

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-002-43941405-2015	АЛ/8 А 5.1 Е6013 ЕЫ499 Е382КС13 180 2560 Е433КС13	Э46-МР-3С-0-УД Е43 1(3)- РЦ13
--	---	----------------------------------

Основное назначение а ----->

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ТИП Э46

Электроды марки МР-3С 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 постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ ТОКА, (А)			
Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	50-70	40-60	40-60
2,5	60-90	50-80	50-80
3,0	80-120	80-100	80-100
4,0	140-180	120-160	130-170
5,0	170-220	150-190	-

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	480	Углерод	< 0,12
Предел текучести, МПа	380	Марганец	0,30-0,85
Относительное удлинение, %	22	Кремний	0,15-0,30
Относительное сужение, %	45	Сера	< 0,030
Ударная вязкость, Дж/см ² :		Фосфор	< 0,030
-при температуре +20 С (КС11)	80		
-при температуре -20 С (КСУ)	59		

Особые свойства

Допускают сварку влажного, ржавого и плохого очищенного от окислов и др. загрязнений металла.

Технологические особенности сварки

Допускается сварка удлиненной дугой.

Прокатка электродов при увлажнении покрытия (норма 0,4-0,9%)- 90-120 С-40мин.