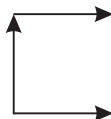


<b>ЛЭЗОЗЛ-19</b>		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-044-01055859-2003	AWS:E309-15 EN1600:E2312LB22	ЛЭЗОЗЛ-19- Ø-ВД ----- E-2070-РБ20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЛ-19 предназначены для ручной дуговой сварки и заварки дефектов литых конструкций из высокомарганцовистой стали 110Г13Л, а также ее сочетаний с другими сталями, в том числе с низколегированными и углеродистыми типа 30ХГСА, 35. Сварка в нижнем, вертикальном и ограниченно потолочном положениях 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

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
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	540
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	100

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	1,00-2,50
Кремний	0,20-0,90
Никель	11,00-14,00
Хром	22,00-26,00
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,030