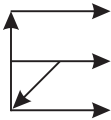


Тип Э-09Х1М		ЛЭЗТМЛ-1У
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-021-01055859-2003	AWS:E8013G DIN8575:ECrMo1B20*	Э-09Х1М-ЛЭЗТМЛ-1У- Ø-ТД E-15-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗТМЛ-1У предназначены для ручной дуговой сварки паропроводов из сталей марок: 12МХ, 15МХ, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФЛ, работающих при температурах до 540°С, и элементов поверхностей нагрева из сталей марок: 12Х1МФ, 12Х2МФСР, 12Х2МФБ независимо от рабочей температуры. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикально-го сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	90-115	75-100	60-90
4,0	130-170	110-140	100-120
5,0	170-200	140-170	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,5

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва после высокого отпуска при 715°С в течение 1 часа, при температуре испытаний 20°С, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	470
Предел текучести, МПа	410
Относительное удлинение, %	18
Ударная вязкость, Дж/см ²	90

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,06-0,12
Марганец	0,50-0,90
Кремний	0,15-0,40
Хром	0,80-1,20
Молибден	0,40-0,70
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,035