



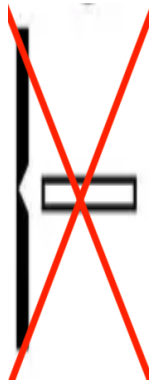
### Условное обозначение электродов

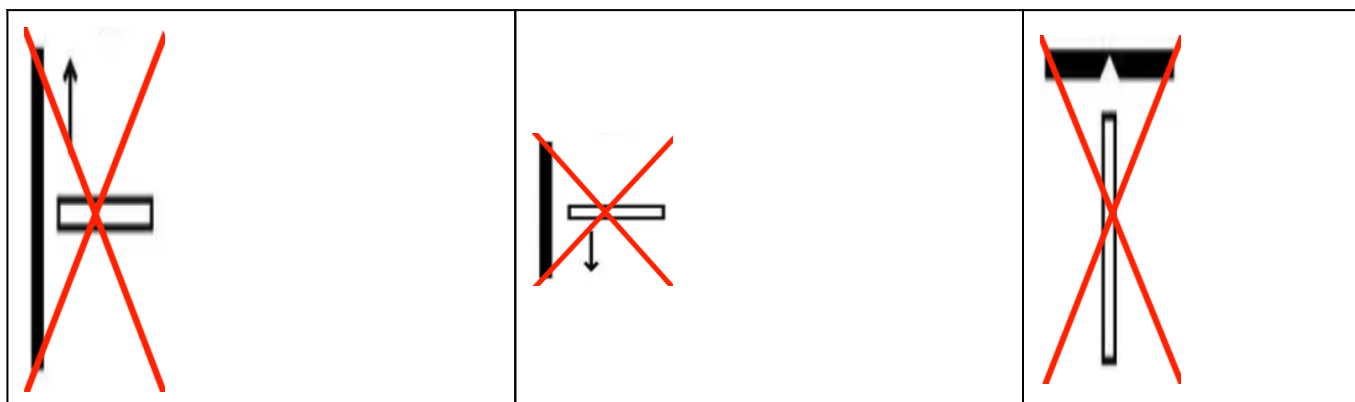
Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-012-43941405-2016		Э-320Х23С2ГТР — Т-620 — Ø — НГ Е-700/59-1-П42

### Основное назначение электродов

Электроды марки Т-620 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	56,0-63,0

<b>Химический состав наплавленного металла</b>	<b>%:</b>
Углерод, С	2,90 — 3,50
Марганец, Mn	1,00 — 1,50
Кремний, Si	2,00 — 2,50
Хром, Cr	22,00 — 27,00
Титан, Ti	0,50 — 1,50
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. Прокатка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,6%) - 300°С - 60 минут.