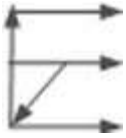
ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

УОНИ-13/55А		**Тип Э-50А**
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-011-16302447-2018	AWS A5.1:E7018	Э50А-УОНИ-13/55А-Ø-УД Е 51 4 (4) -Б20

Основное назначение:



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

Электроды рекомендуются для сварки конструкций, работающих в условиях пониженных температур.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	55-80	50-65	45-65
3,0	90-120	80-100	70-90
4,0	130-160	130-140	110-130
5,0	180-210	160-180	-
Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс) Длина дуги — короткая, средняя			

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,45
Среднее значение перехода металла в шов составляет, %	92-95

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов,%				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
≤0,12	0,70-1,20	0,20-0,60	0,030	0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°С, не менее				
металла шва			сварного соединения	
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_в$, Н/мм^2	Относительное удлинение, δ_5, %	Ударная вязкость, KCU, Дж/см^2	Временное сопротивление разрыву, $\sigma_в$, Н/мм	Угол загиба град
490	22	128	490	150

Минимальная температура, при которой ударная вязкость KCV на образцах типа IX по ГОСТ 6996-66 составляет не менее 35Дж/см^2 при температуре -30^{0}С.

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции
- Система сертификации ГОСТ Р