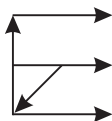


| | | |
|---|--------------------------------------|--|
| Тип Э85 | | ЛЭЗНИАТ-3М |
| ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-071-01055859-2003 | AWS A5.1:E11015 EN757:E690MnMoB22 | Э85-ЛЭЗНИАТ-3М- Ø-ЛД Е-13Г1ХМ-0-Б20 |

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНИАТ-3М предназначены для ручной дуговой сварки ответственных и особо ответственных конструкций из легированных сталей марок: 30ХГСА, 30ХГСНА, 25ХГСА, 20ХГСА, 12Х2НВФА и других высокой прочности с временным сопротивлением разрыву (690-980) МПа. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

| Диаметр, мм | Положение шва | | |
|-------------|---------------|--------------|------------|
| | нижнее | вертикальное | потолочное |
| 2,5 | 60-100 | 50-90 | 50-90 |
| 3,0 | 90-130 | 80-100 | 80-100 |
| 4,0 | 150-180 | 140-160 | 140-160 |
| 5,0 | 200-250 | 160-180 | - |

Характеристики плавления электродов

| | |
|---|------|
| Коэффициент наплавки, г/Ач | 10,0 |
| Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг | 1,6 |

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва после термообработки: закалка при 900°С, 45 мин.; отпуск при 510°С в течение 1,5 ч.; охлаждение на воздухе; при температуре испытаний 20°С, не менее

| | |
|--------------------------------------|-----|
| Временное сопротивление разрыву, МПа | 880 |
| Относительное удлинение, % | 12 |
| Ударная вязкость, Дж/см ² | 60 |

Химический состав наплавленного металла, %

| | |
|------------------|-----------|
| Углерод | 0,12-0,15 |
| Марганец | 1,20-1,50 |
| Кремний | 0,20-0,50 |
| Молибден | 0,30-0,50 |
| Хром | 0,70-0,90 |
| Сера, не более | 0,030 |
| Фосфор, не более | 0,035 |