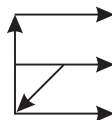


Тип Э-10Х25Н13Г2		ЛЭЗЗИО-8
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-078-01055859-2004	AWS:E309-15 EN1600:E2312B22	Э-10Х25Н13Г2-ЛЭЗЗИО-8- Ø-ВД E-0053-Б20

Основное назначение

Электроды марки ЛЭЗЗИО-8 предназначены для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из двухслойных сталей со стороны легированного слоя из стали марок 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, а также для наплавки промежуточных слоев и антикоррозионного покрытия на детали из сталей перлитного класса в химическом и атомно-энергетическом машиностроении. Сварка и наплавка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.



Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
4,0	120-150	90-120	90-120
5,0	150-170	-	-

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	13,5
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа	540
Относительное удлинение, %	25
Ударная вязкость, Дж/см ²	90

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	0,12
Марганец	1,00-2,50
Кремний, не более	1,00
Никель	11,50-14,00
Хром	22,50-27,00
Сера, не более	0,020
Фосфор, не более	0,030
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	2,0-5,5