

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

MP-3 ЛЮКС		Тип Э-46
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-051-16302447-2018	AWS A5.1:E6013	<u>Э46-MP-3 ЛЮКС-Ø-УД</u> 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, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСU,
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