

ГОСТ 9467 Э50А  
ISO 2560 E 514 B20

AWS A5.1 E 7015  
E N499 E38Z B22 H10

ЦУ-5

## Область применения

Для сварки элементов поверхности нагрева котлоагрегатов, а также корневых слоев швов стыков толстостенных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, работающих при температурах до 400°С. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", постоянным током обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
			не более	
0,06-0,12	0,20-0,50	1,00-1,60	0,030	0,035

### Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_n$ , Дж/см <sup>2</sup>
490	20	137

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,5	300	70-90

## Технологические особенности сварки

Сварку производят без предварительного подогрева и последующей термической обработки только на короткой длине дуги.

Прокалка перед сваркой: 340-380° С - 1 час.

Э50А-ЦУ-5-d-УД  
Е-513(0)-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-029-46204995-2000

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь  
НАКС на ОХНВП и КО