

Специальное предложение на сварочные электроды ЭСАБ УОНИИ от Компании ТНД

Артикул	Наименование	Вес пачки, кг	Вес паллеты, кг	Цена, рублей/кг с НДС
5676202WM0	УОНИИ - 13/55 2.0x300 мм	3,5	560	283,35
5676253WM0	УОНИИ - 13/55 2.5x350 мм	4,5	810	219,73
5676303WM0	УОНИИ - 13/55 3.0x350 мм	4,5	810	191,98
5676404WM0	УОНИИ - 13/55 4.0x450 мм	6	864	180,48
5676504WM0	УОНИИ - 13/55 5.0x450 мм	6	864	180,29
Артикул	Наименование	Вес пачки, кг	Вес паллеты, кг	Цена, рублей/кг с НДС
3913303WM0	УОНИИ - 13/55 МОСТ 3.0x350 мм	4,5	810	191,98
3913404WM0	УОНИИ - 13/55 МОСТ 4.0x450 мм	6	864	180,48
3913504WM0	УОНИИ - 13/55 МОСТ 5.0x450 мм	6	864	180,29
Артикул	Наименование	Вес пачки, кг	Вес паллеты, кг	Цена, рублей/кг с НДС
5677202WM0	УОНИИ - 13/55 Р 2.0x300 мм	3,5	560	288,08
5677253WM0	УОНИИ - 13/55 Р 2.5x350 мм	4,5	810	222,00
5677303WM0	УОНИИ - 13/55 Р 3.0x350 мм	4,5	810	195,01
5677404WM0	УОНИИ - 13/55 Р 4.0x450 мм	6	864	182,17
5677504WM0	УОНИИ - 13/55 Р 5.0x450 мм	6	864	181,79
Артикул	Наименование	Вес пачки, кг	Вес паллеты, кг	Цена, рублей/кг с НДС
3943303WM0	УОНИИ 13/55 3,0 мм по ОСТ 5.9224-75, требования ГАН.	4,5	810	191,98
3943404WM0	УОНИИ 13/55 4,0 мм по ОСТ 5.9224-75, требования ГАН.	6	864	180,48
3943504WM0	УОНИИ 13/55 5,0 мм по ОСТ 5.9224-75, требования ГАН.	6	864	180,29
Артикул	Наименование	Вес пачки, кг	Вес паллеты, кг	Цена, рублей/кг с НДС
5678202WM0	УОНИИ - 13/45 2.0x300 мм	3,5	560	283,35
5678253WM0	УОНИИ - 13/45 2.5x350 мм	4,5	810	219,73
5678303WM0	УОНИИ - 13/45 3.0x350 мм	4,5	810	191,98
5678404WM0	УОНИИ - 13/45 4.0x450 мм	6	864	180,48
5678504WM0	УОНИИ - 13/45 5.0x450 мм	6	864	180,29
Артикул	Наименование	Вес пачки, кг	Вес паллеты, кг	Цена, рублей/кг с НДС
5674253WM0	УОНИИ - 13/45 А 2.5x350 мм	4,5	810	220,86
5674303WM0	УОНИИ - 13/45 А 3.0x350 мм	4,5	810	193,49
5674404WM0	УОНИИ - 13/45 А 4.0x450 мм	6	864	181,98



ООО "Компания ТНД" - официальный дистрибьютор ЭСАБ
Тел.: +7 (495) 225-95-78
E-mail: sale@ktnd.ru
web: www.ventsvar.ru

Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
УОНИИ 13/55 (мостовые) Тип покрытия – основное Аналогичные электроды, но изготовленные несколько по другой формуле. Их основное назначение – монтажная сварка в нижнем положении по широкому зазору (~8 мм) на медной подкладке на форсированных токах без опасения получения холодных трещин даже при низкой температуре окружающей среды. Следует учитывать, что в отличие от общетехнических УОНИИ 13/55 и УОНИИ 13/55Р, из-за особенностей сварочно-технологических характеристик, их проблематично применять для сварки в различных пространственных положениях и не рекомендуется применять для сварки неповоротных стыков трубопроводов . Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 42 3 В 2 2 Н10 ТУ 1272-148-55224353-2015 НАКС: Ø 3.0; 4.0; 5.0 мм НИЦ «Мосты»	C 0,07 Mn 1,35 Si 0,45 P max 0,025 S max 0,025	σ_T 515 МПа σ_B 610 МПа δ 27% KCV: 105 Дж/см ² при -30°C 75 Дж/см ² при -40°C KCU: 230 Дж/см ² при +20°C 160 Дж/см ² при -40°C 130 Дж/см ² при -60°C
УОНИИ 13/55 (атомные) Тип покрытия – основное Электроды, обладающие наиболее высокими пластическими свойствами наплавленного металла из всех разновидностей электродов УОНИИ 13/55, выпускаемых компанией ЭСАБ. Предназначены для ручной электродуговой сварки на постоянном токе конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом текучести до 360 МПа для объектов тепловой и атомной энергетики. На данные электроды распространяется действие лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и соответствуют требованиям высшей категории качества по ОСТ5.9224-75. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 38 2 В 2 2 Н10 ОСТ 5.9224-75 ТУ 1272-149-55224353-2015 НАКС: Ø 3.0; 4.0; 5.0 мм	C 0,07 Mn 0,90 Si 0,30 P max 0,025 S max 0,025	σ_T 470 МПа σ_B 570 МПа δ 28% KCV: 110 Дж/см ² при -20°C KCU: 225 Дж/см ² при +20°C
УОНИИ 13/55 (общетехнические) Тип покрытия – основное Электроды общетехнического назначения, предназначенные для сварки особо ответственных изделий из конструкционных низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300 во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск, когда к сварному шву предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, особенно при пониженных температурах и знакопеременных нагрузках. Наплавленный металл характеризуется высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода (не более 8 мл/100 г). Электроды склонны к образованию пор при сварке по окисленным поверхностям и удлинению дуги. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 42 3 В 2 2 Н10 AWS A5.5: E7015-G ТУ 1272-125-55224353-2013 НАКС: Ø 2.5; 3.0; 4.0 мм (для лотов с индексом НГ и SA) и 5.0 мм (только для лотов с индексом НГ) PPP: ЗУНН НИЦ «Мосты»	C 0,07 Mn 1,35 Si 0,50 P max 0,025 S max 0,025	σ_T 495 МПа σ_B 590 МПа δ 25% KCV: 80 Дж/см ² при -30°C KCU: ≥130 Дж/см ² при +20°C ≥80 Дж/см ² при -40°C 110 Дж/см ² при -60°C ≥50 Дж/см ² при -60°C
УОНИИ 13/55Р Тип покрытия – рутилово-целлюлозное Электроды, предназначенные для сварки особо ответственных конструкций из судовых низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 360 МПа типа А, В, D, Е, А32, D32, E32, А36, D36, E36, изготавливаемых по ГОСТ 5521, арматурных сталей класса А240 и А300 во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск, а также поворотных и неповоротных стыков магистральных трубопроводов. Электроды можно применять для корневых проходов труб класса прочности до API 5LX70 (К60), заполняющих и облицовочных проходов труб класса прочности до API 5LX60 (К54). Требования ТУ 1272-128-55224353-2013 на данную марку соответствуют требованиям ТУ 5.965-11432-91 (ЦНИИ КМ «Прометей») для электродов с диаметром стержня 3,0, 4,0 и 5,0 мм. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 38 2 В 2 2 Н10 AWS A5.1: E7015 ТУ 1272-128-55224353-2013 НАКС: Ø 2.5; 3.0; 4.0; 5.0 мм Газпром Интергазсерт РМРС: ЗУН10	C 0,07 Mn 1,00 Si 0,30 P max 0,025 S max 0,025	σ_T 465 МПа σ_B 565 МПа δ 28% KCV: 95 Дж/см ² при -20°C KCU: ≥130 Дж/см ² при +20°C 150 Дж/см ² при -30°C ≥80 Дж/см ² при -40°C 95 Дж/см ² при -60°C ≥50 Дж/см ² при -60°C

Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
УОНИИ 13/45 Тип покрытия – основное Электроды, предназначенные для сварки особо ответственных изделий из конструкционных низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 470 МПа (К38-К48) и арматурных сталей класса А240 во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск, когда к сварному шву предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Наплавленный металл характеризуется высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода (не более 8 мл/100 г). Электроды склонны к образованию пор при сварке по окисленным поверхностям и удлинению дуги. На данные электроды распространяется действие лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и соответствуют требованиям высшей категории качества по ОСТ5.9224-75. Электроды также удовлетворяют всем требованиям к типу Э46А по ГОСТ 9467. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э42А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 35 2 В 2 2 Н10 ОСТ5.9224-75 ТУ 1272-135-55224353-2014 НАКС: Ø 3,0; 4,0; 5,0 мм PPP: 2НН	C 0,07 Mn 0,70 Si 0,25 P max 0,025 S max 0,025	σ_t 460 МПа σ_b 552 МПа δ 31% KCV: 175 Дж/см ² при -20°C KCU: 265 Дж/см ² при +20°C ≥80 Дж/см ² при -40°C
УОНИИ 13/45А Тип покрытия – основное Электроды по назначению идентичные УОНИИ 13/45, но обладающие несколько более высокими пластическими характеристиками наплавленного металла, благодаря чему больше ориентированы на судостроительную отрасль. Применяются для сварки сталей марок 09Г2, МС-1, 10Г2С1Д-35, 10ХСНД, 10Г2С1Д-40, 20Л, 25Л и др. с углеродистыми сталями марок Ст3, БСт3, С, Ст-4, поковок из стали 08Г ДН, 08Г ДНФ и сварки монтажных стыков при блочной постройке судовых корпусов из углеродистых сталей. Наплавленный металл характеризуется низким содержанием водорода. На данные электроды распространяется действие лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и соответствуют требованиям высшей категории качества по ОСТ5.9224-75. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э46А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 35 2 В 2 2 Н10 ОСТ5.9224-75 ТУ 1272-172-55224353-2015 PMPC: 2Н10	C 0,07 Mn 0,50 Si 0,25 P max 0,025 S max 0,025	σ_t 470 МПа σ_b 557 МПа δ 27% KCV: 160 Дж/см ² при 0°C 155 Дж/см ² при -20°C KCU: 235 Дж/см ² при +20°C 150 Дж/см ² при -40°C
УОНИИ 13/55 (общетехнические) Тип покрытия – основное Электроды общетехнического назначения, предназначенные для сварки особо ответственных изделий из конструкционных низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 540 МПа и арматурных сталей класса А240 и А300 во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск, когда к сварному шву предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, особенно при пониженных температурах и знакопеременных нагрузках. Наплавленный металл характеризуется высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода (не более 8 мл/100 г). Электроды склонны к образованию пор при сварке по окисленным поверхностям и удлинению дуги. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Доступные для заказа диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм Режимы прокалики: 350-400°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-А: Е 42 3 В 2 2 Н10 AWS A5.5: E7015-G ТУ 1272-125-55224353-2013 НАКС: Ø 2,5; 3,0; 4,0 мм (для лотов с индексом НГ и SA) и 5,0 мм (только для лотов с индексом НГ) PPP: 3УНН НИЦ «Мосты»	C 0,07 Mn 1,35 Si 0,50 P max 0,025 S max 0,025	σ_t 495 МПа σ_b 590 МПа δ 25% KCV: 80 Дж/см ² при -30°C KCU: ≥130 Дж/см ² при +20°C ≥80 Дж/см ² при -40°C 110 Дж/см ² при -60°C ≥50 Дж/см ² при -60°C

ООО "Компания ТНД" - официальный дистрибьютор ЭСАБ
 Тел.: +7 (495) 225-95-78
 E-mail: sale@ktnd.ru
 web: www.ventsvar.ru