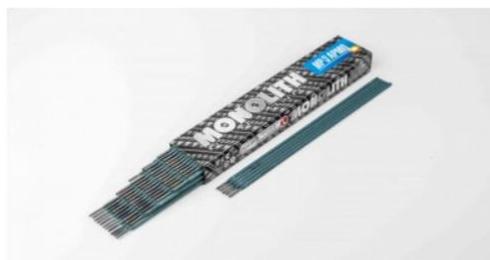


Сварочные электроды МР-3 АРМО



ВИД ПОКРИТИЯ

рутил-целлюлозное

AWS A5.1: E6013	ISO 2560-A- E 38 0 RC 1 2	ТУ У 25.9-34142621-016:2017 ТУ ВУ 490419789.001-2018
-----------------	---------------------------	---

Э46 –МР-3 АРМО - Ø - УД E 43 2 (3) PЦ 21	ГОСТ 9466-75
---	--------------

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления «КП», «ПС», «СП») и ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10 пс, 10, 15 кп, 15 пс, 15, 20 кп, 20 пс, 20) во всех пространственных положениях (кроме вертикального способом сверху-вниз и потолочного для электродов диаметром 5,0 мм).

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Коэффициент наплавки – 8,0-9,0г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,7 кг.

Предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений металла толщиной от 3 до 20 мм. Электроды диаметром от 2,5 до 4 мм предназначены для сварки во всех пространственных положениях; диаметром 5 мм - для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном снизу-вверх положениях.

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

- Электрод МР-3 АРМО обеспечивает легкое перекрытие зазоров;
- Высокий уровень сварочно-технологических свойств, легкость ведения процесса сварки, повторного зажигания дуги при постановке прихваток;
- Хорошая отделимость шлаковой корки;
- Допускается сварка удлиненной дугой по окисленной поверхности;
- Обеспечивает легкое начальное зажигание и стабильное горение дуги.

ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики перед сваркой. В случае увлажнения прокалика перед сваркой: 120 ±10°С 40-60 мин.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
0,40-0,65	≤0,15-0,40	≤ 0,10	≤ 0,035	≤ 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см² +20 °С	Энергия поглощенного удара, Дж 0 °С
≥450	≥380	≥ 18	≥ 78	≥ 47

Сварку проводить постоянным током любой полярности (рекомендуется обратной, «+» на электроде) или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
3,00	350	70-110	94-97	2,5
4,00	450	110-150	86-87	5
5,00	450	150-220	55-56	5

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ

РА РВ РС РF РЕ РD

ISO 6947

СЕРТИФИКАЦИЯ

УкрСЕПРО