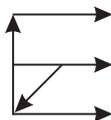


Тип Э-10Х25Н13Г2Б		ЛЭЗЦЛ-9
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-039-01055859-2003	AWS:E309Nb-15 EN 1600:E2312NbB22	Э-10Х25Н13Г2Б-ЛЭЗЦЛ-9- Ø-ВД E-2005-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦЛ-9 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из двухслойных сталей со стороны легированного слоя из коррозионностойких сталей марок: 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х13 и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. 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	80-100	70-90	50-80
4,0	130-150	100-130	100-130
5,0	150-170	130-150	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,0
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	590
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см ²	70

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	1,20-2,50
Кремний	0,40-1,20
Никель	11,50-14,00
Хром	21,50-26,50
Ниобий	0,70-1,30
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-10,0