



Электрод ЛЭЗ НЖ-13

Тип Э-09Х19Н10Г2М2Б

Электроды марки ЛЭЗНЖ-13 предназначены для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из коррозионностойких хромоникелемолибденовых сталей марок: 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х21Н6М2Т и им подобных, работающих при температуре до 350°С, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	40-70	40-60	40-60
3,0	50-90	50-70	50-70
4,0	90-140	90-110	90-110
5,0	120-170	120-140	—

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 13,0
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг: 1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 590
- Относительное удлинение, %: 22
- Ударная вязкость, Дж/см²: 70

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод: 0,12
- Марганец: 1,00-2,50
- Кремний, не более: 1,20
- Никель: 8,50-12,00
- Хром: 17,00-20,00
- Ниобий: 0,70-1,30
- Молибден: 1,80-3,00
- Сера, не более: 0,020
- Фосфор, не более: 0,030

ГОСТ 9466-75	AWS:E318-15	Э-09Х19Н10Г2М2Б-ЛЭЗНЖ-13-Ø-ВД / E-2005-Б20
ГОСТ 10052-75	EN1600:E19123NbB22	
ТУ 1273-030-01055859-2003		