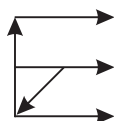


<b>Тип Э85</b>		<b>ЛЭЗУОНИ-13/85</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-019-01055859-2003	AWS:E11015 EN757:E690MnMoB22	Э85-ЛЭЗУОНИ-13/85- Ø-ЛД Е-12Г2СМ-0-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИ-13/85 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных и особо ответственных конструкций из легированных сталей высокой прочности с временным сопротивлением разрыву 690-980 МПа. 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	90-120	80-100	80-100
4,0	140-170	130-150	130-150
5,0	180-210	150-180	-

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

**Механические свойства металла шва после термообработки: закалка при 860°С, 45 мин.; отпуск при 560°С в течение 1,5 ч.; охлаждение на воздухе или в масле; при температуре испытаний 20°С, не менее**

Временное сопротивление разрыву, МПа	840
Относительное удлинение, %	12
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	50

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	1,50-2,30
Кремний	0,50-1,00
Молибден	0,50-0,80
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035