

<b>ЛЭЗМНЧ-2</b>		
ТУ 1272-085-01055859-2005	DIN:ENiCuG3 AWS:ENiCu-B	ЛЭЗМНЧ-2- φ

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗМНЧ-2 предназначены для сварки без подогрева, заварки брака литья и наплавки деталей из серого, высокопрочного и ковкого чугуна. Предпочтительны для заварки первого слоя в соединениях, требующих высокую плотность, а также для сварки соединений, к которым предъявляют повышенные требования по чистоте поверхности после обработки. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва	
	нижнее	вертикальное
3,0	90-110	70-90
4,0	120-140	100-120
5,0	160-190	140-170
6,0	210-230	190-210

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,5

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, НВ	120-160
-------------------------------------	---------

#### Химический состав наплавленного металла, %

Никель	64,00-68,00
Марганец	1,80-2,60
Железо	2,20-3,50
Медь	остальное