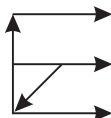


Тип Э-09Х19Н11ГЗМ2Ф		ЛЭЗКТИ-5
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-087-01055859-2005	AWS:E318-15 EN 1600:E19122VB22	Э-09Х19Н11ГЗМ2Ф-ЛЭЗКТИ-5- Ø-ВД E-2313-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗКТИ-5 предназначены для сварки ответственных узлов паровых и газовых турбин из аустенитных литых и кованных жаропрочных сталей марок: 20Х23Н13, 15Х14Н14М2ВФБГ, 08Х16Н13М2Б и им подобных, работающих при температуре (550-600)°С, а также для ремонта дефектов литья из указанных марок сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-100	70-90	70-80
4,0	110-140	100-125	90-115
5,0	150-180	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	568
Относительное удлинение, %	22
Ударная вязкость, Дж/см ²	49

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,06-0,12
Марганец	2,80-4,00
Кремний, не более	0,50
Никель	9,50-12,00
Хром	17,50-20,00
Молибден	1,80-2,70
Ванадий	0,35-0,60
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,040
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-5,5