



Электроды МР-3С

ГОСТ	Э46
AWS	E6013
ISO	E433R11
DIN	E380RC11

Основное назначение электродов МР-3С

Сварочные электроды МР-3С разработаны специалистами СпецЭлектрод. Это рутил-целлюлозные электроды для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 450 МПа. Электроды обеспечивают сварку во всех пространственных положениях переменным током и постоянным током любой полярности.

Характеристика сварочных электродов МР-3С

Покрытие электродов – Рутил-целлюлозное.

Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки (для диаметра 4,0 мм) – 1,4 кг/ч.

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

Типичные механические свойства металла шва сварочных электродов марки МР-3С.

Временное сопротивление σ_b , МПа	Предел текучести σ_T , МПа	Относительное удлинение d_5 , %	Ударная вязкость a_n , Дж/см ²
480	390	25	130

Типичный химический состав наплавленного сварочными электродами МР-3С металла шва, %.

С	Mn	Si	S	P
0,10	0,58	0,17	0,025	0,035

Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов электродами МР-3С.

Диаметр марки МР-3С, мм	Длина, мм электродов	Ток, А МР-3С	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	30 – 80	94
2,5	350	50 – 90	53
3,0	350	70 – 120	38
4,0	450	110-160	19
5,0	450	150-200	12

Особые свойства электродов сварочных МР-3С

Обеспечивают отличное качество сварных соединений в монтажных условиях , при сварке неповоротных стыков трубопровода , а так же при постановке прихваток. Сварочные электроды МР-3С допускают сварку влажного , ржавого и плохо очищенного от окислов и других загрязнений металла.

Технологические особенности сварки электродами МР-3С

Допускается сварка удлиненной дугой

Отличное повторное зажигание электродов сварочных МР-3С

Прокалка электродов марки МР-3С перед сваркой 120 – 160°С, 1 час обязательна!

Условное обозначение сварочных электродов МР-3С

Э46-МР3С -Æ-УД

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75,

Е 431(3) -РЦ13

ТУ 1272-002-48804191-2010