

Электрод ЛЭЗ ЦЧ-4



Электроды марки ЛЭЗЦЧ-4 предназначены для холодной сварки деталей из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их сочетаний со сталью; для сварки поврежденных деталей и заварки дефектов в отливках из высокопрочного и серого чугуна и предварительной наплавки первых одного — двух слоев на изношенные детали под последующую наплавку специальными электродами. Сварка и наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	65-80
4,0	90-120
5,0	130-150

Характеристики плавления электродов

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

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

- Твердость наплавленного металла, НВ: 160-190

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,25
- Марганец, не более: 2,50
- Кремний, не более: 0,80
- Ванадий: 8,50-10,50
- Сера, не более: 0,040
- Фосфор, не более: 0,070

ТУ 1272-064-01055859-2003	AWS: EFeV-25	ЛЭЗЦЧ-4-Ø
---------------------------	--------------	-----------