

Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма

Электроды УОНИ-13/55 Плазма отличаются высокой прочностью металла шва, с особой металлургической чистотой и низким содержанием водорода в наплавленном металле.



ВИД ПОКРЫТИЯ - основное с железным порошком

AWS A 5.1:E 7018	ISO 2560-A-E 42 4 B 42 H 5	ГОСТ 9466-75	Э 50А-УОНИ-13/55 ПЛАЗМА - Ø-УД Е 515 БЖ 26
---------------------	-------------------------------	--------------	--

Электроды УОНИ-13/55 Плазма предназначены для сварки во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз, ответственных конструкции и трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности от 500 МПа до 640 МПа, особенно если необходимо обеспечить высокую стойкость сварных соединений против горячих трещин. Широко применяются в мостостроении, судостроении, судоремонте и производстве сосудов работающих под давлением. Коэффициент наплавки – 10,5-11,5 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,58 кг. Номинальная производительность до 115%. Электроды диаметром от 2,0 мм до 4,0 мм предназначены для сваривания во всех пространственных положениях кроме вертикального «сверху-вниз», а диаметром 5,0 мм – для нижнего, горизонтального на вертикальной площади и вертикального способа «снизу-верх».

При нормальных условиях хранения не требуют прокалки перед сваркой. В случае увлажнения прокалка: 380-420°C 60 мин.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
1.10-1.50	≤ 0.40-0.70	≤ 0.09	≤ 0.030	≤ 0.020

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
500-640	≥ 26	≥ 180

Сварку проводить постоянным током обратной полярности, «+» на электроде, или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее (70±10)В.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт	Вес пачки, кг
2.5	350	70-110	104-113; 208-226	2.5; 5
3	350	80-150	85-88	2.5; 5
3.2	350	90-170	27-29; 68-71	1; 2.5
4	450	120-200	71-74	5
5	450	170-250	47-50	5

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA PB PC PF



PE PD