

**УОНИИ-13/55**ГОСТ 9467 Э50А  
ISO 2560 E 433 B20AWS A5.1 E 6015  
DIN 1913 E 43 30 B10**Область применения**

Для сварки конструкций из стали марок 10ХСН2Д, 48КС; для сварки перечисленных марок стали со сталями марок СтЗ, ВСтЗ, 09Г2, 10Г2С1Д-35, 10Г2С1Д-40, 10ХСНД, МС-1, СтЗс, 10, 15, 20 и поковками из углеродистых и дисперсионно-упрочняемых сталей, а также для сварки литья и поволоков между собой. Сварка возможна в любом пространственном положении, 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 1кг наплавленного металла – 1,6 кг

**Химический состав наплавленного металла, %**

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор
			не более	
0,11	0,65-1,20	0,18-0,50	0,03	0,03

**Механические свойства металла шва, не менее**

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_k$ , Дж/см <sup>2</sup>
490	20	130

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

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	300	55-65
2,5	350	60-90
3,0	350	90-130
4,0	350; 450	130-210
5,0	350; 450	160-280

**Особые свойства**

Обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к трещинообразованию и образованию пор

**Технологические особенности сварки**

Сварку производят короткой дугой по очищенным кромок.  
Прокалка перед сваркой: 350-400 С – 1-2 час.

**УОНИИ-13/55 – d – УД**  
**Е431(3)-Б20**

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ОСТ5.9224-75 ТУ 1272-136-27286438-2009

Лицензия Госатомнадзора.