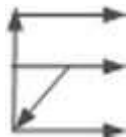


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

УОНИ-13/НЖ/12Х13		Тип Э-12Х13
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-018-16302447-2019	AWS: A5.4-92:E316-15	<u>Э-12Х13-УОНИ-13/НЖ/12Х13-Ø-ВД</u> E-000-Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из хромистых сталей типа 08Х13, 12Х13 и наплавки уплотнительных поверхностей стальной арматуры. 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	60-90	60-90
4,0	110-140	100-130	100-130
5,0	140-170	110-130	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	11,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	кремний	марганец	Хром	Никель	сера	фосфор
0,08-0,16	0,30-1,00	0,50-1,50	11,00-14,00	Не более 0,60	0,030	0,035
					Не более	

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее		
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, при Дж/см ²
		KCU
590	16	50

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р