

Capilla 41

Производитель: [Capilla](#)

Классификация

EN ISO 1071: E FeC-GP2 1

(DIN 8573): E FeC-G

AWS: E St

Применение, характеристики

Электрод со специальным покрытием для ремонта и восстановления деталей из чугуна. Наплавленный металл: сплав железа (Fe) легированного никелем (Ni) с высоким содержанием углерода. Предварительный подогрев перед сваркой в диапазоне 600-650°C. Структура наплавленного металла – перлит с внедрениями шаровидного графита.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы прокали: 150-180°C в течение 2 часов.

Области применения

Для сварки серого чугуна, ковкого чугуна и чугуна с шаровидным графитом.

EN 1561: EN-GJL-100 (GG10) to EN-GJL-350 (GG 35)

EN 1562: EN-GJMB-350 (GTS 35) to EN-GJMB-550 (GTS 55)

EN-GJMW-350 (GTW 35) to EN-GJMW-550 (GTW 55)

EN 1563: EN-GJS-400 (GGG40) to EN-GJS-700 (GGG 70)

Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Ni | Ti | Fe |
|---------|---------|---------|---------|---------|--------|
| 2,0-2,5 | 1,5-2,0 | 0,8-1,0 | 1,5-2,5 | 0,3-0,5 | основа |

Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Поскольку механические свойства наплавленного металла очень зависят от состава основного материала, поэтому нет универсальных значений, заявленных как постоянные.

Размерность

| Диаметр | Длина, мм | Сварочный ток, А | Полярность |
|---------|-----------|------------------|------------|
| 2,5 | 350 | 60-80 | =(+)~ |
| 3,25 | 350 | 80-120 | =(+)~ |
| 4,0 | 350 | 110-140 | =(+)~ |
| 5,0 | 350 | 140-180 | =(+)~ |