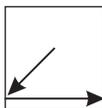


Тип Э-190Х5С7		ЛЭЗТ-620
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-054-01055859-2003	DIN8555:E10-UM-60	Э-190Х5С7-ЛЭЗТ-620- Ø-НГ E-700/59-1-Б40

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗТ-620 предназначены для ручной дуговой наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками. 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	200-220
5,0	250-270

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

Твердость в исходном состоянии, HRC _ε	56,0-63,0
--	-----------

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	1,40-2,00
Кремний	6,50-10,00
Хром	4,50-6,00
Сера, не более	0,035
Фосфор, не более	0,040