

Capilla 53

Производитель: [Capilla](#)

Классификация

EN 14700: E Fe 4-60-spt

(DIN 8555): E 4-UM-60-ST

Материал: 1.3346

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.

Пространственное положение сварки: нижнее и вертикальное.

Режимы проковки: 300 – 320°C в течение 2 часов.

Области применения

Наплавка при изготовлении новых изделий и ремонт изношенных деталей штамповочного и гибочного оборудования (вырубные штампы, ножницы по металлу, гильотины).

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	V	W	Fe
0,8-1,0	4,0-5,0	7,0-9,0	1,2-1,8	1,5-2,5	основа

Механические свойства наплавленного металла

(без термообработки, минимальное значение при нормальной температуре)

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

Размерность

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