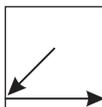


<b>ЛЭЗКомсомолец-100</b>		
ТУ 1272-068-01055859-2003	AWS:ECu-15	ЛЭЗКомсомолец-100-ϕ

### Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗКомсомолец-100** со специальным покрытием предназначены для ручной дуговой сварки и наплавки изделий из технически чистой меди марок: М1, М2, М3. Сварку производят с предварительным местным подогревом до 300-700°С в зависимости от толщины свариваемого металла. Сварка и наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва	
	нижнее	вертикальное
3,0	90-110	70-90
4,0	120-140	100-120
5,0	170-190	150-170

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	14,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, МПа	250
Относительное удлинение, %	10
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	40

#### Химический состав наплавленного металла, %

Медь	основа
Марганец	5,10*
Кремний	0,75*
Железо	0,80*

\* типичные значения