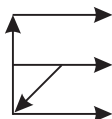


Тип Э-02Х20Н14Г2М2		ЛЭЗОЗЛ-20
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-045-01055859-2003	AWS:E309Mo-15 EN 1600:E18153LB22	Э-02Х20Н14Г2М2-ЛЭЗОЗЛ-20- Ø-ВД E-2001-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЛ-20 предназначены для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из низкоуглеродистых хромоникелемолибденовых коррозионностойких сталей марок: 03Х16Н15М3, 03Х17Н14М2 и им подобных, а также стали 08Х17Н15М3Т, работающего в средах с высокой агрессивностью. 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	50-90	50-70	50-70
4,0	90-140	90-110	90-110

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	13,5
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	540
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см ²	100

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,03
Марганец	1,00-2,50
Кремний, не более	1,00
Никель	13,00-15,50
Хром	17,50-22,50
Молибден	1,80-3,20
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,025
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	0,5-4,0