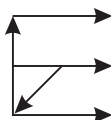


<b>Тип Э-10Х20Н9Г6С</b>		<b>ЛЭЗНИИ-48Г</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-038-01055859-2003	AWS:E307-15 EN 1600:E188MnB22	Э-10Х20Н9Г6С-ЛЭЗНИИ-48Г - Ø-BC E-0050-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНИИ-48Г предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из низколегированных и специальных сталей типа 110Г13Л, а также разнородных соединений таких сталей с хромоникелевыми сталями аустенитного класса. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

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

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,5
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	540
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	90

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,13
Марганец	4,80-7,00
Кремний	0,50-1,20
Никель	8,50-11,00
Хром	18,50-21,50
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,040