

Электроды УОНИ-13/65

ГОСТ Э60
AWS E8015
ISO E513B26
DIN E5130B10
EN E502B22H10

Сварочные электроды УОНИ-13/65 -2
Электроды сварочные УОНИ-13/65 -2,5
Электроды УОНИ-13/65 -3
Сварочные электроды УОНИ-13/65 -4
Электроды УОНИ-13/65 -5

Основное назначение - электроды УОНИ 13/65

Сварочные электроды предназначены для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 590 МПа. Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.

Характеристика - электроды УОНИ 13/65

Покрытие сварочных электродов – основное.

Коэффициент наплавки – 9,5 г/А·ч.

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

Расход электродов сварочных на 1 кг наплавленного металла – 1,6 кг.

Типичные механические свойства металла шва, электроды УОНИ-13/65

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
630	500	24	180

Типичный химический состав наплавленного металла, % сварочными электродами УОНИ-13/65

C	Mn	Si	S	P
0,13	1,25	0,45	0,017	0,027

Геометрические размеры и сила тока при сварке, электроды УОНИ-13/65

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	35 – 65	97
2,5	350	50 – 100	53
3,0	350	60 – 120	39
4,0	450	110 – 180	16
5,0	450	130 – 230	10

Особые свойства электродов сварочных УОНИ 13/65
Технологические особенности сварки электродами УОНИ 13/65

Сварку производят только на короткой длине дуги по очищенным кромкам.

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

Условное обозначение сварочных электродов УОНИ 13/65

Э60-УОНИ-13/65-Ø-УД
Е 51 3-Б20

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

ТУ 1272-003-48804191-2010