



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

## УОНИИ 13/55

[ПРЕДСТАВЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОДЫ УОНИИ \(/RU/RU/UONII/INDEX.CFM\)](#)

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи	
Работа удара	Температура испытания
После Сварки	
≥59 J	-30 degC
≥35 J	-40 degC

Данные наплавки				
Ток	Производительность наплавки при токе 90% от максимального	Диаметр	КПД, %	В
60-90 А	0.77 kg/h (1,7 lb/h)	2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13,8 in.)	59 %	20-24 V
90-130 А	1.11 kg/h (2,4 lb/h)	3.0 x 350.0 mm (0.118 x 13,8 in.)	59 %	22-26 V
130-210 А	1.8 kg/h (4,0 lb/h)	4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17,7 in.)	59 %	22-26 V
160-280 А	2.39 kg/h (5,3 lb/h)	5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17,7 in.)	59 %	23-27 V
45-65 А	0.56 kg/h (1,2 lb/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11,8 in.)	59 %	20-24 V

Классификации	
Классификации	ГОСТ 9467 : Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 42 3 B 2 2 H10 AWS A5.5 : E7015-G

Одобрения	
Общество	НИЦ «Мосты»
Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.	

Характеристики расходного материала	
Тип сплава	CMn
Тип покрытия	Basic
Сварочный ток	DC+