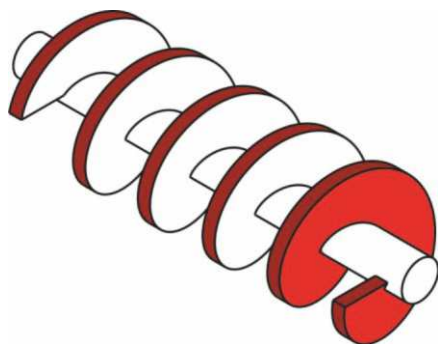


Электрод T-590



Наплавочный электрод ZELLER T-590 для наплавки и бронирования рабочих поверхностей деталей, работающих в условиях абразивного износа с умеренными ударными нагрузками.



ГОСТ 10051-75	Э-320Х25С2ГР
DIN 8555	E10-UM60-G

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Наплавочный электрод **ZELLER T-590** рекомендован для наплавки и бронирования рабочих поверхностей деталей, узлов и агрегатов, работающих в условиях абразивного износа с умеренными ударными нагрузками. **ZELLER T-590** широко применяются горнодобывающей, перерабатывающей и сельскохозяйственной промышленности.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	Si	Mo	Cr	B	S	P	Fe
2,9- 3,5	2,0 - 2,5	1,0 - 1,5	22,0 - 27,0	до 0,7	≤ 0,035	≤ 0,04	основа

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, Дж/см ²	Металл шва	max рабочая температура, °C
-	-	-	58-64	-	-	C-Fe-Cr-Mo	-

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
4,0	450	200-220	5,0
5,0	450	250-270	5,0

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+ 

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

