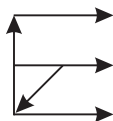


<b>Тип Э50А</b>		<b>ЛЭЗЛБгп</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-014-01055859-2004	AWS:E7015 EN499:E384B22H5	Э50А-ЛЭЗЛБгп- Ø-УД <hr/> Е 515-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЛБгп предназначены для ручной дуговой сварки нефтегазопроводов: Ø 2,5 и 3,0 мм – для сварки и ремонта корневого слоя шва углеродистых и низкоуглеродистых, низколегированных труб прочностных классов до К60 включительно (нормативный предел прочности до 589 МПа включительно); Ø 3,0 и 4,0 мм – для сварки и ремонта заполняющих и облицовочных слоев шва углеродистых и низкоуглеродистых, низколегированных труб прочностных классов до К54 включительно (нормативный предел прочности до 530 МПа), а также подварочного слоя труб прочностных классов до К60 включительно (нормативный предел прочности до 589 МПа включительно). Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Значение тока, А
2,5	70-90
3,0	90-120
4,0	140-170

### 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

Предел прочности, МПа	530-580
Предел текучести, МПа	410-470
Относительное удлинение, %, не менее	22
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> , не менее, при температуре -20°С	45
-40°С	35

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,10
Марганец	0,70-1,10
Кремний	0,20-0,50
Сера	} суммарное количество не более 0,035
Фосфор	