

**Условное обозначение электродов**

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1273-023-43941405-2016		Э-20X13 — УОНИ-13/НЖ/20X13 — Ø — НД Е-450/47-2-Б40

**Основное назначение электродов**

Электроды марки УОНИ-13/НЖ/20X13 предназначены для наплавки штампов холодной и горячей обрезки, а также быстроизнашивающихся деталей машин. Наплавка в нижнем и наклонном положениях на постоянном токе обратной полярности.

**Пространственные положения швов при сварке**

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
3,0	80-100	—	—

<b>4,0</b>	110-140	—	—
<b>5,0</b>	140-170	—	—

### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
11	1,7

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	ед.
Твердость наплавленного металла, без термообработки HRCэ	34,5 — 49,5

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	0,15 — 0,25
Марганец, Mn	≤ 0,8
Кремний, Si	≤ 0,7
Хром, Cr	12,00 — 14,00
Никель, Ni	≤ 0,60
Сера, S	≤ 0,030
Фосфор, P	≤ 0,035

### Особые свойства:

Наплавленный металл хорошо сопротивляется истиранию при температуре до 400 градусов,

стойк к коррозии в среде пара и морской воды, удовлетворительно сопротивляется ударам.

**Технологические особенности сварки:**

Наплавка производят в один-пять слоев, как правило, с предварительным подогревом до температуры 300-400 градусов. Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,5%) - 350°C - 60 минут.