

## ПАСПОРТ

### ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ УОНИ-13/55

Арт. 11-0962

#### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Рутил-целлюлозные электроды для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением 510 Мпа во всех пространственных положениях переменным и постоянным током любой полярности.

#### ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Вес: 1 кг.

Длина: 350 мм.

Диаметр: 3 мм.

Покрывание: рутил-целлюлозное.

Коэффициент наплавки: 8,0 - 8,5 г/А.ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла: 1,7 кг.

#### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ СВАРКИ

Прокалка перед сваркой: 300-350 °С в течение 60 минут.

Повторная прокалка: 350-380 °С в течение 60 минут.

Допустимое содержание влаги перед применением не более 0,3 %.

Для расчета правильной величины рабочего тока для сварки необходимо учитывать диаметр электрода и пространственное положение, в котором выполняется сварка. В таблице представлены рекомендуемые параметры.

Типы швов	Вертикальный	Нижний	Потолочный
Сила тока, А	80-120	90-120	80-120

#### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

C	Mn	Si	S	P
0,11 %	0,65-1,2 %	0,18-0,5 %	0,03 %	0,035 %

#### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ МАРКИ

Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Ударная вязкость
510 МПа	410 МПа	20 %	130 Дж/см

#### ПРАВИЛА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ПЕРЕВОЗКИ (ТРАНСПОРТИРОВКИ):

Транспортировка изделий должна осуществляться в упаковке изготовителя любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже +15°С в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.

Срок годности не ограничен. Срок гарантии 12 месяцев.

Продукт безопасен при использовании по назначению.

Не подлежит обязательному подтверждению соответствия.