

## T-590

### КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10051  
ТУ : 1273-019-46204995-99

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ручной дуговой наплавки быстроизнашивающихся стальных и чугунных деталей машин, работающих без ударной нагрузки в условиях абразивного износа. Наплавка производится в нижнем положении.

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME



### РОД ТОКА

Переменный или постоянный ток прямой полярности (AC / DC-)

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

УкрСЕПРО

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	Cr	B	S	P
2,9-3,5	1,0-1,5	2,0-2,5	22,0-27,0	0,5-1,5	не более 0,035	не более 0,040

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Твёрдость HRC<sub>3</sub>: 58-64.

### ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	450	450
Картонная коробка, кг	4,0	5,0	5,0

## T-590

### ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	120-170	AC / DC-	8,0-9,0	1,4
4,0 / 450	200-220	AC / DC-	8,0-9,0	1,4
5,0 / 450	250-270	AC / DC-	8,0-9,0	1,4

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокатка перед сваркой: 220-270°C в течение 1 часа.

При наплавке стальных деталей рекомендуется проводить не более двух слоев, чугунных деталей – не более одного. При необходимости в наплавке большой толщины нижние слои наплавляются электродами других марок, выбор которых зависит от состава основного металла.

Наплавленный металл не поддаётся термообработке и механическим путем не обрабатывается.