

# Электроды сварочные УОНИ-13/55

ГОСТ Э50А  
AWS E7015  
ISO E514B20  
DIN E5140B10  
EN E383B22H10

Сварочные электроды УОНИ-13/55 -2  
Электроды УОНИ-13/55 -2,5  
Электроды сварочные УОНИ-13/55 -3  
Сварочные электроды УОНИ-13/55 -4  
Электроды УОНИ-13/55 -5

## Основное назначение сварочных электродов УОНИ 13/55

Марка сварочные электроды УОНИ 13/55 предназначена для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Допускается сварка электродами УОНИ 13/55 во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности. По заключению независимых экспертов электроды УОНИ 13/55 производства СпецЭлектрод самые высококачественные из всех отечественных и зарубежных производителей сварочных электродов этого класса.

## Характеристика электродов УОНИ 13/55 СпецЭлектрод

Покрытие марки электродов сварочных УОНИ 13/55 – основное.

Коэффициент наплавки УОНИ 13/55 – 9,5 г/А·ч.

Производительность наплавки электродов (для диаметра 4,0 мм) – 1,4 кг/ч.

Расход электродов УОНИ 13/55 на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

## Типичные механические свойства металла шва сварочных электродов УОНИ 13/55 .

Временное сопротивление электродов , МПа	Предел текучести УОНИ 13/55 , МПа	Относительное удлинение электродов , %	Ударная вязкость УОНИ 13/55 , Дж/см <sup>2</sup>
540	410	29	260

## Типичный химический состав наплавленного металла марки сварочных электродов УОНИ13/55, %

С	Mn	Si	S	P
0,09	1,05	0,42	0,018	0,021

## Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов УОНИ 13/55.

Диаметр сварочных электродов, мм	Длина, мм УОНИ 13/55	Ток, А УОНИ 13/55	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	40 – 70	98
2,5	350	50 – 80	55
3,0	350	70 – 110	40
4,0	450	110 – 170	15
5,0	450	150 – 200	11

## **Особые свойства электродов сварочных УОНИ 13/55 производства СпецЭлектрод.**

Самая высококачественная марка электродов УОНИ-13/55 из всех российских производителей. Электроды обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода. Сварочные электроды УОНИ 13/55 отлично зарекомендовали себя при сварки в условиях Арктики. Электроды УОНИ-13/55 являются разработкой научно-исследовательского института НИИ-13. Расшифровывается как "Универсальная обмазка НИИ-13".

## **Технологические особенности сварки электродами УОНИ 13/55**

Сварку электродами УОНИ-13/55 производят только на короткой длине дуги по очищенным кромкам. Перед применением необходимо прокалить электроды при температуре 350-400°C; 1-2 ч.