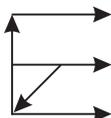


Тип Э-09Х1МФ		ЛЭЗЦЛ-39
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-024-01055859-2003	AWS:E8013G DIN8575:ECrMo1B20*	Э-09Х1 МФ-ЛЭЗЦЛ-39-2,5-ТД Е-27-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦЛ-39 предназначены для ручной дуговой сварки трубных деталей и сборочных единиц поверхностей теплообмена котлоагрегатов из теплоустойчивых хромомолибденовых сталей, работающих при температуре до 585°C. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	60-90	55-85	55-85

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 металла шва после высокого отпуска при (710-740)°С в течение 3 часов, при температуре испытаний 20°С, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Относительное удлинение, %	16
Ударная вязкость, Дж/см ²	80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,06-0,12
Марганец	0,50-0,90
Кремний	0,15-0,40
Хром	0,80-1,20
Молибден	0,40-0,70
Ванадий	0,10-0,30
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,030