

Электроды Т-590

ГОСТ Э-320Х25С2ГР
AWS
ISO
DIN E10-UM60-G

Основное назначение электродов Т 590

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

Характеристика электродов Т 590

Покрытие – специальное.

Коэффициент наплавки – 9,0 г/А·ч.

Производительность наплавки (для диаметра 4,0 мм) – 1,9 кг/ч.

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

Типичная твердость наплавленного металла

Вид термообработки после наплавки	Твердость HRC ₃
Без термообработки (исходное состояние)	61

Типичный химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	B
3,2	1,2	2,2	25,0	1,0

Геометрические размеры и сила тока при наплавке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
4,0	450	200 – 220	10
5,0	450	250 – 270	8

Особые свойства электродов Т 590

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 наплавки электродами Т 590

Не рекомендуется – во избежании 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 перед наплавкой: 180-200°C; 2 ч.

Условное обозначение электродов Т 590

Э-320Х25С2ГР-Т-590- -НГ
Е-750/61-1-П42

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75