

МГМ-50К

ГОСТ 9467 350

AWS A5.1 E 7015  
EN 499 E383 B22 H10**Область применения**

Для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных марок сталей, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Рекомендуются для заварки дефектов трубопроводов сетей водоснабжения и теплоснабжения при проведении ремонтных работ, при сквозных повреждениях трубопровода, находящегося под остаточным давлением воды до 1атм. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на переменном или постоянном токе обратной полярности.

**Характеристики электродов**

Покрытие - рутиловое

Коэффициент наплавки - 8,7 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,8 кг

**Химический состав наплавленного металла, %**

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера   Фосфор	
			не более	
0,11	0,50-0,80	0,15-0,45	0,030	0,040

**Механические свойства металла шва, не менее**

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_k$ , Дж/см <sup>2</sup>
500-610	22	85

**Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке**

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	300	50-80
2,5	350	60-100
3,0	350	70-120
3,25	350	90-140
4,0	350; 450	130-190
5,0	350; 450	160-240

**Особые свойства**

Электроды могут применяться для сварки загрязненных и покрытых ржавчиной листов стали.

**Технологические особенности сварки**

Электроды обладают высокими сварочно-технологическими свойствами, обеспечивают качественное формирование металла шва с легким отделением шлака. Сварку можно вести короткой, средней и длинной дугой.

Прокалка перед сваркой: 90-110 °С -1 час.

**Э50-МГМ-50К-d-УД**  
**Е 513(1)-P23**

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-064-27286438-2003

Сертифицированы Российским Речным Регистром, сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь НАКС на ОХНВП, ПТО, ГО, КО, МО (  $\varnothing$  3,0-5,0мм)