

УОНИИ-13/55

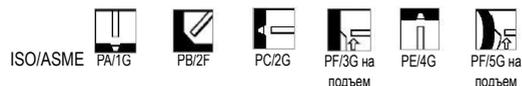
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
 ОСТ : 5.9224-75
 ТУ : 1272-136-27286438-2009

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод для ручной дуговой сварки конструкций из стали марок 10ХСН2Д и 48КС, а также для сварки этих марок со сталями Ст3, ВСт3, 09Г2, 10Г2С1Д-35, 10Г2С1Д-40, 10ХСНД, МС-1, Ст3с, 10, 15, 20 и поковками из углеродистых и дисперсионно-упрочняемых сталей или сварки литья и поковок между собой. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø 3.0, 4.0, 5.0 мм, СК, КСМ;
 ФС ЭТАН.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,11	0,65-1,2	0,18-0,5	не более 0,03	не более 0,03

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU	Температура испытаний, °C
530	20	130	+20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	450	450
Картонная коробка, кг	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0

УОНИИ-13/55

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	55-65	DC+	8,5-9,5	1,6
2,5 / 350	70-90	DC+	8,5-9,5	1,6
3,0 / 350	100-130	DC+	8,5-9,5	1,6
4,0 / 450	160-210	DC+	8,5-9,5	1,6
5,0 / 450	220-280	DC+	8,5-9,5	1,6

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

Диаметр, мм	Положения при сварке					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G	PF/5G на подъем
2,0	55-65	55-65	55-65	55-65	55-65	55-65
2,5	70-90	70-90	60-80	60-80	60-80	60-80
3,0	100-130	100-130	90-120	90-120	90-120	90-120
4,0	160-210	160-210	130-160	130-160	130-160	130-160
5,0	220-280	220-280	160-210	160-210	—	160-210

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокатка перед сваркой: 350-400°C в течение 1-2 часов.
 Сварка производится предельно короткой дугой по тщательно защищенным поверхностям.