

ГОСТ 9467 Э46
ISO 2560 E 433 RR10

AWS A5.1 E 6013
E N499 E 382 R 12 H10

MP-3

Область применения

Для сварки ответственных конструкций из углеродистой стали с массовой долей углерода до 0,25%. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на переменном или постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - рутиловое

Коэффициент наплавки - 8,5-9,0 г/А ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод не более	Кремний типичные значения	Марганец	Сера не более	Фосфор не более
0,12	0,07-0,20	0,50-0,80	0,040	0,045

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
450	18	78

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	40-60
2,5	300	60-110
3,0	350	70-110
3,25	350	70-120
4,0	450	80-170
5,0	450	130-210

Особые свойства

Металл шва не склонен к образованию пор, вызванных ржавчиной на кромках или увлажнением покрытия.

Технологические особенности сварки

Электроды характеризуются высокими сварочно-технологическими свойствами. Сварку можно вести как короткой, так и средней дугой.

Прокалка перед сваркой: 150-180° С 40-60 мин.

Э46-MP-3-d-УД
E-430(3)-P26

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-022-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь, Российским Морским Регистром судоходства по категории 2, Российским Речным Регистром, НАКС на ОХНВП и ПТО (\varnothing 3,0;4,0;5,0 мм).