

## Электроды для наплавки Т-590 Оливер



### Назначение и область применения:

Э-320Х25С2ГР (Т-590 Оливер) – для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания.

### Положение при наплавке:

наплавка в нижнем положении переменным током или постоянным током обратной полярности.

Марка	Массовая доля элементов, %								
	С	Si	Mn	Cr	Mb	Ti	B	S	P
Э-320Х25С2ГР (Т-590 Оливер)	2,9-3,5	2,0-2,5	1,0-1,5	22,0-27,0	-	-	до 0,7	≤ 0,035	≤ 0,04

### Режимы наплавки

Диаметр электрода, мм	Диапазон тока, А
4,0	200-220
5,0	250-270

Марка	Твердость, HRCэ		Прокалка перед наплавкой	
	без термической обработки после наплавки	с термической обработкой после наплавки		
		закалка в масле 790-900°С		отжиг 740-860°С
Э-320Х25С2ГР (Т-590 Оливер)	58,0-64,0	-	-	190±10°С, 2 часа

### Технологические особенности наплавки:

Не рекомендуется, во избежание выкрашивания, производить наплавку стальных деталей более чем в два слоя, чугунных – в один слой. Для наплавов больших толщин нижние слои наплавляют электродами других марок, в зависимости от марки основного металла.