

T-590



Маркировка

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

Э-320Х25С2Р – Т-590 – Ø – НГ
Е – 750/61 – 1 – П 42

Назначение

T-590 - это электроды со специальным покрытием, предназначенные для наплавки деталей, работающих по большей части в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками.

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

Особые свойства

При использовании электродов Т-590, наплавленный металл обладает высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами, пониженной сопротивляемостью к ударам, склонен к образованию трещин не снижающих, обычно, эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

C	Mn	Si	Cr	B	S	P
2,9-3,2	1,0-1,2	2,0-2,3	22-25	0,5-0,7	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
59-62 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 рабочих поверхностей 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.

Режим прокалки электродов Т-590

Прокалка перед применением: 200 °С, 2 часа.