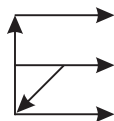


Тип Э-07Х20Н9		ЛЭЗОЗЛ-8
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-027-01055859-2003	AWS:E308-15 EN1600:E199B22	Э-07Х20Н9-ЛЭЗОЗЛ-8- Ø-ВД E-2004-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЛ-8 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных узлов конструкций из коррозионностойких, хромоникелевых сталей марок: 08Х18Н12Т, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9 и им подобных, когда к металлу шва не предъявляют жесткие требования стойкости против межкристаллитной коррозии. 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	13,0
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, %	30
Ударная вязкость, Дж/см ²	100

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,09
Марганец	1,00-2,00
Кремний	0,30-1,20
Никель	7,50-10,00
Хром	18,00-21,50
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-8,0