

## Характеристики электродов тип Э-50А и Э-42А

Характеристики/ марки	ПЭЛВ-52U ФЛАГМАН	УОНИ 13/55ПК	УОНИИ 13/55	УОНИ 13/55	УОНИ 13/45
Пространственное положение	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз
Сварка в вертикальном положении	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆
Формирование сварного шва	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆
Обратный валик	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Сварка труб малого диаметра	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Управляемость процесса сварки	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆
Сварка с "отрывом"	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Стабильность горения	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Мягкость горения	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Горение на любых источниках постоянного тока	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
Горение на малых токах	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Отделяемость шлака	★★★★★ трескается и отделяется сам	★★★★☆	★★★★☆	★★★★★	★★★★★
Брызги	min	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆
Газовыделение	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Механические св-ва (ГОСТ 9466-75)	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Сварка на "короткой дуге"	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется	рекомендуется
Опыт сварщика	необходим	необходим	необходим	необходим	необходим
Сварка по загрязнённой поверхности	не рекомендуется	не рекомендуется	не рекомендуется	не рекомендуется	не рекомендуется