

**Область применения**

Для сварки особо ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности с временным сопротивлением разрыву 830 МПа. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на постоянном токе обратной полярности.

**Характеристики электродов**

Покрывание - основное

Коэффициент наплавки - 10 г/А.ч

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

**Химический состав наплавленного металла, %**

Углерод	Марганец	Кремний	Молибден	Сера	Фосфор
				не более	
0,10 - 0,15	1,5-2,3	0,5-1,0	0,5 - 0,8	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>
833	12	49

**Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке**

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	70-110
4,0	450	120-160
5,0	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: 300-350° С - 1 час.

**Э85-УОНИ-13/85-d-ЛД**  
**E-12Г2СМ-0-В20**

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-057-27286438-2004

Электроды сертифицированы сертификационным центром Украины.