

Электроды МР-3С

ГОСТ Э46
AWS E6013
ISO E433R11
DIN E380RC11

Сварочные электроды МР-3С -2
Электроды МР-3С -2,5
Электроды сварочные МР-3С -3
Сварочные электроды МР-3С -4
Электроды МР-3С -5

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 от СпецЭлектрод

Покрытие электродов МР-3С – 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, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
480	410	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 сварочными электродами МР-3С.

Диаметр марки МР-3С, мм	Длина электродов, мм	Ток, А МР-3С	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	30 – 70	98
2,5	350	50 – 90	55
3,0	350	70 – 130	42
4,0	450	140-200	19
5,0	450	160-260	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 рутил-целлюлозными электродами МР-3С

Отличное повторное зажигание электродов сварочных МР-3С СпецЭлектрод.

Прокалка электродов марки МР-3С перед сваркой 140°С, 1 час обязательна!

Условное обозначение сварочных электродов МР-3С

Э46–МР3С ØУД
Е 431(3) –РЦ13

ГОСТ 9466–75, ГОСТ 9467–75,
ТУ 1272-002-48804191-2010