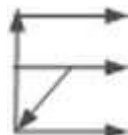


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

УОНИ-13/45А		Тип Э-46А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-026-16302447-2018	AWS A5.1:E6015	<u>Э46А-УОНИ-13/45А-Ø-УД</u> Е 41 2 (4) -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварного шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	130-160	130-140	130-140
5,0	180-210	160-180	-

Напряжение на дуге — 23-27 В
Род тока — постоянный обратной полярности
Длина дуги — короткая, предельно короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,0-10,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,65

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
не более 0,11	0,45-0,80	0,20-0,30	0,030	0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C, не менее					
металла шва				сварного соединения	
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Предел текучести, $\sigma_{0,2}$, Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см ²	Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм	Угол загиба, град
451	390	22	137	460	150

Минимальная температура, при которой ударная вязкость КСU на образцах типа IX по ГОСТ 6996-66 составляет не менее 35Дж/см² при температуре -30°C.

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р