

УОНИИ-13/45А

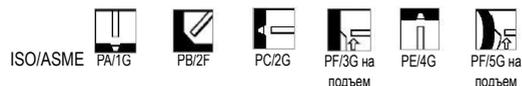
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-031-46204995-2000

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварного шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

PMRC (ЗН10);
УкрСЕПРО.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,11	0,35-0,65	0.18-0.35	не более 0,030	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение	Ударная вязкость, Дж/см ²	Работа удара KV, Дж	Температура испытаний, °C
400-560	305	22	160		+20
			60	47	-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-13/45А

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	35-60	DC+	8,0-9,5	1,6
2,5 / 350	40-70	DC+	8,0-9,5	1,6
3,0 / 350	80-100	DC+	8,0-9,5	1,6
4,0 / 450	130-160	DC+	8,0-9,5	1,6
5,0 / 450	180-210	DC+	8,0-9,5	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	35-60	35-60	35-55	30-50	30-50	30-50
2,5	40-70	40-70	40-65	40-60	40-60	40-60
3,0	80-100	80-100	75-90	70-90	70-90	70-90
4,0	130-160	130-160	120-150	130-140	130-140	130-140
5,0	180-210	180-210	—	160-180	—	160-180

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокатка перед сваркой: 300-350°C в течение 1 часа.
Сварка производится предельно короткой дугой по тщательно зачищенным поверхностям.