

# УОНИ-13/55

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
 ТУ 1272-002-11040008-01

350А – УОНИ-13/55 – Ø – УД  
 Е 515 – Б 20

## Основное назначение

Предназначены для сварки особо ответственных конструкций из низкоуглеродистых, среднеуглеродистых и низколегированных сталей, работающих при отрицательных температурах и знакопеременных нагрузках.

## Характеристики плавления

Покрытие – основное.  
 Производительность – 9,5 г/А·ч.  
 Коэффициент расхода – 1,65.

## Особые свойства

Металл шва характеризуется высокой стойкостью против образования кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

Химический состав наплавленного металла, %					
C	Mn	Si	S	P	
0,08-0,10	0,90-1,20	0,30-0,45	0,01-0,02	0,02-0,025	

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
2,5	40-75
3,0	70-100
4,0	130-160
5,0	160-210
6,0	210-240

Механические свойства металла шва (КСУ, +20°С)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс·м/см <sup>2</sup>
54-59	25-30	24-28

**Прокалка перед сваркой:**  
 350°С – 1 час.

## Технологические особенности сварки

Сварка выполняется короткой дугой по тщательно очищенной загрязнений поверхности, на постоянном токе обратной полярности.

## Положения сварки



Упаковочные данные						
Ø, мм	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	
Длина, мм	350	350	450	450	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5	5	5	5

## Сертификация



# УОНИ-13/55У

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
 ТУ 1272-002-11040008-01

355 – УОНИ-13/55У – Ø – УД  
 Е 513 – Б 20

## Основное назначение

Предназначены для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых, среднеуглеродистых и низколегированных сталей, а также сварки ванным способом стержневой арматуры.

## Характеристики плавления

Покрытие – основное.  
 Производительность – 9,5-10 г/А·ч.  
 Коэффициент расхода – 1,6.

## Особые свойства

Металл шва характеризуется высокой стойкостью против образования кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

Химический состав наплавленного металла, %					
C	Mn	Si	S	P	
0,10-0,12	1,20-1,40	0,30-0,45	0,01-0,02	0,02-0,025	

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
3,0	80-100
4,0	130-160
5,0	160-210

Механические свойства металла шва (КСУ, +20°С)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс·м/см <sup>2</sup>
56-60	24-27	22-26

**Прокалка перед сваркой:**  
 350°С – 1 час.

## Технологические особенности сварки

Сварка арматуры выполняется ванным способом, сварка металлоконструкций – короткой дугой по тщательно очищенной от загрязнений поверхности. Сварка на постоянном токе прямой или обратной полярности.

## Положения сварки



Упаковочные данные					
Ø, мм	3,0	4,0	5,0	5,0	5,0
Длина, мм	350	450	450	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5	5	5