

GOODEL

Электроды для электродуговой наплавки

T-620ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
ТУ 1272-005-11040008-16Э-320Х23С2ГТР-Т-620-Ø-НГ
Е – 700/59 – 1 – П 42**Основное назначение**

Предназначены для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками.

Характеристики плавления

Покрытие – специальное.
Производительность – 9 г/А·ч.
Коэффициент расхода – 1,4.

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.

Химический состав наплавленного металла, %							
C	Mn	Si	Cr	B	Ti	S	P
2,9-3,2	1,0-1,2	2,0-2,3	22-25	0,5-0,9	0,5-0,8	0,030	0,020

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
4,0	200-220
5,0	250-270

Твердость наплавленного металла, HRC
Без термообработки (исходное состояние)
58-62

Прокалка перед наплавкой:
200°C – 2 часа.

Технологические особенности наплавки

Во избежание выкрашивания не рекомендуется 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. Возможна наплавка ванным способом. Наплавка на постоянном токе обратной полярности.

Положение наплавки

Упаковочные данные		
Ø, мм	4,0	5,0
Длина, мм	450	450
Вес пачки, кг	5	5

+7(35253) 3-00-63

45

www.goodel.ru