

Электроды УОНИ-13/55

ГОСТ	Э50А
AWS	E7015
ISO	E514B20
DIN	E5140B10
EN	E380B22H10

Основное назначение сварочных электродов УОНИ 13/55

Марка сварочные электроды УОНИ 13/55 предназначена для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Допускается сварка электродами УОНИ 13/55 во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности. По заключению независимых экспертов электроды УОНИ 13/55 самые высококачественные из всех отечественных и зарубежных производителей сварочных электродов.

Характеристика электродов УОНИ 13/55

Покрытие марки сварочных электродов УОНИ 13/55 – основное.

Коэффициент наплавки УОНИ 13/55 – 9,5 г/А·ч.

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

Расход электродов УОНИ 13/55 на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

Типичные механические свойства металла шва сварочных электродов УОНИ 13/55 .

Временное сопротивление электродов s_b , МПа	Предел текучести УОНИ 13/55 s_T , МПа	Относительное удлинение электродов d_5 , %	Ударная вязкость УОНИ 13/55 a_n , Дж/см ²
540	410	29	260

Типичный химический состав наплавленного металла марки сварочных электродов УОНИ13/55, %

Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов УОНИ 13/55.

Диаметр сварочных электродов, мм	Длина, мм УОНИ 13/55	Ток, А УОНИ 13/55	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	40 – 90	98
2,5	350	50 – 100	55

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,83	0,42	0,022	0,024

3,0	350	60 – 130	40
4,0	450	100 – 180	15
5,0	450	140 – 210	11

Особые свойства электродов сварочных- УОНИ 13/55

Самая высококачественная марка электродов УОНИ-13/55 из всех российских производителей. Электроды обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода. Отлично зарекомендовали себя при сварки в условиях Арктики сварочные электроды **УОНИ 13/55**.

Технологические особенности сварки электродами УОНИ 13/55

Сварку электродов производят только на короткой длине дуги по очищенным кромкам. Прокалка **УОНИ 13/55** перед сваркой: 250-300°C; 1 ч.

Условное обозначение сварочных электродов УОНИ 13/55

Э50А-УОНИ-13/55-Æ-УД

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 или

Е 51 4-Б20

ОСТ 5.9224-75