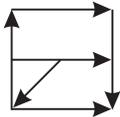


Тип Э46		ЛЭЗАНО-36
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-102-01055859-2011	AWS:E6013 DIN1913-E4332R(C)3 EN499:E382RC12	Э46-ЛЭЗАНО-36 - Ø-УД ----- Е 431(3)-ПЦ13

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗАНО-36 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
2,0	40-60	40-60	40-60	50-70
2,5	70-100	60-90	60-90	90-110
3,0	90-130	80-100	80-100	100-130
4,0	140-170	120-150	120-150	130-150
5,0	180-210	150-180	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	8,5
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	460
Предел текучести, МПа	360
Относительное удлинение, %	18
Ударная вязкость, Дж/см ²	80
при температуре - 20°С	35

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,35-0,70
Кремний	0,10-0,35
Сера, не более	0,040
Фосфор, не более	0,045