



## Электроды МР-3

ГОСТ Э46

ISO E433R23

AWS E6013

EN E382AR12

### Основное назначение - электроды МР3

Сварочные электроды МР3 значительно улучшены специалистами СпецЭлектрод. Электроды МР-3 предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 490 МПа во всех пространственных положениях шва переменным током и постоянным током обратной полярности (напряжение холостого хода не менее 65В).

### Характеристики Электродов МР3

Покрытие электродов сварочных электродов МР-3 - рутиловое.

Коэффициент наплавки - 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки (для Ж 4,0 мм) - 1,7 кг/ч.

Расход сварочных электродов МР-3 на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг.

### Типичный химический состав наплавленного металла сварочных электродов МР3, %.

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,58	0,17	0,030	0,035

### Типичные механические свойства металла шва сварочных электродов марки МР3

Врем. сопротивление, МПа..... 450

Предел текучести, МПа..... 400

Относительное удлинение, %..... 18

Ударная вязкость, Дж/см<sup>2</sup>..... 80

## Особые свойства электродов сварочных MP3

Допускают сварку влажного, ржавого, плохо очищенного от окислов и других загрязнений металла. Электроды сварочные MP-3 имеют повышенную производительность процесса сварки.

### Технологические особенности сварки электродами MP3

Сварку конструкций средних и больших толщин в нижнем положении производят электродами MP3 на повышенных режимах с наклоном электрода в сторону направления сварки (углом назад).

Рекомендуется средняя и короткая длина дуги. Электроды сварочные необходимо проколоть перед сваркой: 170-200°C; 1 ч.

Диам. сварочных электродов MP3, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина электродов MP3, мм	300	350	350	450	450
Ток, А	30-90	50-110	80-140	140-200	160-260