ЭЛЕКТРОДЫ МР-3

ОБЕСПЕЧИВАЮТ ПОЛУЧЕНИЕ БЕЗДЕФЕКТНОГО ШВА НА ПОВЫШЕННЫХ РЕЖИМАХ СВАРКИ

Вид покрытия: рутиловое

AWS A 5.1:	E6012	ISO 2560:	E43 2 R26	ГОСТ 9467-75	Э46	Э46-МР-3-ø-УД Е 430(3)-Р26 ГОСТ 9466-75, ТУУ 28.7-31226457-002-2003
DIN 1913:	E43 32 R26	EN 499:	E38 2 AR 12			

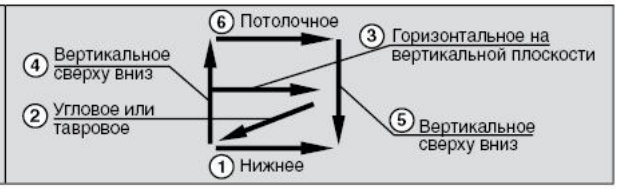
Назначение и область применения	Предназначены для ручной дуговой сварки на постоянном или переменном токах ответственных конструкций из углеродистых марок сталей с содержанием углерода до 0,25%, во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Химический состав наплавленного металла	**Mn %**	**Si %**	**C %**	**P %**	**S %**
	0,50-0,80	0,07-0,20	≤0,08-0,12	≤0,045	≤0,040

Механические свойства металла шва	**Временное сопротивление разрыву, кгс/мм²**	**Относительное удлинение, %**	**Ударная вязкость, кгс•м/см²**
	Не менее		
	46	18	8

Сварочные и упаковочные данные	**Диаметр, мм**	**Длина, мм**	**Положение шва, сила тока, А**			**Среднее количество электродов в 1 кг/шт.**	**Вес пачки, кг**
			Нижнее	**Вертикальное снизу-вверх**	**Потолочное**		
	2,0	300; 350	50-90	50-90	50-70	83-84	1; 2,5
	2,50	300; 350	60-110	60-90	70-100	57-58	2,5; 5
	3,00	350	100-140	80-110	80-100	38-39	2,5; 5
	3,25	350	90-150	80-120	90-130	34-35	2,5; 5
	4,00	450	160-220	140-180	140-180	17-18	2,5; 5
	5,00	450	180-260	160-200	—	11-12	5
	6,00	450	270-320	—	—	8-9	5

Прокалка перед сваркой	Не требуется при нормальных условиях хранения. При влажности покрытия более 1,5% необходима прокалка при 150-180°С в течение 40-60 минут.

Род тока	**~ ; = (Ux.x. ≥ 70В±10В)**	**Положение сварки: 1; 2; 3; 4; 6**	

Аналоги	**Производитель**	**Марка электродов**
	ESAB	OK 46.00; OK 53.70
	LINCOLN ELECTRIC	OMNIA 46

Дополнительные сведения	Характеризуются легким начальным и повторным зажиганием, стабильным горением дуги, умеренными потерями металла от разбрызгивания, хорошим формированием сварочного шва, легкой отделимостью шлаковой корки. На контактный торец электрода диаметром 3 мм и выше нанесено **ионизирующее покрытие,** способствующее легкому первоначальному розжигу. Торец электрода под держатель **маркируется краской,** аналогичной цвету на пачке, цвет покрытия электродов синий. Допускается сварка удлиненной дугой и по окисленной поверхности.