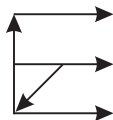


Тип Э50А		ЛЭЗУОНИ-13/55С
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-080-01055859-2004	AWS:E7015 DIN1913:E515B10 EN499:E423B42	Э50А-ЛЭЗУОНИ-13/55С- Ø-уд Е 515-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИ-13/55С предназначены для ручной дуговой сварки особоответственных 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. При этом электроды обеспечивают высокое качество формирования шва и самоотделение шлака во всех пространственных положениях. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



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	0,20-0,60
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035