

# Сварочные электроды ЛЭЗ УОНИ-13/55

## ЛЭЗ УОНИ-13/55



Тип Э50А

Электроды марки ЛЭЗ УОНИ-13/55 предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, особенно при работе в условиях пониженных температур. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.

### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	40-60	40-60	40-60
2,5	55-80	50-65	45-65
3,0	90-120	80-100	70-90
4,0	130-150	130-140	110-130
5,0	180-210	160-180	—
6,0	210-240	—	—

### Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 9,0
- Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг: 1,7

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 510
- Предел текучести, МПа: 410
- Относительное удлинение, %: 20
  - Ударная вязкость, Дж/см<sup>2</sup>, при температуре +20°С: 130
  - Ударная вязкость, Дж/см<sup>2</sup>, при температуре -40°С: 35

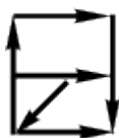
## Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,12
- Марганец: 0,70-1,20
- Кремний: 0,20-0,50
- Сера, не более: 0,030
- Фосфор, не более: 0,030

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-003-01055859-2003	AWS:E7016-1 DIN1913:E5143B10 EN499:E383B12	Э50А-ЛЭЗ УОНИ-13/55-Ø-УД / E 515-B26
---	--	--------------------------------------

## Сварочные электроды ЛЭЗ АНО-21

### Электрод ЛЭЗ АНО-21



Тип Э46

Электроды марки ЛЭЗ АНО-21 предназначены для сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.

### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
3,0	90-130	80-110	80-110	140-170
4,0	140-180	120-160	120-160	—
5,0	170-220	150-190	—	—
6,0	240-300	--	--	--

### Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 8,5
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг: 1,7

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

### Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 460
- Предел текучести, МПа: 360
- Относительное удлинение, %: 20
- Ударная вязкость, Дж/см<sup>2</sup>: 80; при температуре -20С: 35

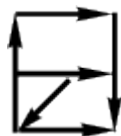
### Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,12
- Марганец: 0,35-0,70
- Кремний: 0,09-0,35
- Сера, не более: 0,040
- Фосфор, не более: 0,045

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-088-01055859- 2005	AWS:E6013 DIN1913- E4332R(C)3 EN499:E382RC12	Э46-ЛЭЗАН0-21-Ø-УД / E 431(3)- PЦ13
---	---	--

### Сварочные электроды МР-3С

#### ЛЭЗ МР-3С (НАКС, Речной Регистр)



Тип Э46

Электроды марки ЛЭЗ МР-3С предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.

#### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
2,0	40-60	40-60	40-60	40-60

2,5	70-90	60-100	60-100	100-120
3,0	90-130	80-110	80-110	140-170
4,0	140-180	120-160	120-160	—
5,0	170-220	150-190	—	—
6,0	240-300	—	—	—

### **Характеристики плавления электродов МР-3С**

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 8,5
- Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг: 1,7

### **Основные характеристики металла шва и наплавленного металла**

#### **Механические свойства металла шва, не менее**

- Временное сопротивление разрыву, МПа: 460
- Относительное удлинение, %: 20
- Ударная вязкость, Дж/см<sup>2</sup>: 80

#### **Химический состав наплавленного металла, %**

- Углерод, не более: 0,12
- Марганец: 0,35-0,70
- Кремний: 0,09-0,35
- Сера, не более: 0,040
- Фосфор, не более: 0,045

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-075-01055859-2003	AWS:E6013 EN499:E382RC12	Э46-ЛЭЗМР-3С-Ø-УД / Е 431(3)-РЦ13
---	-----------------------------	-----------------------------------

А также любые электроды под заказ

## **Проволока омеднен. ESAB ОК Autrod 12.51**



Омедненная проволока для сварки углеродистых и низколегированных сталей как в смеси 80Ar / 20 CO<sub>2</sub>, так и чистом CO<sub>2</sub>.

Качественная намотка проволоки на катушки, стабильный калибр ее по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных S и P обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество шва.

Проволока имеет международные сертификаты ABS, BV, DnV, GL, LR и др., сертифицирована Госгортехнадзором, одобрена Российским Морским Регистром Судоходства.

Проволока широко применяется в судостроении, производстве металлоконструкций, машиностроении.

Ток = (+)

## **Проволока алюмин. БАРС AlMg5**



Сварочная алюминиевая проволока БАРС AlMg5 предназначена для полуавтоматической сварки на постоянном токе DC Pulse профилей и металлоконструкций из Al - Mg сплавов, содержащих > 3% Mg, таких, как AlMg3, AlMg4, AlMg5, AlMg6 с аналогичными материалами. Защитный газ - аргон.

## **Проволока нержав. 308LSi**



CrNi-проволока с низким содержанием углерода для сварки и наплавки коррозионноустойчивых и аустенитных сталей, работающих при температурах от – 196 °С до + 350 °С.

## **Проволока медная CuSi3**



CuSi-проволока для сварки медных и медно-оловянных сплавов, наплавки на стальные детали, нелегированные и низколегированные стали. Применяется также для MIG-пайки.

ИП Дьяченко