



ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ ПОВЕРХНОСТНЫХ СЛОЕВ С ОСОБЫМИ СВОЙСТВАМИ

ТИП Э-320Х25С2ГР

Т-590

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-012-43941405-2016	Э-320Х25С2ГР-Т-590-Ø-НГ Е-750/61-1-П42
--	---

Основное назначение

Электроды марки Т-590 предназначены для наплавки защитных покрытий и восстановления стальных и чугунных 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 1кг наплавленного металла, кг
9,0	1,4

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Твердость наплавленного металла, без термообработки НRCэ, ед.	60,0-61,0
Химический состав наплавленного металла, %:	
Углерод	2,90-3,50
Марганец	1,00-1,50
Кремний	2,00-2,50
Хром	22,00-27,00
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, чугунных – в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавляют электродами других марок, в зависимости от марки основного металла.

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