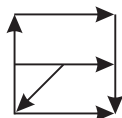


Тип Э46		ЛЭЗМР-3А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-076-01055859-2003	AWS:E6013 EN499:E382RC12	Э46-ЛЭЗМР-3А- Ø-УД ----- Е 431(3)-РЦ26

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗМР-3А предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей с содержанием углерода до 0,25%. Сварка во всех пространственных положениях, постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (70±10)В. Допускается сварка в вертикальном положении сверху вниз.

**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
2,5	70-90	60-100	60-100	100-120
3,0	100-140	80-110	80-110	140-170
4,0	140-220	140-180	140-170	-
5,0	170-260	160-200	-	-
6,0	270-320	-	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	8,5
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	460
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,35-0,70
Кремний	0,09-0,25
Сера, не более	0,040
Фосфор, не более	0,045