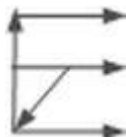


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

MP-3		Тип Э-46
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-009-16302447-2018	AWS A5.1:E6013	Э46-MP-3 -Ø-УД E 43 1 (3) -P23

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистой стали с содержанием углерода до 0,25%, с временным сопротивлением разрыву до 490 Н/мм² во всех пространственных положениях сварки, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки			
	нижнее	вертикальное	потолочное	Вертикальное сверху-вниз
2,0	30-50	30-50	30-40	40-60
2,5	60-80	60-80	60-70	70-90
3,0	90-130	80-110	80-110	120-150
4,0	140-180	120-160	120-160	150-180
5,0	170-220	150-190	-	-

Род тока — переменный или постоянный обратной полярности
Длина дуги — средняя, короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
0,05-0,12	0,35-0,65	0,09-0,35	0,035	0,040

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСЧ, Дж/см ²
не менее		
450	20	79

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО; ОТОГ; ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р
- Свидетельство об одобрении РРР, категория 2