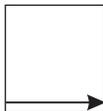


<b>Тип Э-13Х16Н8М5С5Г4Б</b>		<b>ЛЭЗЦН-12М</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-084-01055859-2005	DIN 8555: E3-UM-460Z	Э-13Х16Н8М5С5Г4Б-ЛЭЗЦН-12М- Ø-НД Е-450/45-2-Б40

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦН-12М предназначены для наплавки уплотнительных поверхностей арматуры энергетических установок, работающих при высоких давлениях и температурах до 600°С, а также для других деталей, где требуется соответствующая стойкость к задиранию. Наплавка постоянным током обратной полярности в нижнем положении.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	120-140
5,0	160-190

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	13,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,5

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства наплавленного металла

Твердость после термообработки (отпуск 725°С, 1ч.; замедленное охлаждение до 200°С), HRC <sub>э</sub>	29,5-39,0
---	-----------

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,08-0,18
Марганец	3,00-5,00
Кремний	3,80-5,20
Никель	6,50-10,50
Хром	14,00-19,00
Молибден	3,50-7,00
Ниобий	0,50-1,20
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,030