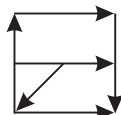


Тип Э60		ЛЭЗВИ-10/6/Св-08А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-073-01055859-2003	AWS A5.1:E8015 EN499:E463MoB22	Э60-ЛЭЗВИ-10/6/Св-08А- Ø-УД Е 512(3)-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗВИ-10/6/Св-08А предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 590 МПа. Сварка во всех пространственных положениях. Допускается сварка в вертикальном положении сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	50-100	40-80	40-80
3,0	80-130	70-110	70-110
4,0	140-180	130-170	130-170
5,0	160-250	150-200	-

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	620
Относительное удлинение, %	18
Ударная вязкость, Дж/см ²	100

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,08-0,10
Марганец	0,80-1,10
Кремний	0,50-0,70
Молибден	0,30-0,50
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,025