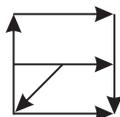


Тип Э46		ЛЭЗ-46.00
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-100-01055859-2010	AWS:E6013 EN499:E382RC11	Э46-ЛЭЗ-46.00- Ø-УД ----- Е 430(3)-РЦ11

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗ-46.00** предназначены для ручной дуговой сварки рядовых ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной 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	сверху вниз
2,0	40-60	40-60	40-60	40-60
2,5	70-90	60-100	60-100	100-120
3,0	90-130	80-110	80-110	120-150
4,0	140-180	120-160	120-160	150-180
5,0	170-220	150-190	-	-
6,0	240-300	-	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	8,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	460
Предел текучести, МПа	360
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	80
при температуре - 20°С	35

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,35-0,70
Кремний	0,09-0,35
Сера, не более	0,040
Фосфор, не более	0,045