

Комсомолец-100

ГОСТ 9466-75 ТУ 1272-007-11040008-16	Комсомолец-100 – Ø
---	--------------------

Основное назначение

Предназначены для сварки и наплавки изделий из меди технических марок по ГОСТ 859-2014. Электроды можно применять для сварки и наплавки изделий из меди других марок низколегированных сплавов на её основе, а также разнородных соединений меди со сталью.

Характеристики плавления

Покрытие – специальное.
Производительность – 16,5 г/А·ч.
Коэффициент расхода – 1,8.

Особые свойства

Обеспечивают получение наплавленного металла с электропроводностью до 60% электропроводности технически чистой меди.

Химический состав наплавленного металла, %
Cu
основа

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
4,0	220-300
5,0	350-400
6,0	420-520

Механические свойства металла шва (t=20°C)	
Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %
25	28

Прокалка перед сваркой:
200°C – 1 час.

Технологические особенности сварки

Сварку металла толщиной до 10 мм выполняют без подогрева и без разделки кромок одно- или двусторонним швом с небольшими поперечными колебаниями электрода, расположенного перпендикулярно к изделию в нижнем или слегка «на подъем» положении. При толщине металла 10-25 мм необходим предварительный подогрев изделий до температуры 150-350°C. Сварка на постоянном токе обратной полярности.

Положение сварки



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

MP-3C

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 ТУ 1272-002-11040008-01	Э46 – MP-3C – 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

Обладают высокими сварочно-технологическими свойствами. Обеспечивают легкое перекрытие зазоров при сварке на монтаже.

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

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

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

Прокалка перед сваркой:
165°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
Длина, мм	350	350	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5	5