



Электрод

Castolin 640

Для трудносвариваемых сталей и наплавки

Свойства

Электрод на основе высоколегированного аустенитного CrNiMn-сплава с рутиловым покрытием. Металл сварного шва устойчив к образованию окалины при температурах до 900°C, обладает высокой коррозионной стойкостью, не склонен к горячему растрескиванию, способен к упрочнению самонаклепом, обладает высокой вязкостью и ковкостью (пластичностью).

Технические данные

EN 14700: E Fe10

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочные значения при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	450
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	650
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	35
Работа ударной вязкости, A_v (ISO-V) [Дж]	55
Твердость после сварки [НВ]	200
Твердость после самонаклепа [НВ]	400

Применение

Предназначен для наплавки промежуточных слоев (подслоя) перед наплавкой твердых сплавов, а также для упрочняющей наплавки на инструменты из марганцовистых сталей и разнородных сплавов.

Используется для соединительной сварки и наплавки на стали с повышенным содержанием серы, стали с повышенным содержанием углерода, на высокопрочные легированные и нелегированные инструментальные стали с повышенной теплоустойчивостью и вязкостью в холодном состоянии, на CrNi- и упрочненные марганцовистые стали, а также мартенситные и ферритные Cr-стали.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. В случае длительного хранения электродов в холодном и влажном помещении их необходимо прокалить при температуре 350°C в течение 2-х часов. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температура промежуточных слоев должна поддерживаться максимально низкой. Сварку аустенитных и упрочненных марганцовистых сталей производить без предварительного нагрева при минимальных температурах (до 250°C).

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)
Вид тока: = (-) или ~

Размеры [мм]	Ток [А]	Вязкость [ш/кг]	Скорость [мм/мин]
∅ 2,5 x 250	50 – 70	35	2,5
∅ 3,2 x 350	70 – 100	28	5,0
∅ 4,0 x 350	100 – 130	10	5,0

Другие диаметры по запросу