

Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
<p>MP-3</p> <p>Тип покрытия – рутиловое</p> <p>Универсальные электроды, предназначенные для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 490 МПа во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск на постоянном токе любой полярности и переменном токе. Электроды позволяют выполнять сварку по увеличенным зазорам. В отличие от большинства рутиловых электродов, MP-3 рекомендуются для сварки на форсированных режимах, благодаря чему имеют повышенную производительность процесса. Сварку рекомендуется выполнять на короткой или средней длине дуги.</p> <p>Ток: ~ / = (+)</p> <p>Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6</p> <p>Напряжение холостого хода: 50 В</p> <p>Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 и 5,0 мм</p> <p>Режимы прокалки: прокалка не требуется. В случае потери сварочно-технологических свойств из-за набора обмозкой высокой влажности, электроды просушить при 70-90°C, 30 мин.</p>	<p>ГОСТ 9467: Э46</p> <p>ТУ 1272-126-55224353-2013</p> <p>ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 38 0 R 1 2</p> <p>AWS A5.1: E6013</p> <p>НАКС: Ø 3.0; 4.0 мм</p> <p>PMPC: 2</p>	<p>C 0,09</p> <p>Mn 0,65</p> <p>Si 0,25</p> <p>P max 0,030</p> <p>S max 0,030</p>	<p>$\sigma_T \geq 380$ МПа</p> <p>$\sigma_B \geq 490$ МПа</p> <p>$\delta \geq 22\%$</p> <p>KCV: ≥ 59 Дж/см² при 0°C</p> <p>KCU: ≥ 110 Дж/см² при +20°C</p> <p>≥ 40 Дж/см² при -40°C</p>