

MP-3

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-022-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод общего применения для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях, кроме сварки сверху-вниз, углеродистых сталей с массовой долей углерода до 0,25%.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Переменный или постоянный ток обратной полярности (AC / DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС (Ø3, 4, 5 мм – ПТО, ОХНВП);
РМРС, категория 2;
УкрСЕПРО;
ФС ЭТАН (по ОСТ 5.9224-75).

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| C | Mn | Si | S | P |
|---------------|---------|----------|---------------|----------------|
| не более 0,12 | 0,5-0,8 | 0,07-0,2 | не более 0,04 | не более 0,045 |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

| Временное сопротивление, МПа | Относительное удлинение | Температура испытаний, °С | Ударная вязкость, Дж/см ² |
|------------------------------|-------------------------|---------------------------|--------------------------------------|
| 450 | 18 | +20 | 78 |

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

| Диаметр, мм | 2.0 | 2.5 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Длина, мм | 300 | 300 | 350 | 450 | 450 |
| Картонная коробка, кг | 3,5 | 3,5 | 4,0 | 5,0 | 5,0 |

MP-3

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

| Диаметр / Длина (мм) | Ток (А) | Тип тока | Коэффициент наплавки, г/А ч | Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг |
|----------------------|---------|----------|-----------------------------|---|
| 2,0 / 300 | 50-90 | AC / DC+ | 8,0-8,5 | 1,7 |
| 2,5 / 350 | 60-110 | AC / DC+ | 8,0-8,5 | 1,7 |
| 3,0 / 350 | 80-110 | AC / DC+ | 8,0-8,5 | 1,7 |
| 4,0 / 450 | 100-170 | AC / DC+ | 8,0-8,5 | 1,7 |
| 5,0 / 450 | 130-210 | AC / DC+ | 8,0-8,5 | 1,7 |

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

| Диаметр, мм | Положения при сварке | | | | | |
|-------------|----------------------|---------|---------|-------------------|--------|-------------------|
| | PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G снизу-вверх | PE/4G | PF/5G снизу-вверх |
| 2.0 | 50-90 | 50-90 | 50-70 | 50-70 | 50-70 | 50-70 |
| 2.5 | 60-110 | 60-110 | 60-90 | 60-90 | 70-100 | 60-90 |
| 3.0 | 80-110 | 80-110 | 70-100 | 70-100 | 70-100 | 70-100 |
| 4.0 | 100-170 | 100-170 | 90-150 | 90-150 | 80-140 | 90-150 |
| 5.0 | 130-210 | 130-210 | 110-180 | 110-180 | — | 110-180 |

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокалка перед сваркой: 150-180°С в течение 40-60 минут.