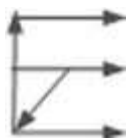


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ЦУ-5		Тип Э-50А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-007-16302447-2018	AWS A5.1:E7015	<u>Э-50А-ЦУ-5-Ø2,5-УД</u> E 51 3(0)-B20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки элементов поверхностей нагрева котлоагрегатов, а также корневых швов стыков толстостенных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Максимальная температура эксплуатации сварных соединений не выше 400°C. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	70-90	70-85	65-85

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0-10,0
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	
0,06-0,12	1,00-1,60	0,20-0,50	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, σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²	Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм	Угол загиба, град
490	20	137	490	150

СЕРТИФИКАТЫ

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