

# T-620



## Маркировка

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75  
ТУ 1272-005-11040008-2016

Э-320Х23С2ГТР - Т-620 - Ø - НГ  
Е - 700/59 -1 - П42

## Назначение

T-620 - это электроды со специальным покрытием, предназначенные для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками.

Стержень электрода из проволоки марки Св-08А, ГОСТ 2246-70.

## Особые свойства

При использовании электродов марки Т-620, 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, массовая доля, %

C	Mn	Si	Cr	B	Ti	S	P
2,9-3,2	1,0-1,2	2,0-2,3	22,0-25,0	0,5-0,9	0,5-0,8	до 0,030	до 0,020

## Характеристики плавления

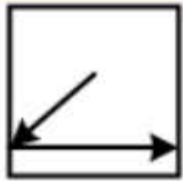
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,4 кг	9,0 г/А•ч

## Минимальные механические свойства металла шва

Твердость наплавленного металла после наплавки
58-62 HRC

## Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
4,0	200-220	-	-
5,0	250-270	-	-

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Постоянный обратной полярности (DC+)

## Технологические особенности сварки

Во избежание выкрашивания не рекомендуется производить наплавку стальных деталей более чем в два слоя, чугуновых – в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавляют электродами других марок, в зависимости от марки основного металла. Возможна наплавка ванным способом.

## Режим прокалки электродов Т-620

Прокалка перед применением: 200 °С, 2 часа.