

Электрод ЛЭЗ МР-ЗС



Тип Э46

Электроды марки ЛЭЗМР-ЗС предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
2,0	40-60	40-60	40-60	40-60
2,5	70-90	60-100	60-100	100- 120
3,0	90-130	80-110	80-110	140- 170
4,0	140- 180	120-160	120-160	—
5,0	170- 220	150-190	—	—
6,0	240- 300	—	—	—

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач - 8,5

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 - 460

Относительное удлинение, % - 20

Ударная вязкость, Дж/см² - 80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более - 0,12

Марганец - 0,35 - 0,70

Кремний - 0,09- 0,35

Сера, не более - 0,040

Фосфор, не более - 0,045

ГОСТ 9466-75	AWS:E6013	Э46- ЛЭЗМР -ЗС-Ø-УД / E 431(З) -PЦ13
ГОСТ 9467-75	EN499:E382RC12	
ТУ 1272 -075 +01055859+ 2003		