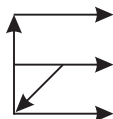


Тип Э60		ЛЭЗУОНИ-13/65
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-017-01055859-2003	AWS:E7015-1 EN499:E463B22	Э60-ЛЭЗУОНИ-13/65- Ø-УД E 513-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИ-13/65 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 590 МПа, в том числе конструкций, работающих при пониженных температурах. 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	80-110	70-90	70-90
4,0	130-160	120-140	120-130
5,0	160-210	150-170	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,5
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	590
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	120

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,13
Марганец	0,90-1,40
Кремний	0,30-0,55
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035