

Электроды наплавочные Т-620 d5,0мм (пачка 5кг)

Артикул:



Ваша цена:

Р.

 Нет в наличии

Характеристики:

Бренд Риметалк
Бренд Риметалк

Описание

наплавка на рабочие поверхности изделий
ГОСТ 9466-75 DIN 8555:E10-UM-60GR
ГОСТ 10051-75

сварочные электроды Т-620
Э-320Х23С2ГТР-Т-620-Ø-НГ/Е-700/58-1-П42

Химический состав наплавленного металла электродов при сварке, %

Углерод не более 2,9-3,5
Сера 0,035
Фосфор 0,040
Марганец 1,0-1,5
Кремний 2,0-2,5
Хром 22-24
Титан 0,5-1,5
Бор 0,5-1,5

Основное назначение электродов

Данными электродами производится наплавка деталей, когда они работают в условиях преимущественно абразивного изнашивания и также с умеренными ударными нагрузками. Наплавка производится в нижнем положении, а также в наклонном положении, на переменном токе, а также на постоянном токе прямой полярности. При твердости в исходном состоянии, НВСЭ 56-63

Характеристики плавления электродов при сварке

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

Ток рекомендуемый к использованию в амперах

Не является публичной офертой или коммерческим предложением. Информацию уточняйте у Вашего менеджера

г. Барнаул, ул. Попова, 248в
(3852) 22-60-20
Email: info@gensnab.pro

Интернет-магазин: <https://gensnab.pro>
Сервис: <https://gensnab.services>



 gensnabpro
 gensnab.pro

Диаметр, мм	Положение шва
4,0	нижнее вертикальное потолочное
5,0	250-270

Не является публичной офертой или коммерческим предложением. Информацию уточняйте у Вашего менеджера

г. Барнаул, ул. Попова, 248в
(3852) 22-60-20
Email: info@gensnab.pro

Интернет-магазин: <https://gensnab.pro>
Сервис: <https://gensnab.services>



 [gensnabpro](#)
 [gensnab.pro](#)