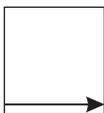


ЛЭЗОЗН-400М		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-062-01055859-2003	DIN8555:E1-UM-400P	ЛЭЗОЗН-400М- Ø-НД ----- Е-400/42-1-Б43

Основное назначение

Электроды марки **ЛЭЗОЗН-400М** предназначены для ручной дуговой наплавки деталей из углеродистых и низколегированных сталей, работающих в условиях трения и ударных нагрузок. Наплавка в нижнем положении постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50+5)В.

**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
4,0	140-160
5,0	160-180

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла**Механические свойства наплавленного металла**

Твердость в исходном состоянии, НВ	350-450
------------------------------------	---------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,17
Марганец	3,00-4,00
Кремний	1,30-2,00
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,040