

# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

## УОНИИ 13/55R

### Классификация

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467: тип Э50А

ТУ 1272-082-27286438-2004

### Описание

Высококачественный электрод для ручной дуговой сварки стыковых и тавровых соединений ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 355МПа включительно, соответствующих категориям А, В, D, А32, В32, D32, А36, D36, по ГОСТ 5521 и Правилам РМРС. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности. Покрытие – основное.

### Положения при сварке

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G  
снизу-  
вверх



PE/4G



PF/5G  
снизу-  
вверх

### Сварочный ток

DC+: постоянный ток  
обратной полярности

Одобрения сертификационных агентств: РМРС (ЗУ40Н10).

### Химический состав наплавленного металла, %

С	Mn	Si	S	P
не более 0,10	0,9-1,35	0,25-0,5	не более 0,030	не более 0,030

### Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное сужение, %	Относительное удлинение, %	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, Дж	Температура испытаний °С
≥500-660	≥420	≥65	≥24	≥60	-20

### Диаметр и длина электрода, упаковка:

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

### Производительность и расход электродов

Диаметр/Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,5 / 350	60-90	DC+	8,0-8,5	1,7
3,0 / 350	90-130	DC+	8,0-8,5	1,7
4,0 / 450	130-190	DC+	8,0-8,5	1,7
5,0 / 450	160-240	DC+	8,0-8,5	1,7

### Рекомендуемые режимы сварки

Диаметр, мм	Положения при сварке					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PE/4G	PF/5G снизу-вверх
2,0	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/Рекомендации 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 РДСР.9083.