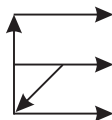


Тип Э50А		ЛЭЗЦУ-5
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-016-01055859-2003	AWS:E7015 EN499:E383B22	Э50А-ЛЭЗЦУ-5-2,5-УД Е 513(0)-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЦУ-5 предназначены для ручной дуговой сварки элементов поверхностей нагрева котлоагрегатов, а также корневых швов стыков толстостенных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Максимальная температура эксплуатации сварных соединений не выше 400°С. 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	70-90	70-85	65-85

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	130

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,06-0,12
Марганец	1,00-1,60
Кремний	0,20-0,50
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035