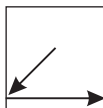


Тип Э-65Х25Г13НЗ		ЛЭЗЦНИИН-4
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-057-01055859-2003	DIN8555:E8-UM-300P	Э-65Х25Г13НЗ-ЛЭЗЦНИИН-4- Ø-НД
		E-300/33-1-Б40

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦНИИН-4 предназначены для ручной дуговой наплавки и заварки дефектов литья железнодорожных крестовин и других деталей из высокомарганцовистых сталей марки 110Г13Л. Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	4,0
	120-140

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0-11,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,55

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, HRCэ	25,0-37,0
--------------------------------------	-----------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,50-0,80
Марганец	11,00-14,00
Кремний, не более	0,80
Никель	2,00-3,50
Хром	22,00-28,50
Сера, не более	0,035
Фосфор, не более	0,040