

Універсальні зварювальні електроди нового покоління з покриттям рутилового виду.



ПЕРЕВАГИ:

- Призначені для ручного дугового зварювання конструкцій з низьковуглецевих сталей.
- Придатні для зварювання швів у всіх просторових положеннях змінним або постійним струмом будь-якої полярності.
- Характеризуються миттєвим запалюванням і повторним збудженням дуги.
- Ідеальні для прихваток і коротких швів.
- Не чутливі до іржі і поверхневим забрудненням.
- Забезпечують прекрасне формування металу шва і мимовільно відділення шлакової кірки.
- Характерна дрібночешуйчаста структура наплавленого металу, що дозволяє проводити зварювання лицьових швів без подальшої механічної обробки.
- Висока стійкість горіння дуги на малих струмах дозволяє використовувати легкі трансформатори з напругою холостого ходу менше 50 В.
- Значно перевершують по зварювально-технологічним властивостям вітчизняні електроди-аналоги марок МР-3, АНО-4, ОЗС-4, ОЗС-12, АНО-21, АНО-36 та інші, не поступаються кращим європейським аналогам.

ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ:

Рекомендуються для зварювання низьковуглецевих конструкційних і суднобудівних сталей класів А і D, а також для виготовлення посудин тиску, для ремонтного зварювання і зварювання в побутових умовах.

Повторна прокатка при температурі 160 °С протягом 1 години.



ТИПОВИЙ ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ (МАС%)

C	Si	Mn	S	P
≤ 0,10	0,10 – 0,30	0,3 – 0,5	≤ 0,02	≤ 0,03

ТИПОВІ МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ НАПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ

Межа плинності, Н/мм ²	Тимчасовий опір розриву, Н/мм ²	Відносне подовження, %	Ударна в'язкість (роботи удару) ISO-V, Дж
380	470 - 600	≥ 20	≥ 70

РЕКОМЕНДОВАНІ РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Положення шва в просторі	Сила зварювального струму, А, для електродів діаметром, мм					
	2,0	2,5	3,0	3,25	4,0	5,0
Нижнє	50-90	60-100	80-120	90-130	140-180	180-240
Вертикальне знизу-вгору	50-70	60-90	80-110	90-120	130-140	170-230
Стельове	50-70	60-90	80-110	90-120	130-160	—

Зміст вологи в покритті електродів не більше 0,9%
Режим повторної прокатки при температурі 180 °С ± 10 °С на протязі 60 хвилин

Електроди призначені для ручного дугового зварювання конструкцій з низьковуглецевих марок сталей (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всіх груп АБВ і всіх ступенів розкислення, «КП», «ПС», «СП») по ДСТУ 2651 : 2005 / ГОСТ 380-2005 і (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 15кп, 15ПС, 15, 20 кп, 20пс, 20) за ГОСТ 1050-88

ЕЛЕКТРОДИ

ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ПОСТІЙНИМ
ТА ПЕРЕМІННИМ СТРУМОМ



Зварювальні електроди марки
МД6013 «X-TREME»
відповідають ГОСТу 9467-75
ТУ У 28.7-21872649-001:2011
типом **E46-МД6013-d-УД**
E431 (З)-P21
E 38 2 R R 12 по EN 499
E 6013 по AWS / ASME SFA 5.1

Постачальник: ПП "Будпостач"
м. Київ, вул. Магнітогорська, 1
Виробник: Україна
Дата виготовлення: 2014 р.
Термін придатності необмежений
Сертифікації не потребує



МД6013

**ЗРОБЛЕНО
В УКРАЇНІ!**