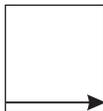


Тип Э-30Г2ХМ		ЛЭЗНР-70
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-059-01055859-2003	DIN8555:E2-UM-400G	Э-30Г2ХМ-ЛЭЗНР-70- Ø-НД E-350/39-1-Б40

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗНР-70 предназначены для ручной дуговой наплавки изношенных концов рельсов стандартного производства из мартеновской стали и рельсов с поверхностной и объемной закалкой, а также других деталей из высокоуглеродистой стали, кроме рельсов бессемеровской стали. Наплавка постоянным током обратной полярности в нижнем положении.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	170-190
5,0	220-240

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, HRC ₃	32,5-42,5
--	-----------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,22-0,38
Марганец	1,50-2,00
Кремний, не более	0,15
Хром	0,50-1,00
Молибден	0,70-0,90
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,040