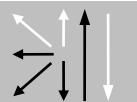


Классификация						
ГОСТ 9466		<u>Э50А-УОНИ-13/55-D-УД</u> ГОСТ 9466, ГОСТ 9467				
		E 513 – B20				
AWS A5.1: E7015						
<p>Электроды с основным видом покрытия для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей с повышенными требованиями по пластичности и ударной вязкости. Рекомендуются для сварки конструкций, работающих в условиях пониженных температур. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», постоянным током обратной полярности</p>						
Основной металл						
<p>Малоуглеродистые и низколегированные стали с пределом текучести до 400 МПа. S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NBL360NB, L245MB-L360MB, судостроительные стали: A, B, D ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52</p>						
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе						
C	Si	Mn				
0,08	0,35	0,85				
Механические свойства наплавленного металла						
Термообработка	Предел текучести	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)	Ударная вязкость KCV		
				Температура испытаний, °C		
					+20	-40
		МПа		%	Дж / см ²	
			не менее			
После сварки	400	510	24	120	58	
Рекомендации по применению						
	<p>Полярность = + Просушка: 300-350 °C / 1 ч.</p>					
Размеры (мм)	Ток (A)					
	Нижнее и нижнее в лодочку	Горизонтальное на вертикальной плоскости и вертикальное снизу вверх		Потолочное		
2,5x300/350	60 – 90	70 – 90		50 – 80		
3,2x350	90 – 130	80 – 120		90 – 110		
4,0x450	140 – 190	110 – 170		150 – 190		
5,0x450	180 – 210	170 – 210		-		
Разрешения и сертификаты						
-						