

Электроды МР-3

ГОСТ Э46
ISO E433R23
AWS E6013
EN E382AR12

Сварочные электроды МР-3 -2
Электроды сварочные МР-3 -2,5
Сварочные электроды МР-3 -3
Электроды МР-3 -4
Сварочные электроды МР-3 -5

Основное назначение - электродов МР-3

Сварочные электроды МР3 значительно улучшены специалистами СпецЭлектрод. Электроды МР-3 предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 490 МПа во всех пространственных положениях шва переменным током и постоянным током обратной полярности (напряжение холостого хода не менее 65В).

Технологические особенности сварки электродами МР3

Сварку конструкций средних и больших толщин в нижнем положении производят электродами МР3 на повышенных режимах с наклоном электрода в сторону направления сварки (углом назад). Рекомендуется средняя и короткая длина дуги. Электроды сварочные необходимо прокалить перед сваркой: 160-180°C; 1 ч.



Характеристики Электродов МР3

Покрытие электродов сварочных МР-3 - рутиловое.

Коэффициент наплавки - 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки (для Ø 4,0 мм) - 1,7 кг/ч.

Расход сварочных электродов МР-3 на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг.

Типичный химический состав наплавленного металла сварочных электродов МР3, %.

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,58	0,17	0,030	0,035

Типичные механические свойства металла шва сварочных электродов марки МР3

Врем. сопротивление, МПа. 450

Предел текучести, МПа.410

Относительное удлинение, %..... 18

Ударная вязкость, Дж/см². 80

Особые свойства электродов МР-3

Допускают сварку влажного, ржавого, плохо очищенного от окислов и других загрязнений металла. Электроды сварочные МР-3 имеют повышенную производительность процесса сварки.

Диам. сварочных электродов МР3, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина электродов МР3, мм	300	350	350	450	450
Ток, А	40-70	50-80	80-140	140-200	160-260

Условное обозначение сварочных электродов МР-3

Э46-МР-3-Ø-УД ГОСТ9466-75, ГОСТ9467-75

Е 431(3)-Р26