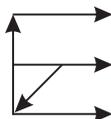


<b>Тип Э-28Х24Н16Г6</b>		<b>ЛЭЗОЗЛ-9А</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-041-01055859-2003	DIN 8556:E2516Mn6RB20 EN1600:E2520B22	Э28Х24Н16Г6-ЛЭЗОЗЛ-9А- Ø-ВД Е-097-БР20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗЛ-9А предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из жаропрочных сталей марок: 12Х25Н16Г7АР, 45Х25Н20С2, Х18Н35С2 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1050°С и в науглероживающих средах при температуре до 1000°С. 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	40-60	30-60	30-60
3,0	70-90	50-80	50-80
4,0	110-130	90-110	90-110

### 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 металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	590
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	100

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,22-0,35
Марганец	5,00-7,50
Кремний, не более	0,50
Никель	14,50-17,00
Хром	22,50-26,00
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,035