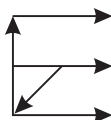


| | | |
|--|-----------------|---|
| Тип Э-10Х25Н13Г2 | | ЛЭЗ-99 |
| ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-040-01055859-2003 | EN1600:E2312B22 | Э-10Х25Н13Г2-ЛЭЗ-99- Ø-ВД E-2975-Б20 |

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗ-99** предназначены для ручной дуговой сварки оцинкованных стальных изделий, а также для сварки углеродистых и низколегированных сталей с высоколегированными сталями аустенитного класса. Возможна сварка ответственного оборудования из литья и жаростойких сталей марок: 20Х23Н13, 20Х20Н18 и им подобных, работающих в окислительных средах при t до 1000°C. 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 | 50-90 | 50-70 | 50-70 |
| 4,0 | 90-140 | 90-110 | 90-110 |
| 5,0 | 120-170 | 120-140 | - |

Характеристики плавления электродов

| | |
|--|------|
| Коэффициент наплавки, г/Ач | 11,5 |
| Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг | 1,7 |

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

| | |
|--------------------------------------|-----|
| Временное сопротивление разрыву, МПа | 540 |
| Относительное удлинение, % | 25 |
| Ударная вязкость, Дж/см ² | 90 |

Химический состав наплавленного металла, %

| | |
|---|-------------|
| Углерод, не более | 0,12 |
| Марганец | 1,00-2,50 |
| Кремний, не более | 1,00 |
| Никель | 11,50-14,00 |
| Хром | 22,50-27,00 |
| Сера, не более | 0,020 |
| Фосфор, не более | 0,030 |
| Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, % | 2,0-10,0 |