

Электрод ЛЭЗ НЧ-2



Электроды марки ЛЭЗНЧ-2 предназначены для ручной дуговой сварки без подогрева, заварки брака, литья и наплавки деталей из серого, высокопрочного и ковкого чугуна. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва	
	нижнее	вертикальное
3,0	50-90	50-70
4,0	90-140	90-110
5,0	120-170	120-140

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 наплавленного металла

- Твердость наплавленного металла, НВ: 120-160

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,14
- Марганец: 2,00-2,50
- Кремний, не более: 0,70
- Никель: 22,00-25,00
- Хром: 10,00-15,00
- Сера, не более: 0,030
- Фосфор, не более: 0,040

ТУ 1272-063-01055859-2003	AWS:ENiCrFe	ЛЭЗНЧ-2-Ø
---------------------------	-------------	-----------