

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

<b>МЭЗТ-590</b>	<b>Тип Э-170Х5С7</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-001-16302447-2018	<u>Э-170Х5С7-МЭЗТ-590-Ø-НГ</u> Е-700/59-1-Б40

### Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания. Сварка в нижнем положении.



### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
4,0	180-200
5,0	200-220

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс)  
Длина дуги — короткая

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,5-9,0  
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,4

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	кремний	Хром	сера	фосфор
			Не более	
1,40-2,00	6,50-10,00	4,50-6,00	0,035	0,040

#### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла HRC 57-63 (без термической обработки после наплавки)

### СЕРТИФИКАТЫ

- Система сертификации ГОСТ Р
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
-