

# ТИП Э-320Х23С2ГТР Т-620

## Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75, ТУ 1272-002-50133500-2008		Э-320Х23С2ГТР-Т-620-Ø4,0-НГ Е-700/59-1-П44

## Основное назначение электродов Т-620

Для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками. Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током прямой полярности.

## Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
4,0	200-220	-	-
5,0	250-270	-	-
6,0	250-300	-	-

## Характеристики плавления электродов Э-320Х23С2ГТР Т-620

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

## Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	Кол-во
Твёрдость по Роквеллу, HRC	56,000 - 63,000
Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
бор, В	<= 1,000

Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
углерод, С	2,900 - 3,500
хром, Cr	18,000 - 21,000
марганец, Mn	1,000 - 1,500
фосфор, P	<= 0,040
сера, S	<= 0,035
кремний, Si	2,000 - 2,500
титан, Ti	<= 1,000

## Особые свойства:

Наплавленный металл обладает высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами, пониженной сопротивляемостью ударам, склонен к образованию трещин, не снижающих обычно эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

## Технологические особенности сварки:

Во избежание выкрашивания не рекомендуется производить наплавку стальных деталей более чем в два слоя, чугуновых – в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавляют электродами других марок, в зависимости от марки основного металла. Возможна наплавка ванным способом.  
Прокалка перед сваркой:  $190 \pm 10^{\circ}\text{C}$  2 часа

## Сертификаты

Э-320Х23С2ГТР Т-620

д. 4,0; 5,0; 6,0

Система сертификации ГОСТ Р

госстандарт России (ГОСТ Р)

Срок действия до

15.01.2022

Сертификат соответствия РОСС

RU.НА36.Н03568