

УОНИИ-13/55R

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-082-27286438-2004

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод для ручной дуговой сварки стыковых и тавровых соединений ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 355 МПа включительно, соответствующих категориям А, В, D, А32, В32, D32, А36 и D36 по ГОСТ 5521 и Правилам РМРС.
Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

РМРС (ЗУ40Н10),
УкрСЕПРО.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,11	0,9-0-1,35	0,25-05	не более 0,030	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное сужение, %	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см², КСU	Работа удара КВ, Дж	Температура испытаний, °C
450-660	не менее 420	не менее 65	не менее 24	не менее 70	не менее 47	-20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

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

УОНИИ-13/55R

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,5 / 350	70-90	DC+	8,0-8,5	1,7
3,0 / 350	100-130	DC+	8,0-8,5	1,7
4,0 / 450	160-190	DC+	8,0-8,5	1,7
5,0 / 450	180-240	DC+	8,0-8,5	1,7

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
2,5	70-90	70-90	60-90	60-90	60-90	60-90
3,0	100-130	100-130	90-120	90-120	90-120	90-120
4,0	160-190	160-190	130-160	130-160	130-160	130-160
5,0	180-240	180-240	160-200	160-200	—	160-200

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокалка перед сваркой: 360-400°С в течение 2 часов.
Рекомендуемое напряжение холостого хода источника постоянного тока не менее 65В
Применение электродов в судостроении регламентируется отраслевым стандартом РД5Р.9083.