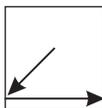


<b>Тип Э-20Х13</b>		<b>ЛЭЗ УОНИ-13/НЖ 20Х13</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1272-047-01055859-2003	DIN8555: E6-UM45-CPT	Э-20Х13-ЛЭЗ $\frac{\text{УОНИ-13/НЖ}}{20\text{Х13}}$ - $\phi$ -НД Е-450/47-2-Б40

**Основное назначение**

Электроды марки ЛЭЗ  $\frac{\text{УОНИ-13/НЖ}}{20\text{Х13}}$  предназначены для ручной дуговой наплавки штампов холодной и горячей обрезки, а также быстроизнашивающихся деталей машин. Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.



**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	80-100
4,0	110-140
5,0	140-170

**Характеристики плавления электродов**

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,0
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,7

**Основные характеристики металла шва и наплавленного металла**

**Механические свойства наплавленного металла**

Твердость после термообработки (закалка с 850°С; отпуск 300°С, 1ч), HRC <sub>э</sub>	40,5-49,5
--	-----------

**Химический состав наплавленного металла, %**

Углерод	0,15-0,25
Марганец, не более	0,80
Кремний, не более	0,70
Хром	12,00-14,00
Никель, не более	0,60
Сера, не более	0,030
Фосфор, не более	0,035