

ГОСТ 9467 Э50А  
ISO 2560 E 514 B20

AWS A5.1 E 7015  
E N499 E 383 B22 H10

УОНИ-13/55

## Область применения

Для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Рекомендуются для сварки конструкций, работающих в условиях пониженных температур. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, постоянным током обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 8,5-9,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,4 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера   Фосфор	
			не более	
0,11	0,6-1,2	0,2-0,5	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	127,4

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	30-60
2,5	300	40-70
3,0	350	80-100
4,0	450	130-160
5,0	450	180-210

## Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

## Технологические особенности сварки

Сварку производят только на короткой дуге по очищенным кромок.

Прокалка перед сваркой: 300-350° С - 1 час.

Э50А-УОНИ-13/55-d-УД  
E 514-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-023-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь Российским Морским Регистром судоходства по категории ЗУНН, Российским Речным Регистром, DNV (диаметр 3,0; 4,0 мм), НАКС на ОХНВП, КО, ПТО, ГО, НГДО, МО (  $\varnothing$  3,0;4,0;5,0мм)