

# Сварочные электроды МР-3С Премиум



Классификация:

Э 46

ГОСТ 9467, ТУ ВУ

100172845.006-2010

E6013

AWS A5.1

E 353 RR10

ISO 2560

Тип покрытия: Рутитовое.

**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.

Отличается легким поджигом дуги, в т.ч. и повторным, малым разбрызгиванием и более высоким коэффициентом наплавки. Идеален для прихваток, коротких и корневых швов.

Род тока: ~ =+

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

|  |              |
|--|--------------|
| Временное сопротивление разрыву, Мпа:        | не менее 470 |
| Относительное удлинение, %:                  | не менее 20  |
| Ударная вязкость (КСУ), Дж/см <sup>2</sup> : | не менее 80  |

## Рекомендуемые режимы сварки и прокаливания электродов:

|  |                 |
|--|-----------------|
| Диаметр электрода, мм:                   | 2,5/ 3,0        |
| Диапазон сварочного тока, А:             | 70-100/ 100-140 |
| Режим прокаливания перед использованием: | 170±10°С, 1 час |