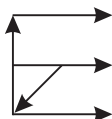


<b>Тип Э-06Х1М</b>		<b>ЛЭЗТМЛ-5</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-070-01055859-2003	DIN 8575: ECrMo5B20	<u>Э-06Х1М-ЛЭЗТМЛ-5- Ø-ТД</u> Е-15-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗТМЛ-5 предназначены для заварки дефектов в литых деталях энергооборудования из сталей марок: 20ХМФЛ, 15Х1М1ФЛ, 20ХМЛ и им подобных без последующей термообработки. 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	80-110	60-90	60-90
4,0	120-170	100-130	100-130

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства металла шва без термообработки, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	550
Относительное удлинение, %	18
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	88

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,075
Марганец	0,50-0,70
Кремний	0,25-0,40
Молибден	0,45-0,60
Хром	0,55-0,80
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,035