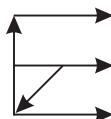


Тип Э42		ЛЭЗАНО-6
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-082-01055859-2004	AWS:E6013 EN499:E382R12	Э42-ЛЭЗАНО-6- Ø-УД ----- E 432(3)-P21

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗАНО-6 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей с содержанием углерода до 0,25%. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током любой полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
4,0	160-200	150-170	130-180
5,0	180-270	150-180	-
6,0	280-350	-	-

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	420
Относительное удлинение, %	18
Ударная вязкость, Дж/см ²	80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,10
Марганец	0,40-0,55
Кремний	0,10-0,15
Сера, не более	0,040
Фосфор, не более	0,045