

Электрод ЛЭЗ ЦН-6Л



Тип Э-08Х17Н8С6Г

Электроды марки ЛЭЗЦН-6Л предназначены для ручной дуговой наплавки уплотнительных поверхностей деталей арматуры котлов, работающих при температуре до 570°C и давлением до 78МПа.

Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва
	нижнее
3,0	110-130
4,0	150-160
5,0	200-220

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 14,0
- Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг: 1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства наплавленного металла

- Твердость после термообработки (отпуск 725°C, 1ч.;
- замедленное охлаждение до 200°C), HRCэ: 29,5-39,0

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод: 0,05-0,12
- Марганец: 1,00-2,00
- Кремний: 4,80-6,40
- Хром: 15,00-18,40
- Никель: 7,00-9,00
- Сера, не более: 0,025
- Фосфор, не более: 0,030

ГОСТ 9466-75		
ГОСТ 10051-75	DIN8555: E3-UM-300Z	Э-08Х17Н8С6Г-ЛЭЗЦН-6Л-Ø-НД / E-300/33-2-Б40
ТУ 1272-058-01055859-2003		