

# Сварочные электроды УОНИ-13/55 Оливер, пр-во ООО "Оливер"



## Классификация:

**Э50А** ГОСТ 9467, ТУ BY 100172845.006-2010  
**E7015** AWS A5.1  
**E 42 4 B** ISO 2560

Сварочные электроды УОНИ 13/55 используются для сварки: Низколегированных сталей, углеродистых сталей.

Тип покрытия электродов: Основное.

## Использование электродов УОНИ 13/55, Э50(А):

Электроды УОНИ 13/55 используются в первую очередь для сварки ответственных металлоконструкций (швы часто проверяют на просвет). Из-за того, что варить электродами УОНИ 13/55 нужно на постоянном токе, необходим определенный навык (варить электродом с основным покрытием сложнее, чем электродом с рутиловым). Шов при сварке электродами УОНИ 13/55 получается более качественный (более пластичный и твердый), чем при [сварке электродами](#) с рутиловым покрытием типа Э46 (например, МР-3). В большинстве своем электроды УОНИ 13/55 используют на монтаже (строительно-монтажные работы), реже - для сварки трубопроводов.

Род тока УОНИ 13/55: постоянный (=+)

## Рекомендуемые режимы сварки и прокалки электродов:

Диаметр электрода, мм:	4,0 / 5,0
Диапазон сварочного тока, А:	160-190 / 180-240
Режим прокалывания перед использованием:	350±20°C, 1 час

## Механические свойства металла шва или наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, Мпа:	не менее 490
Относительное удлинение, %:	не менее 20
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> :	не менее 120

Сварочные электроды УОНИ 13/55 Оливер аттестованы Национальным Агентством Контроля Сварки (НАКС) и являются победителями конкурса «Лучший строительный продукт года-2013» в номинации «Лучший строительный материал года».