



UONI-13/55 Plasma TM MONOLITH

ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5
AWS A5.1: E7018

SCOP ȘI DOMENIU DE APLICARE

Electrozii UONI-13/55 Plasma sunt proiectați pentru sudarea în toate pozițiile spațiale, cu excepția celei verticale în jos, a structurilor și conductelor critice realizate din oțel-carbon și oțeluri slab aliate, cu o rezistență la tracțiune de 500 MPa până la 640 MPa, în special dacă este necesară rezistența la cracare la cald a îmbinărilor sudate. Sunt larg utilizați în construcțiile de poduri, construcția de ambarcațiuni, reparații de ambarcațiuni și producția de rezervoare.

CONDIȚII DE APLICARE

Factor rată de depunere – 10,5-11,5 g/A.oră Consumul de electrozi la 1 kg de metal depus este de 1,58 kg. Capacitate nominală până la 115%. Electrozii cu un diametru de la 2 până la 4 mm sunt proiectați pentru sudare în toate pozițiile spațiale, cu excepția celei verticale în jos; electrozii cu diametrul de 5 mm - pentru pozițiile plană orizontală, plană verticală și verticală în sus.

PROPRIETĂȚI SPECIALE

Electrozii de sudură UONI-13/55 Plasma sunt caracterizați de o rezistență înaltă a cusăturii metalice de sudură, cu o puritate metalurgică specială și un conținut scăzut de hidrogen în metalul sudat. Posibilitatea de sudare la curent alternativ elimină efectul de explozie a arcului magnetic. Transferul perlelor de sudură la sudarea cu UONI-13/55 Plasma oferă o stabilitate mai bună a arderii arcului și o formare mai bună a cordonului de sudură. Datorită adaosului de pulbere de fier în stratul de acoperire, eficacitatea la utilizarea UONI-13/55 Plasma crește cu 20% și în același timp:

- sunt compensate pierderile de metal prin stropitură și de ardere;
- consumul de electrozi este redus cu 10-15%.
- rata de depunere crește cu 8-10 %.
- zgura nu curge în baia de sudare, formând un cordon de sudură neted din care zgura poate fi îndepărtată ușor.

CALCINARE ÎNAINTE DE SUDARE

În condiții normale de depozitare, calcinarea nu este necesară. În caz de umezeală, calcinarea se efectuează la 380-420°C timp de 60 min. Conținutul de umezeală din stratul de acoperire nu trebuie să depășească 0,3%.

POZIȚII DE SUDURĂ



PA PB PC PF PE PD ISO 6947

CERTIFICARE



- **TIP DE ACOPERIRE**
de bază, cu pulbere de fier

- **COMPOZIȚIE CHIMICĂ A METALULUI DEPUȘ, %**

Mn	Si	C	P	S
1,10-1,50	0,40-0,70	≤ 0,09	≤ 0,030	≤ 0,020

- **PROPRIETĂȚI MECANICE ALE METALULUI SUDAT**

Rezistență la tracțiune, MPa	Limită de curgere, MPa	Alungire, %	Rezistență la impact, J / cm ² +20 °C	Energie de aprindere absorbită, J -40 °C
500-640	≥420	≥26	≥180	≥ 47

- **REGIM DE SUDURĂ**

Curent de sudură, A pentru electrozi cu diametru, mm					
2,0	2,5	3,0	3,2	4,0	5,0
40-80	70-110	80-150	90-170	120-200	170-250

Sudarea trebuie executată la c.c. de polaritate inversă („+” pe electrod) sau la c.a. de la un transformator cu o tensiune în circuit deschis de 70±10 V.

- **DATE DE AMBALARE**

Diametru, mm	Lungime, mm	Număr de electrozi în pachet, buc.	Greutate pachet, kg
2,0	300	164-167	2,0
2,5	350	106-108	2,5
3,0	350	61-64; 76-80; 151-156	2; 2,5; 5
3,2	350	69-71; 139-143	2,5; 5
4,0	450	72-75	5
5,0	450	48-50	5