

ГОСТ Э85
AWS E12015
ISO
DIN

Сварочные электроды УОНИ-13/85 -2
Электроды сварочные УОНИ-13/85 -2,5
Электроды УОНИ-13/85 -3
Сварочные электроды УОНИ-13/85 -4
Электроды УОНИ-13/85 -5

Основное назначение сварочных электродов УОНИ 13/85

Сварочные электроды предназначены для сварки особо ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности с временным сопротивлением до 830 МПа во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности. УОНИ-13/85 разработаны в НИИ-13.

Характеристика сварочных электродов УОНИ 13/85

Покрытие электродов – основное.

Коэффициент наплавки – 10,0 г/А·ч.

Производительность наплавки (для диаметра 4,0 мм) – 1,6 кг/ч.

Расход электродов УОНИ-13/85 на 1 кг наплавленного металла – 1,6 кг.

Типичные механические свойства металла шва электродов после термообработки УОНИ-13/85

Временное сопротивление электродов , МПа	Предел текучести УОНИ-13/85 , МПа	Относительное удлинение , %	Ударная вязкость электродов , Дж/см ²
940	780	15	110

Типичный химический состав наплавленного металла, % сварочными электродами УОНИ-13/85

C	Mn	Si	Mo	S	P
0,12	1,9	0,75	0,65	0,017	0,027

Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов УОНИ-13/85

Диаметр, мм электродов	Длина, мм УОНИ-13/85	Ток, А УОНИ-13/85	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	40 – 90	98
2,5	350	50 – 110	54
3,0	350	70 – 130	40
4,0	450	110 – 180	16
5,0	450	150 – 230	11

Особые свойства электродов сварочных УОНИ 13/85

Сварочный электрод УОНИ-13/85 обеспечивает получение металла шва с высокой стойкостью к кристаллизационным трещинам и низким содержанием водорода.

Технологические особенности сварки электродами УОНИ 13/85

Сварку УОНИ-13/85 производят только на короткой и предельно короткой длине дуги по очищенным кромкам.

Перед применением, прокалить электроды при температуре 250-300°C; 1-2 ч. обязательно.

Условное обозначение сварочных электродов УОНИ 13/85

Э85–УОНИ-13/85–ЛД

ГОСТ 9466–75, ГОСТ 9467–75
ТУ 1272-003-48804191-2010