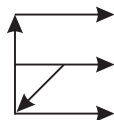


Тип Э50А		ЛЭЗУОНИ-13/55
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-003-01055859-2003	AWS:E7016-1 DIN1913:E5143B10 EN499:E383B12	Э50А-ЛЭЗУОНИ-13/55- Ø-УД Е 515-Б26

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИ-13/55 предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, особенно при работе в условиях пониженных температур. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (70±10)В.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	55-80	50-65	45-65
3,0	90-120	80-100	70-90
4,0	130-150	130-140	110-130
5,0	180-210	160-180	-
6,0	210-240	-	-

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 при температуре +20°С	130
-40°С	35

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	0,70-1,20
Кремний	0,20-0,50
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,030