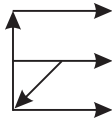


<b>Тип Э-04Х20Н9</b>		<b>ЛЭЗОЗЛ-36</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-034-01055859-2003	AWS:E308-15 EN1600:E199B22	Э-04Х20Н9-ЛЭЗОЗЛ-36- Ø-ВД Е-2006-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЛ-36 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных изделий из хромоникелевых коррозионностойких сталей марок: 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 06Х18Н11, 08Х18Н12Т и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии, как в исходном состоянии, так и после кратковременных выдержек в интервале критических температур. 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	40-70	40-60	40-60
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	13,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	540
Относительное удлинение, %	30
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	100

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,06
Марганец	1,00-2,00
Кремний	0,30-1,20
Никель	7,50-10,00
Хром	18,00-22,50
Сера, не более	0,018
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	4,0-10,0