

Т-620

ГОСТ 10051 Э-320Х23С2ГТР

Область применения

Для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественного абразивного износа с умеренными ударными нагрузками. Наплавка производится в нижнем положении на переменном или постоянном токе прямой полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - специальное

Коэффициент наплавки - 9,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,3 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Титан	Бор	Сера	Фосфор
						не более	
2,90-3,50	2,00-2,50	1,0-1,5	22,0-24,0	0,5-1,5	0,5-1,5	0,035	0,040

Твердость после наплавки без термической обработки - HRC₃ 56-63.

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
4,0	450	200-220
5,0	450	250-270

Особые свойства

Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами. Наплавленный металл имеет склонность к образованию мелких трещин, не снижающих, как правило, эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

Технологические особенности сварки

Не рекомендуется во избежание выкрашивания производить наплавку стальных деталей более, чем в 2 слоя, чугунных – в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавляют электродами других марок, в зависимости от марки основного металла. Воз-можно наплавка ванным способом. Прокатка перед наплавкой: 180-200°С - 2-3 часа.

Э-320Х23С2ГТР-Т-620-d-НГ
Е-700/59-1-П42

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
ТУ 1273-035-46204995-2000