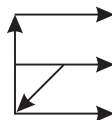


Тип Э-08Х19Н10Г2Б		ЛЭЗЦТ-15
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-031-01055859-2003	AWS:E347-15 EN1600:E199NbB22	Э-08Х19Н10Г2Б-ЛЭЗЦТ-15- Ø-ВД E-2453-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦТ-15 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных узлов конструкций из аустенитных сталей марок: X20H12T-Л, X16H13Б, 12Х18Н9Т, 12Х18Н12Т и им подобных, работающих при температуре 570-650°С и высоком давлении, а также для сварки сталей тех же марок, когда к металлу шва предъявляют жесткие 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
2,5	40-70	40-60	40-60
3,0	50-90	50-70	50-70
4,0	90-140	90-110	90-110
5,0	120-170	120-140	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,5
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	540
Относительное удлинение, %	24
Ударная вязкость, Дж/см ²	80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,05-0,12
Марганец	1,00-2,50
Кремний, не более	1,30
Никель	8,50-10,50
Хром	18,00-20,50
Ниобий	0,70-1,30
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-5,5