

# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

<b>МК-46.00</b>		<b>Тип Э-46</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-052-16302447-2018	AWS A5.1:E6013 EN 499: E 380RC11	<u>Э46-МК-46.00 -Ø-УД</u> E 43 0 (3)-PЦ11

## 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	30-50	30-50	30-40	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:

Электроды обеспечивают мелкочешуйчатый шов, легкую отделимость шлака; не склонны к трещинообразованию и пористости.

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

Механические свойства металла шва при температуре (20±10)°C				
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, $\sigma_t$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см <sup>2</sup>	Ударная вязкость, при 0°C КСV, Дж/см <sup>2</sup> ,
не менее				
460	380	20	80	47

## СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р