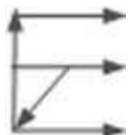


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ

УОНИ-13/85		Тип Э-85
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-036-16302447-2018	AWS A5.1 E12016-G	<u>Э-85-УОНИ-13/85 -Ø-ЛД</u> E 12Г2СМ-0-Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных и особо ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности с временным сопротивлением разрыву от 690 до 980 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	90-120	80-100	80-100
4,0	140-170	130-150	130-150
5,0	180-200	150-180	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,5-10,5

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %					
углерод	марганец	кремний	молибден	сера	фосфор
(справочно)				не более	
0,10-0,15	1,50-2,30	0,50-1,00	0,50-0,80	0,030	0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
не менее		
833	12	49

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р