

<b>ЛЭЗОЗН-300М</b>		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-061-01055859-2003	DIN8555:E1-UM-300P	ЛЭЗОЗН-300М- Ø-НД ----- Е-300/33-1-Б43

### Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗОЗН-300М** предназначены для ручной дуговой наплавки деталей из углеродистых и низколегированных сталей, работающих в условиях трения и ударных нагрузок. Наплавка в нижнем положении постоянным током обратной полярности или переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	140-160
5,0	160-180

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, НВ	250-350
------------------------------------	---------

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,15
Марганец	2,50-3,50
Кремний	0,90-1,60
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,040