

Для ручной дуговой сварки стыковых и тавровых соединений ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 355 Н/мм² вкл., соответствующих категориям А, В, D, Е, А32, D32, E32 А36, D36, E36 по ГОСТ 5521 и Правилам Российского морского регистра судоходства. Электроды изготавливаются под надзором Российского морского регистра судоходства (РС). Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 8,0-8,5 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор
			не более	
0,10	0,90-1,35	0,25-0,50	0,030	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Свойства наплавленного металла при растяжении				Температура испытания, °С	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, Дж
Временное сопротивление, σ , МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %		
500-600	420	24	65	-20	60

Требования к механическим свойствам сварного соединения, не менее

Категория основного металла по ГОСТ 5521	Свойства сваренного соединения (поперечный образец)		Температура испытания, °С	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, Дж
	Временное сопротивление, σ , МПа	Угол загиба до появления первой трещины, град.		
А36, D36, E36	490	120	-20	47

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,5	350	60-90
3,0	350	90-130
4,0	450	130-190
5 0	450	160 240

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода и высокими механическими свойствами при отрицательных температурах.

Технологические особенности сварки

Сварку производят только на короткой дуге по очищенным кромкам.

Прокалка перед сваркой: 360-400° С - 2 час.

Э50А-УОНИИ-13/ 55R-d-УД
E514-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-082-27286438-2004

Электроды сертифицированы Морским Регистром судоходства по категории ЗУНН, сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь