

## MP-3C

### КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467  
ТУ : 1272-094-27286438-2012

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод общего применения для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ГОСТ 380 (ст 0, ст 1, ст 2, ст 3 всех степеней раскисления) и ГОСТ 1050 (05 кп, 08 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 10, 15 кп, 15 пс, 15, 20, 20 кп, 20 пс) во всех пространственных положениях.

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### РОД ТОКА

Переменный ток /  
постоянный ток любой  
полярности (AC / DC)

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø3, 4, 5мм – ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК.

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,10	0,5-0,8	не более 0,3	не более 0,04	не более 0,045

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение	Температура испытаний, °C	Ударная вязкость, КСУ Дж/см <sup>2</sup>
450	22	+20	78

### ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	450	450
Картонная коробка, кг	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0

## MP-3C

### ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	50-90	AC / DC	7.0-8.0	1,65
2,5 / 350	60-110	AC / DC	7.0-8.0	1,65
3,0 / 350	90-140	AC / DC	7.0-8.0	1,65
4,0 / 450	160-220	AC / DC	7.0-8.0	1,65
5,0 / 450	180-260	AC / DC	7.0-8.0	1,65

### СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр, мм	Положения при сварке							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PG/3G сверху-вниз	PE/4G	PF/5G снизу-вверх	PG/5G сверху-вниз
2.0	50-90	50-90	50-85	50-70	70-90	50-70	50-70	70-90
2.5	60-110	60-110	60-110	60-90	80-100	70-100	60-90	80-100
3.0	90-140	90-140	90-140	80-110	100-130	90-120	80-110	100-130
4.0	160-220	160-220	160-220	140-180	—	—	140-180	—
5.0	180-260	180-260	170-240	160-200	—	—	—	—

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 110-130°C в течение 40 минут.