

T-590

Наплавочные электроды



Электроды T-590

T-590 – наплавочные электроды для широкого спектра задач по наплавке деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного износа с минимальным ударным воздействием. Рекомендуемое количество наплавляемых слоев на стальные детали - не более чем в два слоя, чугунных - в один слой. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к абразивному износу отличная, стойкость к ударным нагрузкам удовлетворительная. Наплавленный металл имеет склонность к образованию мелких трещин, не снижающих, как правило, эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

ТУ 1272-256-55224353-2021
ГОСТ 10051-75: Э-320Х25С2ГР
EN 147000 – E Z Fe15
DIN 8555(условно) - E10-UM60-G
Твердость ≈ 60 HRC
Режимы прокалики 150-250°C, 1 час

Преимущества наплавочных электродов T-590 производства ESAB:

- Хорошо поджигаются, в том числе повторно
- Возможность работать от бытовых сварочных аппаратов, на минимальных токах от 130А
- Минимальное количество шлака – высокая производительность
- Отличная износостойкость, соответствие стандарту ГОСТ 10051-75
- Минимальное перемешивание с основным металлом благодаря возможности сварки на малых токах

Области применения

- Ремонт горно-шахтного оборудования
- Гражданское строительство
- Ремонт сельскохозяйственной техники
- Наплавка насосов для перекачки песка, миксеров, подающих шнеков и прочих деталей, подвергающихся износу при контакте с каменным углем, рудой или другими минералами

Ток и полярность

Ток постоянный (=) или переменный (~),
Полярность обратная [+]

Допустимые пространственные положения:



T-590

Наплавочные электроды



Информация для заказа

T-590	4,0 x 350 мм	2,0 кг	3939403WD0
T-590	4,0 x 450 мм	5,0 кг	3939404WM0
T-590	5,0 x 450 мм	5,0 кг	3939504WM0

Все электроды упакованы в картонные коробки в термоусадочной пленке.

Для получения дополнительной информации посетите сайт esab.com

