

Классификация: DIN EN 1600: E 25 20 R 12 DIN 8556: E 25 20 R(B) 26 AWS: E 310-16 Материал ~ 1.4842	Capilla 310
---	--------------------

Применение / Характеристики: Электрод с рутиловым покрытием для сварки жаропрочной стали аустенитного класса. Металл шва имеет аустенитную структуру и обладает повышенной окалиностойкостью при температуре до 1200°C. Не стоек в серосодержащей среде.	Области применения: 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

Механические свойства наплавленного металла:

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	570 МПа
Предел текучести:	380 МПа
Предел текучести $R_{p0.02}$:	410 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	35 %
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
2,0	300	40-60
2,5	300	60-90
3,25	350	80-110
4,0	350	100-150
5,0	350	150-190

Полярность
=(+)~

варианты замены: Capilla 310 KB