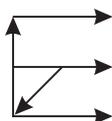


<b>ЛЭЗЭА-981/15</b>		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-049-01055859-2003	EN 1600:E15255VB22	ЛЭЗЭА-981/15- Ø-ЛД
		Е-Б20

### Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗЭА-981/15** предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из высокопрочных легированных сталей типа АК в судостроении. 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	130-150	-

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,5
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	680
Относительное удлинение, %	26
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	100

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,09
Марганец	2,00*
Кремний, не более	0,50
Никель	24,50*
Хром	15,25*
Молибден	5,75*
Ванадий	1,25*
Азот	0,15*
Сера, не более	0,015
Фосфор, не более	0,018

\* типичные значения