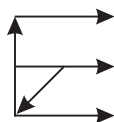


<b>Тип Э50А</b>		<b>ЛЭЗУОНИИ-13/55</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-003-01055859-2008 ОСТ 5.9224-75	AWS:E7015-1 DIN 1913-E5143B10 EN499:E383B12	Э50А-ЛЭЗУОНИИ-13/55А- Ø-УД <hr/> Е 514-Б20

### Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗУОНИИ 13/55А предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, в том числе подведомственных Госатомнадзору. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	40-70	40-70	40-60
2,5	55-80	50-65	45-60
3,0	90-120	80-100	70-90
4,0	130-160	130-140	110-120
5,0	170-210	150-170	-

### 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	510
Предел текучести, МПа	410
Относительное удлинение, %	20
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	
при температуре +20°С	130
-40°С	40

#### 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