

# Сварочные электроды МР-3 Оливер



## Классификация:

**Э 46**      ГОСТ 9467-75, ТУ ВУ  
100172845. 006-2010  
**E6013**      AWS A5.1  
**ISO 2560**   E 35 3 RR10

Тип покрытия: рутиловое.

Свариваемые материалы: Углеродистые стали с содержанием углерода до 0,25%.

Электрод для сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей.

Широко применяется при сварке листов с гальваническим покрытием. **Нечувствителен к ржавчине и поверхностным загрязнениям.** Рекомендуется для сварки углеродистых конструкционных и судовых сталей.

Универсальный электрод, обеспечивающий высокие свойства шва металла. **Легко поджигается, в том числе и повторно. Идеален для прихваток, коротких и корневых швов.**

Род тока: ~ = +

## Геометрические размеры электродов:

Номинальный диаметр электрода, определяемый диаметром стержня, мм:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Номинальная длина электрода L, мм:	350,0/ 350,0/ 450,0/ 450,0
Диаметр покрытия электрода, мм:	3,63 – 4,0/ 4,35 – 4,8/ 5,75 – 6,4/ 7,25 – 8,0

## Рекомендуемые режимы сварки и прокалки электродов:

Марка электродов:	<b>МР-3 Оливер</b>
Диаметр электрода, мм:	4,0/ 5,0
Диапазон сварочного тока, А:	110-170/ 150-220
Режим прокалывания перед использованием:	170±10°C, 1 час

## Механические свойства металла шва или наплавленного металла, выполненного электродами

Временное сопротивление разрыву, Мпа:	не менее 450
Относительное удлинение, %:	не менее 20
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> :	не менее 80