

УОНИ 13/55 Плазма TM MONOLITH



ДСТУ EN ISO 2560-A-E 42 4 B 3 2 H5

AWS A5.1: E7018 H8

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди УОНИ 13/55 Плазма призначені для зварювання відповідальних конструкцій та трубопроводів з вуглецевих і низьколегованих сталей з границею міцності від 500 МПа до 640 МПа, особливо якщо необхідно забезпечити високу стійкість зварних з'єднань супроти холодних тріщин. Широко застосовуються у будівництві мостів, суднобудуванні, судноремонті та виробництві ємностей, що працюють під тиском.

УМОВИ ЗАСТОСУВАННЯ

- електроди діаметром від 2,0 мм до 4,0 мм призначені для зварювання в усіх просторових положеннях окрім вертикального зверху вниз, а діаметром 5,0 мм - для нижнього, горизонтального на вертикальній площині і вертикального положення знизу вверх.

ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

- електроди відрізняються підвищеною продуктивністю зварювання та міцністю металу шва з особливою металургійною чистотою та низьким вмістом дифузійного водню у наплавленому металі;
- можливість зварювання на змінному струмі виключає дію магнітного дуття;
- стабільний перенос електродного металу при зварюванні забезпечує низьке розбризкування, краще формування зварного шва та зручність виконання зварювальних робіт;
- коефіцієнт наплавлення: 0,18 – 0,20 г/А·хв;
- витрати електродів на 1 кг наплавленого металу: 1,4 – 1,6 кг.

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

- допустимий вміст вологи в покритті перед використанням не більше 0,3 %;
- у разі зволоження покриття електродів вище норми - просушити протягом 60 хв при 400±10 °С.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ



PA PB PC PF PE PD ISO 6947

ВИД ПОКРИТТЯ

основне з залізним порошком

ХІМІЧНИЙ СКЛАД

НАПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ, % (типові дані)

C	Mn	Si
0,09	1,20	0,50

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Тимчасовий опір, МПа	Границя плинності, МПа	Відносне видовження, %	Енергія поглиненого удару KV -40 °C, Дж
500 – 640	≥ 420	≥ 20	≥ 47

РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм	
2,0	50 – 70
2,5	70 – 100
3,0	90 – 140
3,2	100 – 150
4,0	130 – 180
5,0	170 – 230

Зварювання проводити постійним струмом зворотної полярності, «+» на електроді з напругою на дузі 23 – 27 В або змінним струмом від трансформатора з напругою холостого ходу 70 В.

ПАКУВАЛЬНІ ДАНІ

Діаметр, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Вага, кг
2,0	300	162 – 164	2,0
2,5	350	105 – 110; 211 – 221	2,5; 5,0
3,0	350	75 – 79; 150 – 158	2,5; 5,0
3,2	350	69 – 75; 137 – 149	2,5; 5,0
4,0	450	71 – 74	5,0
5,0	450	48 – 49	5,0

СЕРТИФІКАЦІЯ



(19484.00)

DB approval
no.: 10.288.01

Peristr
Судноплавства
України