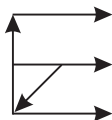


Тип Э-07Х20Н9		ЛЭЗ-8
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-029-01055859-2003	AWS:E308-26 EN 1600:E199MPR23	Э-07Х20Н9-ЛЭЗ-8- Ø-ВГ ----- E-2004-P26

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗ-8** предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок: 08Х18Н10, 12Х18Н9, 08Х18Н10Т и им подобных, когда к металлу шва не предъявляют жесткие требования стойкости против 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	50-70	50-60	50-60
3,0	70-100	50-80	50-80

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, %	30
Ударная вязкость, Дж/см ²	100

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,09
Марганец	1,00-2,00
Кремний	0,30-1,20
Никель	7,50-10,00
Хром	18,00-21,50
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-8,0