

MP-3 (НАКС, РРР)



Маркировка

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
ТУ 1272-002-11040008-2001

Э46 – MP-3 – Ø – УД
E 431(3) – P 26

Назначение

MP-3 - это электроды с рутиловым покрытием, предназначенные для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей, с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа.

Электроды имеют свидетельство НАКС (группы основных материалов 1 (M01); группы технических устройств - МО, ПТО, КО, ГО, НГДО, ОХНВП, ОТОГ, СК), сертификат Российского Речного Регистра (РРР), зарегистрированы в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.

Особые свойства

Электроды MP-3 обеспечивают легкое перекрытие зазоров.

Минимальные механические свойства металла шва

Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс*м/см ²	Тип образца по ГОСТ 6996	Температура испытаний
47-52	38-42	22-24	15-17	KCU	+20 °C
			≥3,5	KCV	-20 °C

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

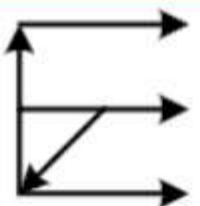
C	Mn	Si	S	P
0,08-0,11	0,5-0,6	0,1-0,17	0,01-0,02	0,02-0,03

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,7 кг	8,5 г/А•ч

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	70-100	60-90	60-90
3,0	70-100	80-100	80-100
4,0	90-140	140-170	140-170
5,0	170-210	150-170	-
6,0	280-320	-	-

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Переменный (АС) или постоянный обратной полярности (DC+)

Технологические особенности сварки

Сварка, электродами МР-3, выполняется короткой дугой по тщательно очищенной от загрязнений поверхности.

Режим прокалки электродов МР-3 (НАКС, РРР)

Прокалка перед применением: 160 ± 10 °С, 1 час.