



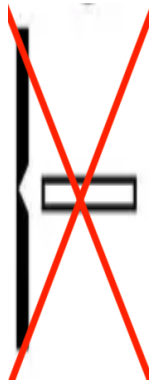
Условное обозначение электродов

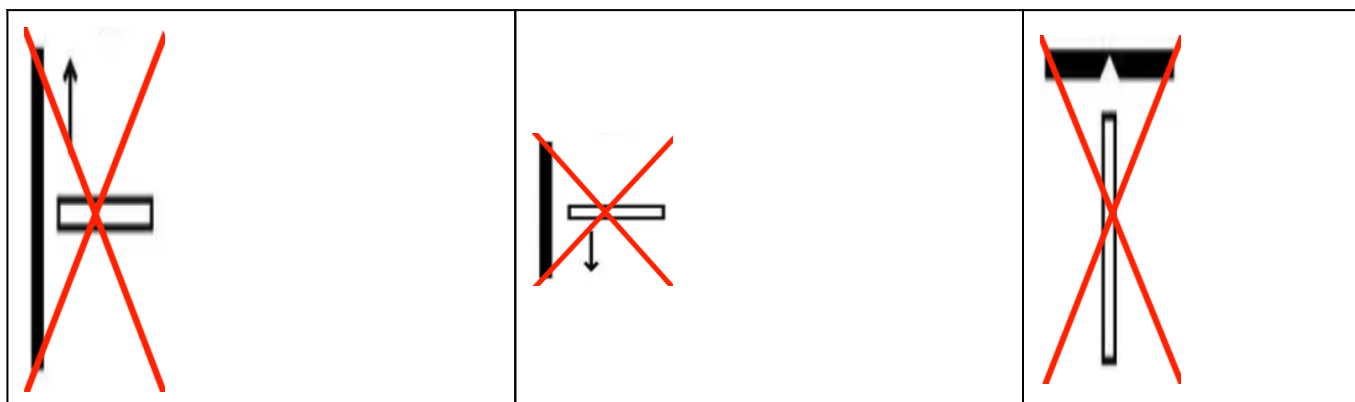
Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-012-43941405-2016		Э-320Х25С2ГР — Т-590 — Ø — НГ Е-750/61-1-П42

Основное назначение электродов

Электроды марки Т-590 предназначены для наплавки защитных покрытий и восстановления стальных и чугунных изделий, работающих в условиях преимущественного абразивного изнашивания с минимальными ударными нагрузками. Наплавка в нижнем и наклонном положении на переменном и постоянном токе прямой полярности.

Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
4,0	200-220	—	—
5,0	250-270	—	—

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
9	1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	ед.
Твердость наплавленного металла, без термообработки HRCэ	58,0- 64,0

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	2,90 — 3,50
Марганец, Mn	1,00 — 1,50
Кремний, Si	2,00 — 2,50
Хром, Cr	22,00 — 27,00
Бор, В	0,50 — 1,50
Сера, S	≤ 0,035
Фосфор, P	≤ 0,040

Особые свойства:

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 сварки:

Не рекомендуется — во избежание выкрашивания — производить наплавку стальных деталей более чем в два слоя, чугуновых в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавляются электродами других марок, в зависимости от марки основного металла. Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,6%) - 300°С - 60 минут.