



УОНИИ 13/45



Тип покрытия – основное. Электроды, предназначенные для сварки особо ответственных изделий из конструкционных низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 470 МПа (К38-К48) и арматурных сталей класса А240 во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск, когда к сварному шву предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Наплавленный металл характеризуется высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода. Электроды склонны к образованию пор при сварке по окисленным поверхностям и удлинении дуги. На данные электроды распространяется действие лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и соответствуют требованиям высшей категории качества по ОСТ5.9224-75.Ток = (+)Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 ммРежимы прокали: 350-400°C, 2 часа<table border="1" cellspacing="0" cellpadding="0" style="border-collapse: collapse; border: none;"><tbody><tr style="height: 20.3pt;"><td colspan="2" style="border: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 20.3pt;"><p align="center" style="text-align: center;">Классификации и одобрения</td><td colspan="2" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;"><p align="center" style="text-align: center;">Типичные характеристики наплавленного металла</td></tr><tr style="height: 23.95pt;"><td colspan="2" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt; height: 23.95pt;"><p align="center" style="text-align: center;">Химический состав, %</td><td colspan="2" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; border-right: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;"><p align="center" style="text-align: center;">Механические свойства</td></tr><tr><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">ГОСТ 9467 : Э42А</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">ТУ 1272-135-55224353-2014</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">ГОСТ Р ИСО 2560-А : Е 35 2 В 2 2 Н10</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">ОСТ5.9224-75</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">НАКС: Ø 3.0;</td></tr><tr><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">C</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">Mn</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">0,08</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">0,55</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">Si</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">0,25</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">P</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">max 0,025</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">S</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">max 0,025</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">σ</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">≥ 355 МПа</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">σ</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">≥ 450 МПа</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">δ</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">≥ 22%</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">KCV:</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">≥59 Дж/см²</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">KCU:</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">≥150 Дж/см²</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">σ</td><td colspan="2" style="border-left: 1pt solid windowtext; border-image: initial; border-top: none; padding: 0cm 5.4pt;"><p style="text-align: center;">≥80 Дж/см²</td></tr></tbody></table>

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | ГОСТ 9467 : Э46А ГОСТ Р ИСО 2560-А : Е 35 2 В 2 2 Н10 |
|----------------------|--|

| | |
|----------------------|-------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Тип сплава | CMn |
| Тип покрытия | Basic |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | КПД, % | Производительность наплавки при токе 90% от максимального |
|----------------|-----------|---------|--------|---|
| 2.5 x 350.0 mm | 60-90 A | 20-24 V | 63 % | 0.77 kg/h |
| 3.0 x 350.0 mm | 90-130 A | 22-26 V | 63 % | 1.11 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 130-210 A | 22-26 V | 63 % | 1.8 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 160-280 A | 23-27 V | 63 % | 2.39 kg/h |