ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

УОНИ-13/45		Тип Э-42А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-053-16302447-2018	AWS A5.1:E6015	<u>Э42A-УОНИ-13/45-Ø-УД</u> Е 41 2 (4) -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварного шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз

Рекомендуемые значения тока (А):

- ekonengyenbie sna tenzir teka (71)						
Диаметр, мм	Пространственное положение сварки					
	нижнее	вертикальное	потолочное			
2,0	40-60	35-55	35-55			
2,5	50-80	40-65	40-65			
3,0	80-120	70-100	70-90			
4,0	130-150	130-140	130-140			
5,0	170-200	160-180	-			

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс) Длина дуги — короткая, предельно короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,0-10,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,65

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов,%					
углерод	марганец	кремний	сера фосфор		
			не более		
не более 0,11	0,45-0,80	0,20-0,30	0,030	0,035	

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C, не менее						
металла шва				сварного соединения		
Временное сопротивление разрыву, о в, Н/мм ²	Предел текучести, б о,2, Н/мм ²	Относительно е удлинение, б ₅, %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см²	Временное сопротивлени е разрыву, σ _в , Н/мм	Угол загиба град	
410	370	22	147	410	180	

Минимальная температура, при которой ударная вязкость КСV на образцах типа IX по ГОСТ 6996-66 составляет не менее 35Дж/см 2 при температуре -30°C.

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы
- Свидетельство об одобрении Российский речной регистр, категория 2ҮН.