

Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей

УОНИ-13/55

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

Э50А – 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, %				
С	Mn	Si	S	P
0,08-0,10	0,90-1,20	0,30-0,45	0,01-0,02	0,02-0,025

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

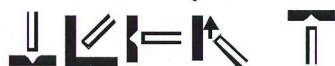
Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
2,5	40-75
3,0	70-100
4,0	130-160
5,0	160-210

Механические свойства металла шва (t=-40°C)	
Ударная вязкость (КСУ), кгс·м/см ²	
	6,4-6,5

Технологические особенности сварки

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

Положения сварки



Прокалка перед сваркой:
350°C – 1 час.

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

Сертификация



Электроды для электродуговой наплавки

T-620

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
ТУ 1272-005-11040008-16

Э-320Х23С2ГТР-T-620-Ø-НГ
Е – 700/59 – 1 – П 42

Основное назначение

Предназначены для наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками.

Характеристики плавления

Покрытие – специальное.

Производительность – 9 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,4.

Особые свойства

Наплавленный металл обладает высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами, пониженной сопротивляемостью ударам, склонен к образованию трещин, не снижающих обычно эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

Химический состав наплавленного металла, %							
С	Mn	Si	Cr	В	Ti	S	P
2,9-3,2	1,0-1,2	2,0-2,3	22-25	0,5-0,9	0,5-0,8	0,030	0,020

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
4,0	200-220
5,0	250-270

Твердость наплавленного металла, HRC
Без термообработки (исходное состояние)
58-62

Прокалка перед наплавкой:
200°C – 2 часа.

Технологические особенности наплавки

Во избежание выкрашивания не рекомендуется производить наплавку стальных деталей более чем в два слоя, чугунных – в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавливают электродами других марок, в зависимости от марки основного металла. Возможна наплавка ванным способом. Наплавка на постоянном токе обратной полярности.

Положение наплавки



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