

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

<b>Т-620</b>	<b>Тип Э-320Х23С2ГТР</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-045-16302447-2018	<u>Э-320Х23С2ГТР-Т-620-Ø-НГ</u> Е-700/58-1-П42

### Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания, а также в условиях умеренных ударных нагрузок. Сварка в нижнем положении.



### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
4,0	200-220
5,0	250-270

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	Титан	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
				Не более			
2,90-3,50	21,00-26,00	0,50-1,50	0,50-1,50	2,50	1,50	0,035	0,040

### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла HRC 55-62 (без термической обработки после наплавки)

### СЕРТИФИКАТЫ

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