

## УОНИИ 13/55



No Long Description Available.

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

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Тип сплава</b>	CMn
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	-30 °C	≥59 J
После сварки	-40 °C	≥35 J

### 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