УОНИ 13/55

покрытый электрод

Классификация

ГОСТ 9466 Э50А-УОНИ-13/55-D-УД ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
Е 513 – Б20

AWS A5.1: E7015

Электроды с основным видом покрытия для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей с повышенными требованиями по пластичности и ударной вязкости. Рекомендуются для сварки конструкций, работающих в условиях пониженных температур. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», постоянным током обратной полярности

Основной металл

Малоуглеродистые и низколегированные стали с пределом текучести до 400 МПа.
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NBL360NB, L245MB-L360MB, судостроительные стали: A, B, D
ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

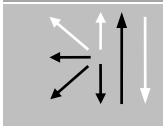
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn		
0,08	0,35	0,85		

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение ($L_0=5d_0$)	Ударная вязкость KCV	
				Температура испытаний, °C	
				+20	-40
	МПа		%	Дж / см^2	
	не менее				
После сварки	400	510	24	120	58

Рекомендации по применению



Полярность = +
Просушка: 300-350 °C / 1 ч.

Размеры (мм)	Ток (А)		
	Нижнее и нижнее в лодочку	Горизонтальное на вертикальной плоскости и вертикальное снизу вверх	Потолочное
2,5x300/350	60 – 90	70 – 90	50 – 80
3,2x350	90 – 130	80 – 120	90 – 110
4,0x450	140 – 190	110 – 170	150 – 190
5,0x450	180 – 210	170 – 210	-

Разрешения и сертификаты

-

Предоставленная информация основана на проведенных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за корректность данных. Информация может быть изменена без уведомления.