

ГОСТ 9467 Э60  
ISO 2560 E 513 B20

AWS A5.1 E 7015  
E N499 E502 B22 H10

УОНИ-13/65

## Область применения

Для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 590 МПа. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, на постоянном токе обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 8,5-9,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,6 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор
			не более	
0,17	1,0-1,5	0,35-0,55	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>
600	18	100

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	30-65
2,5	300; 350	40-100
3,0	350	70-110
4,0	350; 450	120-160
5,0	350; 450	160-210

## 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 кромкам.  
Прокалка перед сваркой: 250-300° С - 1 час.

Э60-УОНИ-13/65-d-УД  
Е-513-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-027-46204995-2000

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь