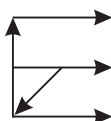


Тип Э46		ЛЭЗОЗС-6
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-010-01055859-2003	AWS:E6024 EN499:E382RR	Э46-ЛЭЗОЗС-6- Ø-УД ----- E 430(3)-РЖ23

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗС-6 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей с содержанием углерода до 0,25%. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	100-140	80-100	80-100
4,0	160-220	140-180	140-180
5,0	170-260	160-200	-
6,0	230-300	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,5

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	460
Относительное удлинение, %	18
Ударная вязкость, Дж/см ²	80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,35-0,70
Кремний	0,09-0,25
Сера, не более	0,040
Фосфор, не более	0,045