

Электроды для наплавки Т-620 Оливер, пр-во ООО «Оливер»



Назначение и область применения:

Э-320Х23С2ГТР (Т-620 Оливер) – для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками.

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-320Х23С2ГТР Т-620 Оливер	2,9-3,5	2,0-2,5	1,0-1,5	22,0-24,0	-	0,5-1,5	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, HRC ₃			Прокалка перед наплавкой
	без термической обработки после наплавки	с термической обработкой после наплавки		
		закалка в масле 790-900°С	отжиг 740-860°С	
Э-320Х23С2ГТР Т-620 Оливер	56,0-63,0	-	-	190±10°С, 2-3 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.