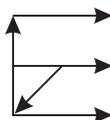


<b>Тип Э-10Х5МФ</b>		<b>ЛЭЗЦЛ-17</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-023- 01055859-2003	AWS:E502-17 DIN8575:ECrMo5B20*	Э-10Х5МФ-ЛЭЗЦЛ-17- Ø-ТД E-00-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦЛ-17 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из хромомолибденовых сталей марок: 15Х5М, 12Х5МА, 15Х5МФА, работающих в агрессивных средах при температуре до 450°С. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	85-120	60-85	60-85
4,0	130-180	100-130	100-130
5,0	170-220	150-170	-

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

**Механические свойства металла шва после термообработки: отпуск при 760°С в течение 3-х часов, охлаждение с печью до 500°С, затем на воздухе; при температуре испытаний 20°С, не менее**

Временное сопротивление разрыву, МПа	540
Относительное удлинение, %	14
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	60

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,07-0,13
Марганец	0,50-0,90
Кремний	0,15-0,45
Хром	4,00-5,50
Молибден	0,35-0,65
Ванадий	0,10-0,35
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,035