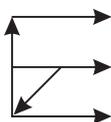


ЛЭЗАНЖР-2		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-043-01055859-2003	DIN: 1736ELNi40Cr24Mo7	ЛЭЗАНЖР-2- Ø-ВД
		E-001-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗАНЖР-2 предназначены для ручной дуговой сварки разнородных сталей (высоколегированных жаропрочных с низколегированными и легированными теплоустойчивыми), а также для сварки закаливаемых сталей без последующей термообработки и без предварительного подогрева при изготовлении и ремонте ответственных конструкций, работающих при температуре 450-550°C. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикально-го сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	85-95	70-90	70-90
4,0	110-125	100-120	100-120
5,0	140-160	120-140	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	14,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	590
Относительное удлинение, %	35
Ударная вязкость, Дж/см ²	120

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,10
Марганец	1,20-2,50
Кремний, не более	0,50
Никель	38,00-42,00
Хром	22,50-26,00
Молибден	6,30-8,80
Титан, не более	0,10
Сера, не более	0,016
Фосфор, не более	0,025