

ЛЭЗ УОНИ-13/45



Тип Э42А

Электроды марки ЛЭЗ УОНИ-13/45 предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	40-60	40-60	40-60
2,5	70-90	60-80	60-80
3,0	100-130	90-120	90-120
4,0	130-180	120-160	120-160
5,0	170-210	160-210	—

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 9,0
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг: 1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 420
- Предел текучести, МПа: 375
- Относительное удлинение, %: 22
- Ударная вязкость, Дж/см², при температуре +20°C: 150
- Ударная вязкость, Дж/см², при температуре -40°C: 35

Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,12
- Марганец: 0,35-0,65
- Кремний: 0,20-0,30
- Сера, не более: 0,030
- Фосфор, не более: 0,030

ГОСТ 9466-75	AWS:E6015	Э42А-ЛЭЗ УОНИ-13/45-Ø-УД / E 412(5)-Б20
ГОСТ 9467-75	EN499:E353B22	
ТУ 1272-011-01055859-2003		