

|                       |                     |                     |
|-----------------------|---------------------|---------------------|
| <b>Классификация:</b> |                     | <b>Capilla 51 W</b> |
| EN 14700:             | E Fe 10-200/400-cnz |                     |
| EN ISO 3581-A:        | E 18 8 Mn R 52      |                     |
| EN 1600:              | E 18 8 Mn R 52      |                     |
| AWS:                  | ~ E 307-26          |                     |
| Материал              | 1.4370              |                     |

|   |  |
|---|--|
| <b>Применение / Характеристики:</b><br>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. Окалиностойкость наплавленного металла - до 900 °С<br>Наплавленный металл может самоупрочняться | <b>Область применения:</b><br>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)<br>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 $R_{p0.2}$ :    | 400 МПа |
| Относительное удлинение: (L=5d): | 40 %    |
| Ударная вязкость (ISO-V):        | 70 Дж   |

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

**Режимы прокали:** 320 °С 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**  
=(+)~