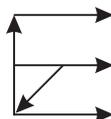


Тип Э-09Х19Н10Г2М2Б		ЛЭЗНЖ-13
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-030-01055859-2003	AWS:E318-15 EN1600:E19123NbB22	Э-09Х19Н10Г2М2Б-ЛЭЗНЖ-13- Ø-ВД E-2005-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНЖ-13 предназначены для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из коррозионностойких хромоникелемолибденовых сталей марок: 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х21Н6М2Т и им подобных, работающих при температуре до 350°С, 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
2,5	40-70	40-60	40-60
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	13,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	590
Относительное удлинение, %	22
Ударная вязкость, Дж/см ²	70

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,12
Марганец	1,00-2,50
Кремний, не более	1,20
Никель	8,50-12,00
Хром	17,00-20,00
Ниобий	0,70-1,30
Молибден	1,80-3,00
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-10,0