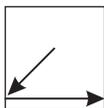


Тип Э-190Х8С5		ЛЭЗОЗН-6
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-060-01055859-2003	DIN8555:E2-UM-60GR	Э-190Х8С5-ЛЭЗОЗН-6- Ø-НГ Е-650/57-1-Б40

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗН-6 предназначены для ручной дуговой наплавки быстроизнашивающихся деталей горнодобывающих, строительных машин и другого оборудования, работающего в условиях интенсивного абразивного изнашивания и значительных ударных нагрузок. Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	110-130
4,0	140-180
5,0	170-220

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,55

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, HRC _э	55,0-60,0
--	-----------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	1,40-2,00
Кремний	4,00-6,00
Хром	6,50-9,00
Сера, не более	0,035
Фосфор, не более	0,040