



ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

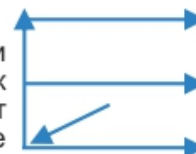
ТИП Э46

MP-3

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-001-43941405-2013 ОСТ 5.9224-75	AWS A 5.1 EN499 ISO 2560	E6013 E382R26 E433R26	Э46-MP-3-Ø-УД E43 1(3)-P26
--	--------------------------------	-----------------------------	-------------------------------

Основное назначение

Электроды марки MP-3 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (70±10)В.



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ ТОКА, (А)			
Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	40-70	40-70	40-70
2,5	60-100	50-90	50-90
3,0	80-120	70-110	70-110
4,0	140-200	140-180	140-180
5,0	180-260	160-200	-
6,0	280-360	-	-

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	
Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
8,5	1,7

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА			
Механические свойства металла шва, не менее:		Химический состав наплавленного металла, %:	
Временное сопротивление разрыву, МПа	470	Углерод	≤ 0,12
Предел текучести, МПа	380	Марганец	0,50-0,80
Относительное удлинение, %	22	Кремний	0,10-0,20
Относительное сужение, %	45	Сера	≤ 0,030
Ударная вязкость, Дж/см ² :		Фосфор	≤ 0,030
-при температуре +20°С (КСU)	80		
-при температуре -20°С (КСV)	59		

Особые свойства

Обеспечивают отличное качество сварных соединений в монтажных условиях. Допускают сварку влажного, ржавого и плохо очищенного от окислов и др. загрязнений металла.

Технологические особенности сварки

Допускается сварка удлиненной дугой. Отличное повторное зажигание. Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма – не более 0,3%) – 170-200°С – 90мин.