



ООО "АКВА ПРОМ"
Украина
г. Киев, ул. Алябьева, 3



(044) 536-00-36
(044) 536-00-06
(044) 228-60-55
(044) 223-60-77

<http://аквапром.com.ua>
e-mail: aqua-prom@i.ua

Электроды Плазма УОНИ-13/55



ВИД ПОКРЫТИЯ – основное с железным порошком

AWS A 5.1:E 7018	ISO 2560-A-E 42 4 B 42 H 5	ГОСТ 9466- 75:	<u>Э 46-УОНИ-13/55</u> <u>ПЛАЗМА-0-УД</u> E 515 БЖ 26
---------------------	-------------------------------	-------------------	---

ТУ У 28.7-34142621-001:2008

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды УОНИ-13/55 Плазма предназначены для сварки во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз, ответственных конструкции и трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности от 500 МПа до 640 МПа, особенно если необходимо обеспечить высокую стойкость сварных соединений против горячих трещин. Широко применяются в мостостроении, судостроении, судоремонте и производстве сосудов работающих под давлением.

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Коэффициент наплавки – 10,5-11,5 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,58 кг. Номинальная производительность до 115%. Электроды диаметром от 2,0 мм до 4,0 мм предназначены для сваривания во всех пространственных положениях кроме вертикального «сверху-вниз», а диаметром 5,0 мм – для нижнего, горизонтального на вертикальной площади и вертикального способа «снизу-верх».

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

Электроды УОНИ-13/55 Плазма отличаются высокой прочностью металла шва, с особой металлургической чистотой и низким содержанием водорода в наплавленном металле. Возможность сваривания на переменном токе исключает действие магнитного дутья.

Мелкокапельный перенос металла при сварке УОНИ-13/55 Плазма обеспечивает лучшую стабильность горения дуги и формирование металла шва. Благодаря добавлению железного порошка в обмазку электрода эффективность использования УОНИ 13/55 ПЛАЗМА возросла на 20 %, при этом:

- Компенсированы потери металла на выгорание и разбрызгивание;
- Снижен расход электродов на 10-15%;
- Увеличена производительность наплавки на 8–10 %.
- Шлак не затекает в сварочную ванну, формируется ровный мелкочешуйчатый шов, а образующаяся шлаковая корка легко поддается удалению.

ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики перед сваркой. В случае увлажнения прокалка: 380-420°C 60 мин.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
1,10-1,50	≤ 0,40-0,70	≤ 0,9	≤ 0,030	≤ 0,020

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
500-640	≥ 26	≥ 180

Сварку проводить постоянным током обратной полярности, «+» на электроде, или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода (70±10) В.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
2,50	350	70-110	104-113; 208-226	2,5; 5
3,00	350	80-150	74-81; 147-158	2,5; 5
3,20	350	90-170	27-29; 68-71	1; 2,5
4,00	450	120-200	71-74	5
5,00	450	170-250	47-50	5

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA

PB

PC

PF

PE

PD

ДСТУ EN ISO 6947

СЕРТИФИКАЦІЯ

Сертифікат відповідності системі сертифікації УкрСЕПРО



Сертифікат відповідності директивам Євросоюзу (CE)



TÜV



Сертифікат Національного Агенства Контролю Зварювання

