и химических производств
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,15-0,30 / Cr 30,0-33,0 / Mo 4,5-5,5 / Ni 3,0-4,0 / Co - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость	27-31 HRC
-----------	-----------

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокалики: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	

Классификация: EN 14700: E Co 1 (DIN 8555) E 20-UM-300 CTZ AWS: E CoCr-E	Capilla 521 K
--	----------------------

Применение / Характеристики: Покрытый электрод с легированным сердечником для наплавки тепло- и износостойчивых слоев металла на нелегированные, низко- и высоколегированные стали. Наплавленный металл имеет хорошие показатели по коррозионостойкости, обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл и жароустойчив при температуре до 800°C.	Область применения: Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных ударам и нагрузкам при очень высоких температурах (оборудование для горячей штамповки), а также для ремонта оборудования тепловых электростанций и химических производств
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %
C 0,15-0,30 / Cr 30,0-33,0 / Mo 4,5-5,5 / Ni 3,0-4,0 / Co - основа

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

Твердость	27-31 HRC
-----------	-----------

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	90-120	
	4,0	350	120-155	
	5,0	350	150-190	

Классификация: EN 14700: E Co 1 (DIN 8555) E 20-UM-350 CTZ	Capilla 523 EHL
---	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки тепло- и износостойчивых слоев металла на нелегированные, низко- и высоколегированные стали. Наплавленный металл имеет хорошие показатели по коррозионостойкости, обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл и жароустойчив при температуре до 800°C.	Область применения: Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных ударам и нагрузкам при очень высоких температурах (оборудование для горячей штамповки), а также для ремонта оборудования тепловых электростанций и химических производств
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %

C 0,30-0,40 / Cr 24,0-26,0 / Mo 4,5-5,5 / Ni 5,0-6,0 / Nb 6,0-7,0 / W 2,0-3,0 / Fe 3,0 / Co - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость	35-37 HRC
-----------	-----------

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	

Классификация: EN 14700: E Co 1 (DIN 8555) E 20-UM-300 CTZ	Capilla 524 EHL
---	------------------------

Применение / Характеристики: Электрод с синтетическим покрытием для наплавки тепло- и износостойчивых слоев металла на нелегированные, низко- и высоколегированные стали. Наплавленный металл имеет хорошие показатели по коррозионостойкости, обладает высокой стойкостью к износу при трении металла о металл и жароустойчив при температуре до 800°C. Наплавленный металл устойчив к образованию трещин (термическая усталость).	Область применения: Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей, подверженных ударам и нагрузкам при очень высоких температурах (оборудование для горячей штамповки), а также для ремонта оборудования тепловых электростанций и химических производств
---	---

Химический состав наплавленного металла, в %

Cmax 0,10 / Cr 25,0-27,0 / Mo 4,5-6,0 / Ni 10,0-11,0 / W 2,0-3,0 / Fe 3,0 / Co - основа

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость	320 HB
-----------	--------

Пространственное положение сварки: нижнее

Режимы прокали: 320 °C в течение 2 часов

Размерность:	Ø	Длина	Сварочный ток, А	Полярность =(+)~
	2,5	350	70-100	
	3,25	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-220	