

УОНИИ 13/55



Basic coated electrodes for manual arc welding of constructional, carbon and low-alloyed steels. Electrodes are recommended for use in pipeline constructions (welding of joints). The weld deposit is crack resistant with good values of tensile strength and impact strength also at low temperatures. Electrodes diam. 3.0 are recommended for welding of root pass weld with nominal value of tensile strength up to 588 MPa. Electrodes diam. 3.0, 4.0 are recommended for welding of filler layers and hot pass weld with nominal value of tensile strength up to 539 MPa.

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | AWS A5.5 : E7015-G ГОСТ 9467 : Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 42 3 B 2 2 H10 |
| Одобрения | НИЦ «Мосты» |

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

| | |
|----------------------|-------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Тип сплава | CMn |
| Тип покрытия | Basic |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | КПД, % | Производительность наплавки при токе 90% от максимального |
|----------------|-----------|---------|--------|---|
| 2.0 x 300.0 mm | 45-65 A | 20-24 V | 59 % | 0.56 kg/h |
| 2.5 x 350.0 mm | 60-90 A | 20-24 V | 59 % | 0.77 kg/h |
| 3.0 x 350.0 mm | 90-130 A | 22-26 V | 59 % | 1.11 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 130-210 A | 22-26 V | 59 % | 1.8 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 160-280 A | 23-27 V | 59 % | 2.39 kg/h |