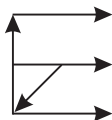


Тип Э50А		ЛЭЗТМУ-21У
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-015-01055859-2003	AWS:E7015 EN499:E383B22	Э50А-ЛЭЗТМУ-21У- Ø-уд Е 514-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗТМУ-21У предназначены для ручной дуговой сварки ответственных металлоконструкций и трубопроводов из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей энергетического оборудования тепловых и атомных электростанций. 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	9,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	490
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см ²	130

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,70-1,00
Кремний	0,20-0,45
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035