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	Э-320Х25С2ГР-Т-590-Ø-НГ 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