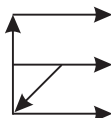


Тип Э-12Х24Н14С2		ЛЭЗОЗЛ-5
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-037-01055859-2003	DIN 8556:E24.14SiB20 EN1600:E2312Si2B22	Э-12Х24Н14С2-ЛЭЗОЗЛ-5- Ø-ВД E-0075-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЛ-5 предназначены для ручной дуговой сварки проката и заварки дефектов литья в конструкциях из жаростойких сталей марок: 20Х25Н20С2, 20Х20Н14С2 и им подобных, работающих при температуре до 1050°С в окислительных средах. 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	12,5
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	590
Относительное удлинение, %	24
Ударная вязкость, Дж/см ²	60

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,14
Марганец	1,00-2,00
Кремний	1,20-2,20
Никель	13,00-15,00
Хром	22,00-25,00
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-10,0