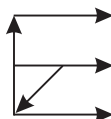


Тип Э50А		ЛЭЗОЗС-18
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-089-01055859-2005	AWS:E7015 DIN1913-E5100B10 EN499:E46AB22H10	Э50А-ЛЭЗОЗС-18- Ø-УД E 510-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗОЗС-18 предназначены для сварки ответственных конструкций из низколегированных сталей марок: 10ХСНД, 15ХСНД, 10ХНДП, стойких к атмосферной коррозии. 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	90-110	70-90	60-90
4,0	150-170	130-140	120-130
5,0	170-190	150-170	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,5

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Относительное удлинение, %	22
Ударная вязкость, Дж/см ²	140

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,11
Марганец, не более	1,00
Кремний	0,15-0,45
Никель	0,20-0,45
Хром	0,70-1,30
Медь	0,20-0,50
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035