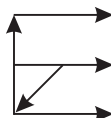


ЛЭЗАНЖР-1		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-035-01055859-2003	DIN:1736ELNi60Cr24Mo10	ЛЭЗАНЖР-1- Ø-ВД
		E-001-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗАНЖР-1 предназначены для ручной дуговой сварки разнородных сталей (высоколегированных жаропрочных с низколегированными и легированными теплоустойчивыми), а также для сварки закаливаемых сталей без последующей термообработки и без предварительного подогрева при изготовлении и ремонте ответственных конструкций, работающих при температуре 550-600°С. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикально-го сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	85-95	70-90	70-90
4,0	110-125	100-120	100-120
5,0	130-145	120-135	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	15,0
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	610
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см ²	120

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,11
Марганец	1,40-2,60
Кремний, не более	0,45
Никель	57,0-61,50
Хром	22,00-26,00
Молибден	8,80-11,00
Титан, не более	0,10
Сера, не более	0,016
Фосфор, не более	0,023