

# Capilla 68 HRC

Производитель: [Capilla](#)

## Классификация

EN 14700: E Fe 15-70-cgt  
(DIN 8555): E 10-UM 65 CZ

## Применение, характеристики

Электрод с основным графитовым покрытием для наплавки частей, подверженных экстремальному абразивному износу и умеренным ударным нагрузкам.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Режимы проковки: 320°C в течение 2 часов.

## Области применения

Наплавка при изготовлении новых, а также восстановление и ремонт изношенных деталей из нелегированной или легированной стали, подверженных сильному абразивному износу при контакте с рудой, породой, песком, углем, цементом или шлаком на шахтном оборудовании и оборудовании горно-обогатительных комбинатов и цементных заводов.

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	другие	Fe
4,0-5,0	27,0-30,0	5,0	основа

## Механические свойства наплавленного металла

(минимальное значение при нормальной температуре)

Твердость, HRC
65-68

## Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	350	80-120	=(+)~
3,25	350	100-160	=(+)~
4,0	350	160-220	=(+)~
5,0	450	190-250	=(+)~