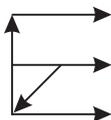


ЛЭЗЭА-400/10У		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-033-01055859-2003	EN1600:E19123VLB22	ЛЭЗЭА-400/10У- Ø-ВД E-2104-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЭА-400/10У предназначены для ручной дуговой сварки оборудования из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникелемолибденовых сталей, работающего в агрессивных средах при температуре до 350°С и не подвергающегося термообработке после сварки, а также для наплавки второго слоя на кромки деталей из перлитных сталей при сварке с деталями из аустенитных сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	120-150	100-130	100-130
5,0	150-180	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	550
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см ²	90

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,10
Марганец	1,15-3,10
Кремний, не более	0,60
Никель	10,00-12,00
Хром	16,80-19,00
Молибден	2,50-3,50
Ванадий	0,30-0,75
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-8,0