

ЛЭЗАНП-13		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-077-01055859-2004	DIN 8555: E6-UM-300	ЛЭЗАНП-13- Ø-НД
		E-250/27-1-РБ40

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗАНП-13 предназначены для наплавки и ремонта деталей и конструкций из сталей средней твердости, работающих в условиях сухого трения, в частности, деталей тележки и автосцепного устройства подвижного железнодорожного транспорта. Наплавка в нижнем положении постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	180-220
5,0	220-240

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, HRC _э	27,0-32,0
--	-----------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,15
Кремний	0,50-0,90
Марганец	1,80-2,50
Хром	0,40-0,60
Ванадий, не более	0,80
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,030