

Техническое описание электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки.

Классификация

ТУ 25.93.15-004-28489445-2024

Общее описание

Плавящиеся электроды с основным покрытием марки УЭ-К.700 относятся к линейке «спецэлектродов», предназначенных для ручной дуговой сварки низко-, - среднелегированных высокопрочных сталей.

Разработаны для сварки трубопроводов из сталей класса прочности от K55 до K70. УЭ-К.700 Предназначены для сварки и ремонта заполняющих и облицовочных слоев швов стыков труб.

Упаковка электродов

Упаковка

Коробки из коробчатого картона, упакованные в термоусадочную пленку.

Вес нетто, кг

5

Диаметр, Ø мм

2,5; 3,0; 4,0

Химический состав, %

Определяемая характеристика (показатель)

Массовая доля, % (в пределах либо не более)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	V	Mo	Ti
0,1	1,0 – 2,0	0,3 - 0,7	0,025	0,005	0,2	1,0	0,03	0,03	0,03

Механические свойства металла, наплавленного электродами марки УЭ-К.700

Определяемая характеристика

Временное сопротивление, σ _v , Н/мм ²	Предел текучести условный, σ _{0,2} , Н/мм ²	Относительное удлинение δ ₅ , %	Относительное сужение ψ, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	
				KCV ⁻²⁰ 150 Ш	KCV ⁻⁴⁰ 150 Ш
550 - 710	500-620	25,0	58	46	43

Классификация в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ9466-75

Э55 – УЭ – К.700 – Ø – УД
ГОСТ9466 – 75
Е 51 5 – Б 20

Э – Электрод

55 – индекс, определяющий механические свойства наплавленного металла

УЭ – К.700 – марка электрода

Ø – диаметр электрода

У – назначение для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Д – толщина покрытия (толстое покрытие)

Е 51 – группа индексов, указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва

7 – относительное удлинение 20 %

Б – вид покрытия электродов (основное)

2 – сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз

0 – характеристика сварочного тока (постоянный ток, полярность обратная)

ГОСТ 9466-75 – стандарт, по которому классифицируются данные электроды