

ГОСТ 9467 Э50А  
ISO 2560 E 514 B20

AWS A5.1 E 7015  
E N499 E 422 B 22 H10

ТМУ-21У

## Область применения

Для сварки ответственных металлоконструкций и трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, на постоянном токе обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9,0 г/А ч

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

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
			не более	
0,07-0,12	0,20-0,43	0,7-1,0	0,030	0,035

### Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_k$ , Дж/см <sup>2</sup>
490	20	127

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	60-120
4,0	450	100-180
5,0	450	140-220

## Особые свойства

Допускают сварку в узкую разделку с общим углом скоса кромок 15 градусов.

## Технологические особенности сварки

Сварку производят на короткой и предельно короткой длине дуги. Возможно кратковременное удлинение дуги без образования пор.

Прокалка перед сваркой: 360-400° С. - 1 час.

**Э50А-ТМУ-21У-d-УД**  
**Е-513-Б20**

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-039-46204995-2000

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.

НАКС на ОХНВП и КО (  $\varnothing$  3,0;4,0;5,0мм)