

ЛЭЗНЧ-2		
ТУ 1272-063-01055859-2003	AWS:ENiCrFe	ЛЭЗНЧ-2- φ

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНЧ-2 предназначены для ручной дуговой сварки без подогрева, заварки брака, литья и наплавки деталей из серого, высокопрочного и ковкого чугуна. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва	
	нижнее	вертикальное
3,0	50-90	50-70
4,0	90-140	90-110
5,0	120-170	120-140

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, НВ	120-160
-------------------------------------	---------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,14
Марганец	2,00-2,50
Кремний, не более	0,70
Никель	22,00-25,00
Хром	10,00-15,00
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,040