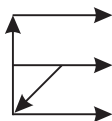


<b>ЛЭЗК-04</b>		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-079-01055859-2004	ISO3581E1714SiB20	<u>ЛЭЗК-04- Ø-ВД</u> E-0075-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗК-04 предназначены для ручной дуговой сварки высоколегированных жаростойких сталей, работающих в окислительных средах. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	40-70	40-60	40-60
3,0	50-90	50-70	50-70
4,0	90-140	90-110	90-110
5,0	120-170	120-140	-

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,55

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	590
Относительное удлинение, %	24
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	60

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,045
Марганец, не менее	1,80
Кремний, не менее	4,40
Никель, не менее	14,10
Хром, не менее	17,40
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,025
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-10,0