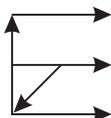


<b>Тип Э-09Х1МФ</b>		<b>ЛЭЗТМЛ-3У</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-022-01055859-2003	DIN8575:ECrMoV1B20*	<u>Э-09Х1МФ-ЛЭЗТМЛ-3У- Ø-ТД</u> Е-16-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗТМЛ-3У предназначены для ручной дуговой сварки паропроводов из сталей марок: 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФЛ, 15Х1М1ФЛ, работающих при температуре до 570°С и элементов поверхностей нагрева из сталей марок: 12Х1 МФ, 12Х2МФБ, 12Х2МФСР независимо от рабочей температуры, а также для заварки дефектов в элементах из тех же сталей. 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	90-115	75-100	60-90
4,0	130-170	110-140	100-120
5,0	170-200	140-170	-

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства металла шва после высокого отпуска при (710-740)°С в течение 3 часов, при температуре испытаний 20°С, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Предел текучести, МПа	480
Относительное удлинение, %	16
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	80

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	0,06-0,12
Марганец	0,50-0,90
Кремний	0,15-0,40
Хром	0,80-1,20
Молибден	0,40-0,70
Ванадий	0,10-0,30
Сера, не более	0,025
Фосфор, не более	0,030