



MP-3 TM MONOLITH

ДСТУ EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 2

AWS A5.1: E6013

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди MP-3 призначені для ручного дугового зварювання відповідальних конструкцій з низьковуглецевих марок сталей, що поставляються по ДСТУ 2651:2005/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всіх груп А, Б, В і всіх ступенів розкислення – "КП", "ПС", "СП") і по ДСТУ 7809:2015 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

УМОВИ ЗАСТОСУВАННЯ

- призначені для зварювання кутових, стикових та швів внапуск металу товщиною до 20 мм;
- діаметри від 2,5 до 4 мм придатні для зварювання в усіх просторових положеннях, окрім вертикального зверху вниз;
- електроди діаметром 5 мм – для нижнього положення, горизонтального на вертикальній площині та вертикального знизу вгору;
- зварювання необхідно проводити постійним струмом зворотної полярності чи змінним струмом від трансформатора з напругою холостого ходу 70±10 В.

ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

- забезпечують якісне формування металу шва, стійкість наплавленого металу до утворення пор та гарячих тріщин, а також легке перекриття зазорів;
- відмінні зварювально-технологічні властивості забезпечують легке початкове та повторне запалювання дуги при накладанні прихваток, а також м'яке та стабільне горіння дуги, малі втрати металу від розбризкування, рівномірне плавлення покриття, легке відділення шлакової кірки;
- допускається зварювання подовженою дугою по окисленій поверхні;
- високо оцінені зварювальниками як в промисловому, так і в побутовому використанні;
- коефіцієнт наплавлення: 0,14 – 0,16 г/А·хв;
- витрати електродів на 1 кг наплавленого металу: 1,5 – 1,6 кг.

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

- допустимий вміст вологи в покритті перед використанням не більше 0,9 %;
- у разі зволоження покриття електродів вище норми – просушити протягом 60 хв при 120±10°C.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ



PA PB PC PF PE PD ISO 6947

СЕРТИФІКАЦІЯ



ВИД ПОКРИТТЯ рутилове

ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ, % (типові дані)

C	Mn	Si
0,10	0,40	0,30

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Тимчасовий опір, МПа	Границя плинності, МПа	Відносне видовження, %	Енергія поглиненого удару KV 0 °C, Дж
470 – 600	≥ 380	≥ 20	≥ 47

РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм	
3,0	80 – 110
4,0	110 – 150
5,0	150 – 210

Зварювання проводити постійним струмом зворотної полярності, «+» на електроді або змінним струмом від трансформатора з напругою холостого ходу джерела струму 70 В.

ПАКУВАЛЬНІ ДАНІ

Діаметр, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Вага, кг
3,0	350	92 – 96	2,5
4,0	450	84 – 86	5,0
5,0	450	54 – 56	5,0