

Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей

MP-3

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-002-11040008-01

Э46 – MP-3 – Ø – УД
Е 431(3) – Р 26

Основное назначение

Предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа.

Характеристики плавления

Покрытие – рутиловое.

Производительность – 7,5-8,5 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,7.

Особые свойства

Обеспечивают легкое перекрытие зазоров.

Химический состав наплавленного металла, %				
C	Mn	Si	S	P
0,08-0,11	0,50-0,60	0,10-0,17	0,01-0,02	0,02-0,03

Механические свойства металла шва (t=20°C)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (КСУ), кгс·м/см ²
47-52	22-24	15-17

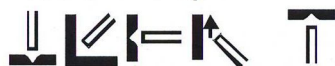
Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
2,5	60-100
3,0	100-140
4,0	160-200
5,0	180-260
6,0	280-320

Прокалка перед сваркой:
160°C – 1 час.

Технологические особенности сварки

Сварка выполняется короткой дугой по тщательно очищенной от загрязнений поверхности на переменном токе или на постоянном токе обратной полярности.

Положения сварки



Упаковочные данные					
Ø, мм	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0
Длина, мм	350	350	450	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5	5	5

Сертификация



Электроды для сварки и наплавки чугуна

ОЗЧ-2

ГОСТ 9466-75
ТУ 1272-006-11040008-16

ОЗЧ-2 – Ø

Основное назначение

Предназначены для холодной сварки и наплавки серого и ковкого чугуна, а также для заварки дефектов чугунного литья. Стержень электрода – медная проволока марки М1 ГОСТ 859-2014.

Характеристики плавления

Покрытие – специальное.

Производительность – 13,5 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,6.

Особые свойства

Позволяют, при сварке в сочетании с электродами МНЧ-2, получать сварные соединения с повышенными требованиями по плотности и с высокой технологичностью при обработке резанием.

Химический состав наплавленного металла, %				
Cu	Mn	Si	Ni	Fe
основа	1,6-2,0	0,1-0,3	1,8-2,2	8,0-12,0

Механические свойства металла шва (t=20°C)	
Твердость наплавленного металла, НВ	
150-200	

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
3,0	80-110
4,0	100-140
5,0	150-190

Прокалка перед сваркой:
200°C – 1 час.

Технологические особенности сварки

Сварка и наплавка производятся в нижнем положении небольшими участками длиной 30-60 мм с послойным охлаждением на воздухе до 60°C. Сразу после отрыва дуги шов проковывают легкими ударами молотка. Сварка на постоянном токе обратной полярности.

Положение сварки



Упаковочные данные			
Ø, мм	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5