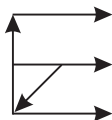


Тип Э42А		ЛЭЗУОНИ-13/45
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-011-01055859-2003	AWS:E6015 EN499:E353B22	Э42А-ЛЭЗУОНИ-13/45- Ø-УД Е 412(5)-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИ-13/45 предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. 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	70-90	60-80	60-80
3,0	100-130	90-120	90-120
4,0	130-180	120-160	120-160
5,0	170-210	160-210	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
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	420
Относительное удлинение, %	22
Ударная вязкость, Дж/см ² при температуре +20°С	150
-40°С	35

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,35-0,65
Кремний	0,20-0,30
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,030