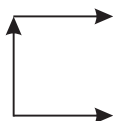


Тип Э-11Х15Н25М6АГ2		ЛЭЗНИАТ-5
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-036-01055859-2003	EN 1600:E15255B22	Э-11Х15Н25М6АГ2-ЛЭЗНИАТ-5- Ø-ЛВД E-000-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНИАТ-5 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из сталей марок: ЗОХГСА, ЗОХГСНА, а также из других низколегированных и легированных сталей в закаленном состоянии без последующей термообработки, а также аустенитных сталей и их сочетаний с низколегированными и легированными сталями. Сварка в нижнем, вертикальном и ограниченно потолочном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	40-70	30-40	30-40
3,0	60-100	40-80	40-80
4,0	100-140	80-120	80-120
5,0	130-170	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	590
Относительное удлинение, %	30
Ударная вязкость, Дж/см ²	100

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,08-0,14
Марганец	1,00-2,30
Кремний, не более	0,70
Никель	23,00-27,00
Хром	13,50-17,00
Молибден	4,50-7,00
Азот, не более	0,20
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030