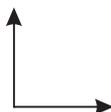


<b>ЛЭЗОЗЧ-2</b>		
ТУ 1272-065-01055859-2003	AWS:ECu-25	ЛЭЗОЗЧ-2- φ

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЧ-2 предназначены для ручной дуговой сварки и наплавки изделий из серого и ковкого чугуна без подогрева, а также для заварки дефектов чугунного литья. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва	
	нижнее	вертикальное
3,0	90-110	80-100
4,0	120-140	100-120
5,0	160-190	150-170

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	13,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, НВ	150-200
-------------------------------------	---------

#### Химический состав наплавленного металла, %

Медь основа	
Марганец	1,80*
Кремний	0,20*
Никель	2,00*
Железо	10,00*

\* типичные значения