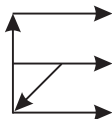


Тип Э46		ЛЭЗМР-3Т
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-074-01055859-2003	AWS:E6013 EN499:E382RB12	Э46-ЛЭЗМР-3Т- Ø-УД Е 430(3)-P26

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗМР-3Т предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей с содержанием углерода до 0,25%. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, 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	вертикальное	потолочное
2,5	70-90	60-100	60-100
3,0	100-140	80-110	80-110
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	7,5-8,0
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, %	18
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