

## МТГ-02



Basic coated electrode for manual arc welding of hot pass, filling and capping passes. Used for welding of constructional low-carbon, carbon and low-alloyed steels and joints of pipelines with pipe grade up to K54 (X60) with tensile strength up to 530 MPa. The weld deposit is crack resistant with good impact values also at low temperatures. Good arc stability, low spatter, easy slag removal.

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E7015-G ГОСТ 9467 : Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 42 4 B 2 2 H10
<b>Одобрения</b>	Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Тип сплава</b>	CMn
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
4.0 x 450.0 mm	110-180 A	Max 26 V	24	96 sec	75 %	1.55 kg/h