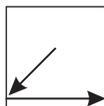


Тип Э-08Х17Н8С6Г		ЛЭЗЦН-6Л
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-058-01055859-2003	DIN8555: E3-UM-300Z	Э-08Х17Н8С6Г-ЛЭЗЦН-6Л- Ø-НД E-300/33-2-Б40

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗЦН-6Л** предназначены для ручной дуговой наплавки уплотнительных поверх-ностей деталей арматуры котлов, работающих при температуре до 570°C и давлением до 78МПа.

Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.

**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	110-130
4,0	150-160
5,0	200-220

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	14,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла**Механические свойства наплавленного металла**

Твердость после термообработки (отпуск 725°C, 1ч.; замедленное охлаждение до 200°C), HRC _α	29,5-39,0
---	-----------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,05-0,12
Марганец	1,00-2,00
Кремний	4,80-6,40
Хром	15,00-18,40
Никель	7,00-9,00
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,030