

# ТОВ "ДЗЗМ"СИЛА"

## ЗАВОД СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

### ЭЛЕКТРОДЫ УОНИ 13/55

Стандарт	Соответствие стандартам	Обозначение
ГОСТ 9466-75 ТУУ25.9-40109236-001...2016	ГОСТ 9467 Э50 AWS A 5.1 E7018	<u>Э50-УОНИ-13/55-д-УД</u> E431(3)-P-21

#### Назначение и применение:

Электроды предназначены для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых (типа 0,8 20, 20Л, Ст3 ..... и т.д.) и низколегированных (типа 16ГС, 09Г2С) сталей, S235-S355, P235-P355, E 295 (по EN 10027-1, EN 10028-2, EN 10028-3) сталей.

Применяются, когда к металлу швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, в частности, при работе в условиях пониженных температур.

Допускается сварка особо ответственных конструкций, работающих под динамическими нагрузками в условиях отрицательных температур (до - 40 0С); сосудов, работающих под давлением; металлоконструкций в судостроении. Сварка металла толщиной от 3 до 30 мм. Могут использоваться для заварки дефектов литья.

Предназначены для работы на постоянном токе обратной полярности. Сварка проводится короткой дугой или опиранием по очищенным кромкам шва с напряжением на дуге 23-27 В. Электроды УОНИ 13/55 чувствительны к образованию пористости при

наличии ржавчины и масла на кромках свариваемых деталей, а также при удлинении дуги.

#### Обеспечивают:

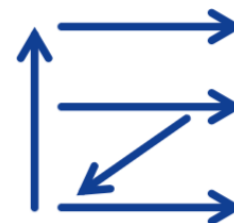
- расход электродов на 1 кг. наплавленного металла не более 1,65 кг,
- малые потери металла от разбрызгивания,
- получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин получение металла шва с собой металлургической чистотой и низким содержанием водорода, стабильное горение дуги,
- образование шлаковой корки с лёгкой отделимостью,
- относительно лёгкий начальный и вторичный поджиг дуги.

#### Прокалка перед сваркой:

При нормальных условиях хранения не требуют прокалки перед сваркой. В случае увлажнения прокалка перед сваркой: 380-4000С 90 мин.

#### Положение швов при сварке:

Электроды диаметром 3 и 4 мм. пригодны для сварки во всех пространственных положениях, кроме сверху – вниз.



#### Сварочные данные:

Диаметр, мм	Сила тока, А		
	Нижнее положение	Вертикальное положение	Потолочное положение
3	80 - 100	70 - 90	70 - 90
4	130 - 160	130 - 140	130 - 140

#### Химический состав наплавленного металла, %:

Mn	Si	C	P	S
0,65 - 1,2	0,18 - 0,50	не более		
		0,11	0,035	0,03

Вид покрытия: основное.

#### Механические свойства металла шва:

Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	KCV > 34 Дж/см.кв. при температуре
не менее			
490	20	127	- 40°С