

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 проковки: 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; 4.0;5.0 мм</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">C0,08</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">Mn0,55</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">Si0,25</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">P0,025</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">S0,025</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">σ ≥ 355 МПа</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">σ ≥ 450 МПа</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">δ ≥ 22%</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">KCV:≥59 Дж/см² при -20°C</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">KCU:≥150 Дж/см² при +20°C</td><td colspan="2" style="border-left: none; border-bottom: 1pt solid windowtext; padding: 0cm 5.4pt;">< p style="text-align: center;">α ≥ 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