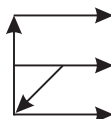


ЛЭЗ-29/9		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-042-01055859-2003	AWS:A5.4-92:E312-15 EN1600:E299R22	ЛЭЗ-29/9- ϕ -ВД <hr/> E-P26

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗ-29/9** предназначены для ручной дуговой сварки разнородных трудносвариваемых сталей, восстановления износостойких деталей и работающих при высоких температурах инструментов. Высокая устойчивость против горячих трещин. Рекомендуются для сварки разнородных сталей: нержавеющей с низколегированными и углеродистыми, аустенитных, марганцовистых с углеродистыми и низколегированными. 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	40-70	40-60	40-60
3,0	75-110	75-90	75-90
4,0	90-140	90-120	90-120

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	700
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	60

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,10
Марганец	0,45-0,80
Кремний, не более	0,75
Никель	12,50-14,50
Хром	23,00-27,00
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,030