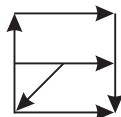


Тип Э46		ЛЭЗМР-ЗС	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-075-01055859-2003	AWS:E6013 EN499:E382RC12	Э46-ЛЭЗМР-ЗС- Ø-УД	
		Е 431(3)-РЦ13	

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗМР-ЗС предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.



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	90-130	80-110	80-110	140-170
4,0	140-180	120-160	120-160	-
5,0	170-220	150-190	-	-
6,0	240-300	-	-	-

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