

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

Т-590	Тип Э-320Х25С2ГР
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-041-16302447-2018	<u>Э-320Х25С2ГР-Т-590-Ø-НГ</u> Е-750/61-1-П42

Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания. Сварка в нижнем положении.



Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
4,0	180-220
5,0	200-270

Род тока — постоянный прямой полярности(на электроде минус)
Длина дуги — короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,5-9,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
Углерод	Хром	Бор	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
			Не более			
2,90-3,50	22,00-27,00	0,50-1,50	2,50	1,50	0,035	0,040

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла HRC 58-64 (без термической обработки после наплавки)

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р