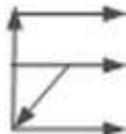


## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

<b>MP-3</b>		<b>Тип Э-46</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-009-16302447-2018	AWS A5.1:E6013	Э46-MP-3 -Ø-УД E 43 1 (3) -PЦ23

### Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистой стали с содержанием углерода до 0,25%, с временным сопротивлением разрыву до 490 Н/мм<sup>2</sup> во всех пространственных положениях сварки, кроме вертикального сверху вниз.

### 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 — переменный или постоянный обратной полярности  
Длина дуги — средняя, короткая

### Характеристики плавления электродов:

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
			не более	
0,05-0,12	0,35-0,65	0,09-0,35	0,035	0,040

#### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>
не менее		
450	20	79

### СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО; ОТОГ; ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р
- Свидетельство об одобрении РРР, категория 2