

ЭЛЕКТРОДЫ

МАРКА ЭЛЕКТРОДА	УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ	
	ГОСТ 9466	Э42А-УОНИ-13/45-Ø-УД
УОНИ-13/45	ГОСТ 9467	Е 41 2(4) - В20
	ISO 2560	Е43 5 В20
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	Для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу шва предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости.	
ТИП ПОКРЫТИЯ. Основное.		

ДИАМЕТР, мм	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А			КОЭФФИЦИЕНТ РАСХОДА ЭЛЕКТРОДОВ НА 1 КГ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА	1,65
	нижнее	вертикальное	потолочное		
3,0	80-100	70-90	70-90	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАПЛАВКИ, г/А.час	9-10
4,0	130-150	130-140	130-140	РОД ТОКА. Постоянный обратной полярности.	
5,0	180-210	160-180	-		

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

С	Mn	Si	S	P		
0,08 - 0,11	0,45(0,50)* - 0,80	0,20 - 0,30	0,03 max	0,03 max		

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КСУ, Дж/см ² при t° С		t ₃₅ , °С
не менее	410	22	+20	147	-30
типичные	530	32		239	

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ. Одобрены Российским Морским Регистром Судоходства, Сертификат 98.116.010 от 31.03.98 г. Российским Речным Регистром, свидетельство № 314-14-07 от 22.05.97 г.

* - По требованию Морского Регистра.