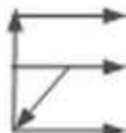


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

УОНИИ-13/45А		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ОСТ 5.9224-75	AWS A5.1:E6015	<u>Э42А-УОНИИ-13/45А-Ø-УД1</u> Е 43 3 -Б20

Основное назначение:



Для сварки конструкций из низколегированных сталей марок 09Г2, МС-1, 10ХСНД, 10Г2С1Д-35, 10Г2С1Д-40, 20Л, 25Л, а также низколегированных сталей с углеродистыми марок Ст3, БСт3, ВСт3сп, С при условии, что на изготовление корпуса в основном идет низколегированная сталь. Для сварки поковок из стали 08ГДН и 08ГДНФ. Сварка возможна во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	Вертикальное и горизонтальное	потолочное
2,0	45-65	45-65	45-65
2,5	70-90	60-80	60-80
3,0	100-130	90-120	90-120
4,0	160-210	130-160	130-160
5,0	220-280	160-210	-

Род тока — постоянный обратной полярности;

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	7,5-9,5
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	сера	фосфор
не более 0,11	0,35-0,65	0,18-0,35	не более 0,030	не более 0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C, не менее				
металла шва			сварного соединения	
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²	Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм	Угол загиба град
430-530	26	160	430	180