



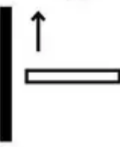

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-017-43941405-2016	AWS E11015	Э85 — УОНИ 13/85У — Ø — ЛД Е 12Г2СМ-0-Б20

Основное назначение электродов

Электроды марки УОНИ 13/85У предназначены для сварки ванным способом рельсов и стержней арматуры железобетонных конструкций. Могут быть также использованы для обычной дуговой сварки конструкций, работающих в тяжелых условиях, из легированных сталей повышенной прочности. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и на переменном токе от источников питания с напряжением холостого хода не ниже 65В.

Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
10	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	не менее:
Временное сопротивление разрыву, МПА	850
Предел текучести, МПА	700
Относительное удлинение, %	12
Относительное сужение, %	45

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	≤ 0,13
Марганец, Mn	0,80-1,15
Кремний, Si	0,50-1,0
Молибден, Mo	0,50-0,80
Сера, S	≤ 0,030
Фосфор, P	≤ 0,030

Ударная вязкость	Дж/см²
При температуре +20°С (КСУ)	50

Технологические особенности сварки:

Сварка производится ванным способом предельно короткой дугой, свариваемые кромки тщательно зачищаются. Могут использоваться для дуговой сварки ответственных конструкций из сталей повышенной прочности. Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,3%) - 350-380°С - 60 минут.