

УОНИ-13/55

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-024-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварного шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Рекомендуются для сварки конструкций, работающих в условиях пониженных температур и знакопеременных нагрузках. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø 3.0, 4.0, 5.0 мм – ГО, КО, МО, НГДО, ОХНВП, ПТО;
РМРС (ЗУН10);
УкрСЕПРО.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,11	0,6-1.2	0.2-0.5	не более 0,03	не более 0,035

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение	Ударная вязкость, Дж/см ²	Работа удара КВ, Дж	Температура испытаний, °С
490	375	20	127		+20
			60	47	-20
			мин. 29		-40

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	450	450
Картонная коробка, кг	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0

УОНИ-13/55

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	35-60	DC+	8,5-9,5	1,4
2,5 / 350	40-70	DC+	8,5-9,5	1,4
3,0 / 350	80-100	DC+	8,5-9,5	1,4
4,0 / 450	130-160	DC+	8,5-9,5	1,4
5,0 / 450	180-210	DC+	8,5-9,5	1,4

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

Диаметр, мм	Положения при сварке					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G	PF/5G на подъем
2,0	35-60	35-60	35-55	30-50	30-50	30-50
2,5	40-70	40-70	40-65	40-60	40-60	40-60
3,0	80-100	80-100	75-90	70-90	70-90	70-90
4,0	130-160	130-160	120-150	130-140	130-140	130-140
5,0	180-210	180-210	—	160-180	—	160-180

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокатка перед сваркой: 300-350°C в течение 1 часа.
Сварка производится предельно короткой дугой по тщательно защищенным поверхностям.