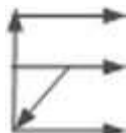


# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

<b>УОНИИ-13/55</b>		<b>Тип Э-50А</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 <b>ОСТ 5.9224-75</b>	AWS A5.1:E7015	<u>Э50А-УОНИИ-13/55-Ø-УД1</u> Е 43 1 (3) -Б20

## Основное назначение:



Для сварки конструкций из стали марок 10ХСН2Д, 48КС. Для сварки перечисленных марок стали со сталями марок Ст3, БСт3, 09Г2, 10Г2С1Д-35, 10Г2С1Д-40, 10ХСНД, МС-1, Ст3с, 10, 15, 20 и поковками из углеродистых и дисперсионно-упрочняемых сталей, а также для сварки литья и поволоков между собой. Сварка возможна в любом пространственном положении, кроме вертикального сверху вниз.

## Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	Вертикальное и горизонтальное	потолочное
2,0	55-65	55-65	55-65
2,5	70-90	60-80	60-80
3,0	100-130	90-120	90-120
4,0	160-210	130-160	130-160
5,0	220-280	160-210	-

Род тока — постоянный обратной полярности;

## Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	8,5-9,5
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,6

## Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
не более 0,11	0,65-1,20	0,18-0,50	не более	
			0,030	0,030

### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°С, не менее				
металла шва			сварного соединения	
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>	Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм	Угол загиба град
490	20	130	490	150