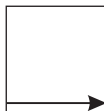


Тип Э55		ЛЭЗУОНИ-13/55У
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-018-01055859-2003	AWS:E7015 DIN 1913:E5133B10 EN499:E422B12	Э55-ЛЭЗУОНИ-13/55У-ϕ-УД Е 513-Б40

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИ-13/55У предназначены для ручной дуговой сварки стержней арматуры железобетонных конструкций и рельсов из углеродистых и низколегированных сталей марок: СТ5, 18Г2С, 15ГС и др. Сварка в нижнем положении постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	120-140
4,0	190-200
5,0	250-260

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	540
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	120

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,80-1,30
Кремний	0,25-0,45
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035