

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

|   |                |   |
|---|----------------|---|
| <b>MP-3 ЛЮКС</b>  |                | <b>Тип Э-46</b>                               |
| ГОСТ 9466-75<br>ГОСТ 9467-75<br>ТУ 25.93.15-051-16302447-2018 | AWS A5.1:E6013 | <u>Э46-MP-3 ЛЮКС-Ø-УД</u><br>Е 43 0 (3) -РЦ11 |

### Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, с временным сопротивлением разрыву до 500 МПа, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляются повышенные требования.

### Рекомендуемые значения тока (А):

| Диаметр, мм | Пространственное положение сварки |              |            |                          |
|-------------|-----------------------------------|--------------|------------|--------------------------|
|             | нижнее                            | вертикальное | потолочное | Вертикальное сверху-вниз |
| 2,0         | 40-60                             | 40-60        | 40-60      | 40-60                    |
| 2,5         | 60-80                             | 60-80        | 60-70      | 70-90                    |
| 3,0         | 90-130                            | 80-110       | 80-110     | 120-150                  |
| 4,0         | 140-180                           | 120-160      | 120-160    | 150-180                  |
| 5,0         | 170-220                           | 150-190      | -          | -                        |

Род тока — постоянный обратной полярности, переменный  
Длина дуги — средняя, короткая

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,6

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Химический состав наплавленного металла

| Массовая доля элементов, % |           |           |          |        |
|----------------------------|-----------|-----------|----------|--------|
| углерод                    | марганец  | кремний   | сера     | фосфор |
| 0,05-0,12                  | 0,35-0,65 | 0,15-0,35 | не более |        |
|                            |           |           | 0,030    | 0,035  |

#### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

| Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup> | Относительное удлинение, $\delta_5$ , % | Ударная вязкость, КСU, Дж/см <sup>2</sup> |
|---|---|---|
| не менее  |   |   |
| 460   | 20                                      | 79  |

### Сертификаты

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р