

Электроды сварочные МР3

Сварочные электроды МР 3 (ЛЭЗ)

Название: **электроды сварочные МР 3** (употребляемые названия: **МР3, МР-3, МР-3Т, МР-3А, МР-3 НАКС**)

Описание:

Типы свариваемых металлов: Электроды МР-3С предназначены для сварки низкоуглеродистых, а также низколегированных сталей рядовых и ответственных конструкций, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Они имеют высокие сварочно-технологические свойства и во всём соответствуют требованиям, предъявляемым к наилучшим зарубежным электродам подобного типа. Особые свойства **сварочных электродов МР 3:**

Допускают сварку влажного, ржавого, плохо очищенного от окислов и других загрязнений металла.

Имеют повышенную производительность процесса сварки.

Технологические особенности сварки:

Сварку конструкций средних и больших толщин в нижнем положении производят на повышенных режимах с наклоном электрода в сторону направления сварки (углом назад).

Рекомендуется средняя и короткая длина дуги.

Прокалка перед сваркой: 170-200 °C; 1 ч.



Сварка электродами **МР-3С** (синие) производится во всех положениях в пространстве, включая вертикальное сверху вниз, на переменном токе и постоянном токе обратной полярности от источников питания с напряжением холостого хода от 50 Вольт.

Электроды **МР-3С** (синие) обеспечивают легкость ведения процесса сварки, в том числе при выполнении швов в потолочном положении и при постановке прихваток, а также при сварке неповоротных стыков трубопроводов.

При сварке электродами **МР-3С** (синие) достигается легкая шлакоотделаемость вплоть до самоотделения.

Специальные добавки в составе обмазки **электродов МР-3С** (синие) позволяют формировать более устойчивый обжим дуги и стабильность горения при перемещении электрода.

Электроды **МР-3С** (синие) позволяют выполнять сварку на предельно низких токах, а для электродов малого диаметра – от источников питания, включаемых в бытовую электросеть. Электроды **МР-3С** (синие) имеют повышенную эффективность при сварке тавровых соединений с гарантированным получением вогнутых швов. Допускают сварку по окисленной поверхности.

В отличие от известных марок электродов **МР-3, АНО-4, АНО-21** и др. у данных электродов используется комплексное раскисление металла, что обеспечивает их лучшие экологические характеристики. Так при расходе 1 кг сварочных электродов марки **МР-3** выделяется 11,2 г. сварочного аэрозоля при содержании 1,25 г. марганца в нем. В случае использования электродов марки **МР-3С** (синие) выделяется 10,3 г. сварочного аэрозоля при содержании в нем 0,6 г. марганца. Сравнительные испытания механических свойств электродов показали, что передел прочности металла шва, выполненного электродами **МР-3С** (синие), достигается при меньшем содержании марганца по сравнению с электродами **МР-3**. Это объясняется получением более мелкого первичного звена аустенита: 25–40 мкм вместо 50–55 мкм.

Классификация: Э46 /ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75

ТУ 1272-074-01055859-2003/AWS:E6013 EN499:E382RB12.

Коэффициент наплавки, г/Ач: 7,5-8,0

Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг: 1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, МПа: 460

Относительное удлинение, %: 18

Ударная вязкость, Дж/см?: 80

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более: 0,12

Марганец: 0,35-0,70

Кремний: 0,09-0,25

Сера, не более: 0,040

Фосфор, не более: 0,045