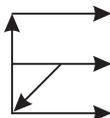


ЛЭЗЭА-395/9		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-032-01055859-2003	EN1600:E15255B22	ЛЭЗЭА-395/9- Ø-ЛД
		E-001-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЭА-395/9 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных, легированных, высокопрочных и разнородных сталей, а также для облицовок кромок изделий из сталей перлитного класса в их соединениях с аустенитными сталями. 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	80-100	70-90	70-90
4,0	120-150	100-130	100-130
5,0	150-180	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,0
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	610
Относительное удлинение, %	30
Ударная вязкость, Дж/см ²	120

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	1,00-2,20
Кремний	0,35-0,70
Никель	22,00-27,00
Хром	13,50-17,00
Молибден	4,50-7,00
Азот	0,10-0,15
Сера, не более	0,018
Фосфор, не более	0,025