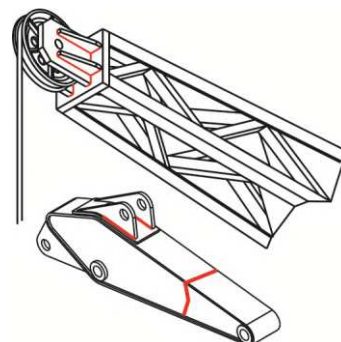


Электрод УОНИ - 13/55



Электроды для сварки особо ответственных конструкций из низкоуглеродистых и углеродистых сплавов, с повышенными требованиями по ударной вязкости и пластичности швов при эксплуатации в условиях пониженных температур.



ГОСТ 9467-75	Э 50А
ISO 2560	E 51 4 B 20
AWS A 5.4	E 7015

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электроды **ZELLER УОНИ-13/55** рекомендованы для выполнения сварочных и ремонтных работ на особо ответственных узлах и конструкциях из низкоуглеродистых и углеродистых сплавов, с повышенными требованиями по ударной вязкости и пластичности швов при эксплуатации в условиях пониженных температур. Наплавленный металл обладает низким содержанием водорода, сварочный шов не склонен к образованию трещин в процессе кристаллизации.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительно е удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	Металл шва
490	20	120	Fe-Mn

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА,

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
2,5	300	70-90	3,0
3,0	350	100-130	5,0
4,0	450	160-190	5,0

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

