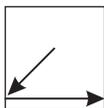


<b>Тип Э-190Х5С7</b>		<b>ЛЭЗТ-590</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-055-01055859-2003	DIN8555:E10-UM-60GR	Э-190Х5С7-ЛЭЗТ-590- Ø-НГ E-750/61-1-Б40

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗТ-590 предназначены для ручной дуговой наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания. Наплавка постоянным током обратной полярности в нижнем и наклонном положениях.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	150-160
5,0	200-220

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, HRC <sub>э</sub>	59,0-62,0
--	-----------

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	1,40-2,00
Кремний	6,50-10,00
Хром	4,50-6,00
Сера, не более	0,035
Фосфор, не более	0,040