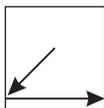


<b>Тип Э-65Х25Г13Н3</b>		<b>ЛЭЗ-4</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-056-01055859-2003	DIN8575:E8-UM-300P	Э-65Х25Г13Н3-ЛЭЗ-4- Ø-НГ Е-300/33-1-РБ46

**Основное назначение**

Электроды марки **ЛЭЗ-4** предназначены для ручной дуговой наплавки и заварки дефектов литья железнодорожных крестовин и других деталей из высокомарганцовистых сталей марки 110Г13Л. Сварка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (70±10)В.

**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	110-140
4,0	160-200

**Характеристики плавления электродов**

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,65

**Основные характеристики металла шва и наплавленного металла****Механические свойства наплавленного металла**

Твердость в исходном состоянии, HRC <sub>э</sub>	25,0-37,0
--	-----------

**Химический состав наплавленного металла, %**

Углерод, не более	0,65
Марганец	11,50-14,00
Кремний, не более	0,80
Хром	22,00-28,50
Никель	2,00-3,50
Сера, не более	0,035
Фосфор, не более	0,040