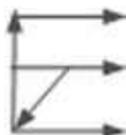


# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

<b>ТМУ-21У</b>		<b>Тип Э-50А</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-028-16302447-2018	AWS A5.1:E7015	<u>Э50А-ТМУ-21У -Ø-УД</u> E- 51 3 -B20

## Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций тепловых и атомных электростанций из углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

## Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-110	60-90	60-90
4,0	130-170	100-140	100-140
5,0	170-200	140-160	140-160

Род тока — постоянный обратной полярности  
Длина дуги — короткая, предельно короткая

## Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,6  
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7

## Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
0,07-0,12	0,70-1,00	0,20-0,43	0,030	0,035

### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>
не менее		
490	20	127

## СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р