



# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

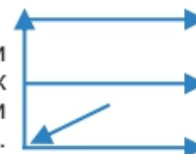
## ТИП Э50А

## УОНИ 13/55

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ОСТ 5.9224-75 ТУ 1272-003-43941405-2013	AWS A 5.1 EN499 ISO 2560	E7015 E383B20 E514B20	Э50А-УОНИ 13/55-Ø-УД E51 4-B20
--	--------------------------------	-----------------------------	-----------------------------------

### Основное назначение

Электроды марки УОНИ 13/55 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, особенно при работе в условиях пониженных температур. 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	40-65	40-65
2,5	55-80	55-80	55-80
3,0	90-120	80-120	80-120
4,0	130-180	120-160	120-160
5,0	180-260	160-210	-
6,0	220-280	-	-

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	
Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
9,0	1,7

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА			
Механические свойства металла шва, не менее:		Химический состав наплавленного металла, %:	
Временное сопротивление разрыву, МПа	510	Углерод	≤ 0,11
Предел текучести, МПа	410	Марганец	0,65-1,20
Относительное удлинение, %	22	Кремний	0,18-0,50
Относительное сужение, %	45	Сера	≤ 0,030
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> :		Фосфор	≤ 0,030
-при температуре +20°С (КСU)	140		
-при температуре -20°С (КСV)	59		

### Особые свойства

Электроды обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

### Технологические особенности сварки

Сварку электродов производят только на короткой длине дуги по очищенным кромкам.

Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма – не более 0,3%) – 350-380°С – 60мин.