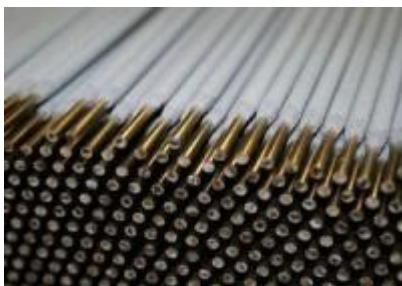


ЛЭЗ-29/9



Электрод ЛЭЗ-29/9

Тип Э-11Х15Н25М6АГ2

Электроды марки ЛЭЗ-29/9 предназначены для ручной дуговой сварки разнородных трудносвариваемых сталей, восстановления износостойких деталей и работающих при высоких температурах инструментов. Высокая устойчивость против горячих трещин. Рекомендуются для сварки разнородных сталей: нержавеющих с низколегированными и углеродистыми, аустенитных, марганцовистых с углеродистыми и низколегированными. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (70 ± 10) В.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	40-70	40-60	40-60
3,0	75-110	75-90	75-90
4,0	90-140	90-120	90-120

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 12,5
- 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: 700
- Относительное удлинение, %: 20
- Ударная вязкость, Дж/см²: 60

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,10
- Марганец: 0,45-0,80
- Кремний, не более: 0,75
- Никель: 12,50-14,50
- Хром: 23,00-27,00
- Сера, не более: 0,025
- Фосфор, не более: 0,030

ГОСТ 9466-75	AWS:A5.4-92:E312-15	ЛЭЗ-29/9-Ø-ВД / E-P26
ГОСТ 10052-75	EN1600:E299R22	
ТУ 1273-042-01055859-2003		
