



Электрод ЛЭЗ-11

Тип Э-08х20н9Г2Б

Электроды марки ЛЭЗ-11 предназначены для ручной дуговой сварки изделий из коррозионностойких сталей марок: 12х18н10Т, 12х18н9Т, 08х18н12Т и 08х18н12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. 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	70-90	50-80	50-80
3,0	120-150	110-130	110-130

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 12,5
- Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг: 1,45

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 540
- Относительное удлинение, %: 22
- Ударная вязкость, Дж/см²: 80

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,12
- Марганец: 1,00-2,50
- Кремний, не более: 1,30
- Никель: 8,00-10,50
- Хром: 18,00-22,00
- Ниобий: 0,70-1,30
- Сера, не более: 0,020
- Фосфор, не более: 0,030 Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %: 2,0-10,0

ГОСТ 9466-75	AWS:E347-26	Э-08х20н9Г2Б-ЛЭЗ-11-Ø-ВД / Е-2005-Р26
ГОСТ 10052-75	EN1600:E199NbMPR23	
ТУ 1273-053-01055859-2003		