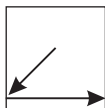


ЛЭЗАНЦ/ОЗМ-3		
ТУ 1272-067-01055859-2003	AWS:ECu-15	ЛЭЗАНЦ/ОЗМ-3- φ

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗАНЦ/ОЗМ-3** предназначены для ручной дуговой сварки и наплавки без подогрева или с малым подогревом (150-350°С) изделий из меди технических марок по ГОСТ 859-78, содержащих не более 0,01% кислорода. Сварка и наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	220-300
5,0	350-400

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	16,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, МПа	180
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см ²	не нормировано

Химический состав наплавленного металла, %

Медь, не менее	99,00
----------------	-------