



## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ ПОВЕРХНОСТНЫХ СЛОЕВ С ОСОБЫМИ СВОЙСТВАМИ

### ТИП Э-320Х23С2ГТР

### Т-620

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-012-43941405-2016		Э-320Х23С2ГТР-Т-620-Ø-НГ Е-700/59-1-П42
--	--	--

#### Основное назначение

Электроды марки Т-620 предназначены для наплавки защитных покрытий и восстановления стальных и чугуновых изделий, работающих в условиях преимущественного абразивного изнашивания с минимальными ударными нагрузками. Наплавка в нижнем и наклонном положении на переменном и постоянном токе прямой полярности.



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ ТОКА, (А)			
Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
4,0	200-220	-	-
5,0	250-270	-	-

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	
Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
9,0	1,4

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА	
Твердость наплавленного металла, без термообработки НРСэ, ед.	59,0
Химический состав наплавленного металла, %:	
Углерод	2,90-3,50
Марганец	1,00-1,50
Кремний	2,00-2,50
Хром	22,00-24,00
Титан	0,50-1,50
Бор	0,50-1,50
Сера	≤ 0,035
Фосфор	≤ 0,040

#### 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 два слоя, чугуновых – в один слой. Для наплавки электродами Т-620 больших толщин нижние слои наплавливают электродами других марок, в зависимости от марки основного металла. Возможна наплавка ванным способом.

Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма – не более 0,6%) – 300°С – 60 мин.