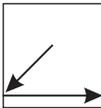


ЛЭЗЦЧ-4		
ТУ 1272-064-01055859-2003	AWS: EFeV-25	ЛЭЗЦЧ-4-ϕ

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗЦЧ-4** предназначены для холодной сварки деталей из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их сочетаний со сталью; для сварки поврежденных деталей и заварки дефектов в отливках из высокопрочного и серого чугуна и предварительной наплавки первых одного-двух слоев на изношенные детали под последующую наплавку специальными электродами. Сварка и наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	65-80
4,0	90-120
5,0	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 наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, НВ	160-190
-------------------------------------	---------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,25
Марганец, не более	2,50
Кремний, не более	0,80
Ванадий	8,50-10,50
Сера, не более	0,040
Фосфор, не более	0,070