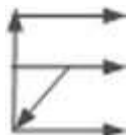


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

УОНИ-13/55У		Тип Э-55А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-025-16302447-2018	AWS A5.1:E7015	<u>Э55А-УОНИ-13/55У-Ø-УД</u> Е 51 3-Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки стержней арматуры железобетонных конструкций и рельсов из углеродистых и низколегированных сталей марок: СТ5, 18Г2С, 15ГС и др. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	100-130	90-120	90-120
4,0	160-190	130-160	130-160
5,0	180-210	160-180	-

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс)
Длина дуги — короткая

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	
не более 0,12	1,15-1,75	0,35-0,75	0,030	0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C, не менее		
металла шва		
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСЧ, Дж/см ²
540	20	120