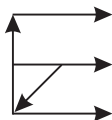


Тип Э-08Х20Н9Г2Б		ЛЭЗ-11
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-053-01055859-2003	AWS:E347-26 EN 1600:E199NbMPR23	Э-08Х20Н9Г2Б-ЛЭЗ-11- Ø-ВД E-2005-P26

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗ-11** предназначены для ручной дуговой сварки изделий из коррозионно-стойких сталей марок: 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Т и 08Х18Н12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (70±10) В.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	70-90	50-80	50-80
3,0	120-150	110-130	110-130

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,45

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	540
Относительное удлинение, %	22
Ударная вязкость, Дж/см ²	80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	1,00-2,50
Кремний, не более	1,30
Никель	8,00-10,50
Хром	18,00-22,00
Ниобий	0,70-1,30
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-10,0