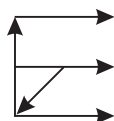


<b>Тип Э-08Х17Н8М2</b>		<b>ЛЭЗНИАТ-1/04Х19Н9</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-050-01055859-2003	AWS:E316-15 EN1600:E19123B22	Э-08Х17Н8М2-ЛЭЗНИАТ-1/04Х19Н9- Ø-BC E-2005-БР20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНИАТ-1/04Х19Н9 предназначены для сварки ответственного оборудования из сталей аустенитного класса марок: 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. 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	50-90	50-70	50-70
4,0	90-140	90-110	90-110
5,0	120-170	120-140	-

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,5
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	560
Относительное удлинение, %	35
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	140

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,05-0,11
Марганец	0,80-1,40
Кремний	0,50-1,00
Никель	7,80-10,00
Хром	16,50-19,50
Молибден	1,80-2,50
Сера, не более	0,018
Фосфор, не более	0,027
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-10,0