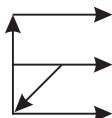


Тип Э60		ЛЭЗЛБ-60
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-081-01055859-2004	AWS:E7015 DIN 1913:E5153B(R)10 EN499:E423B12	Э60-ЛЭЗЛБ-60- Ø-УД E 517-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЛБ-60 предназначены для дуговой сварки нефтегазопроводов заполняющих и облицовочного слоев шва углеродистых и низколегированных труб класса К55-К60 с пределом прочности до 590 МПа. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Значение тока, А
3,0	90-120
4,0	140-170

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва

Временное сопротивление разрыву, МПа, не менее	600
Предел текучести, МПа	490-560
Относительное удлинение, %, не менее	20
Ударная вязкость, Дж/см ² , не менее	
при температуре +20°С	110
-40°С	45
-60°С	40

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,06-0,10
Марганец	1,20-1,55
Кремний	0,25-0,55
Молибден	0,30-0,50
Сера и фосфор, суммарное количество, не более	0,035