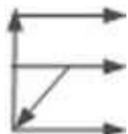


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

УОНИ-13/65		Тип Э-60
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-027-16302447-2018	AWS A5.1:E8015	<u>Э-60-УОНИ-13/65 -Ø-УД</u> E 513 -B20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 588 Н/мм², в том числе работающих при пониженных температурах. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-110	70-90	70-90
4,0	130-160	120-140	120-130
5,0	160-210	150-170	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,0-10,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,66

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
не более 0,15	1,10-1,40	0,30-0,60	0,025	0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСЧ, Дж/см ²
не менее		
588	20	118

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р