

Электрод ЛЭЗ ЭА-395/9



Тип Э-11Х15Н25М6АГ2

Электроды марки ЛЭЗЭА-395/9 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных, легированных, высокопрочных и разнородных сталей, а также для облицовок кромок изделий из сталей перлитного класса в их соединениях с аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	120-150	100-130	100-130
5,0	150-180	—	—

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 11,0
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг: 1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 610
- Относительное удлинение, %: 30
- Ударная вязкость, Дж/см²: 120

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,12
- Марганец: 1,00-2,20
- Кремний: 0,35-0,70
- Никель: 22,00-27,00
- Хром: 13,50-17,00
- Молибден: 4,50-7,00
- Азот: 0,10-0,15
- Сера, не более: 0,018
- Фосфор, не более: 0,025

ГОСТ 9466-75		
ГОСТ 10052-75	EN1600:E15255B22	ЛЭЗЭА-395/9-Ø-ЛД / E-001-B20
ТУ 1273-032-01055859-2003		