

Электроды УОНИ-13/45

ГОСТ Э42А
AWS
ISO E433B20
DIN E4330B10
EN E352B22H10

Сварочные электроды УОНИ 13/45 -2
Сварочные электроды УОНИ 13/45 -2,5
Сварочные электроды УОНИ 13/45 -3
Сварочные электроды УОНИ 13/45 -4
Сварочные электроды УОНИ 13/45 -5

Основное назначение - электроды УОНИ 13/45

Сварочные электроды УОНИ 13/45 предназначены для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низкоуглеродистых сталей, когда к металлу швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.

Характеристика, электроды УОНИ 13/45

Покрытие электродов – основное.

Коэффициент наплавки – 9,5 г/А·ч.

Производительность наплавки (для диаметра 3,0 мм) – 1,3 кг/ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,6 кг.

Типичные механические свойства металла шва, сварочные электроды УОНИ 13/45

| Временное сопротивление МПа | Предел текучести, МПа | Относительное удлинение, % | Ударная вязкость, Дж/см ² |
|-----------------------------|-----------------------|----------------------------|--------------------------------------|
| 460 | 350 | 30 | 210 |

Типичный химический состав наплавленного металла, % сварочными электродами УОНИ 13/45

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|-------|-------|
| 0,09 | 0,57 | 0,25 | 0,014 | 0,017 |

Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов

| Диаметр, мм Электроды УОНИ 13/45 | Длина, мм Электроды | Ток, А УОНИ 13/45 | Среднее количество УОНИ 13/45 электродов в 1 кг, шт. |
|--|------------------------|----------------------|--|
| 2,0 | 300 | 40 – 70 | 98 |
| 2,5 | 350 | 50 – 80 | 55 |
| 3,0 | 350 | 70 – 110 | 40 |
| 4,0 | 450 | 110 – 170 | 16 |
| 5,0 | 450 | 150 – 200 | 11 |

Особые свойства электродов сварочных УОНИ 13/45

Обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

Технологические особенности сварки электродами УОНИ 13/45

Сварку УОНИ 13/45 производят только на короткой длине дуги по очищенным кромкам.

Перед применением, прокалить электроды при температуре 350-400°C; 1 ч.

Условное обозначение сварочных электродов УОНИ 13/45

Э42А-УОНИ-13/45-ø-УД

Е 41 2 (3)-Б20

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

ТУ 1272-003-48804/91-2010