

## ПАСПОРТ

### ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ МР-3С

Арт. 11-0951

#### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

МР-3С Рутил-целлюлозные электроды для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением 500 Мпа во всех пространственных положениях переменным и постоянным током любой полярности.

#### ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Вес: 5 кг  
Длина: 350 мм  
Диаметр: 3 мм  
Покрытие: рутил-целлюлозное.  
Коэффициент наплавки: 8,5 г/А.ч  
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла: 1,7 кг

#### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ СВАРКИ

Прокалка перед сваркой: 140 °С в течение 60 минут  
Повторная прокалка: 90-120 °С в течение 40 минут  
Допустимое содержание влаги перед применением 0,4-0,9 %

Для расчета правильной величины рабочего тока для сварки необходимо учитывать диаметр электрода и пространственное положение, в котором выполняется сварка. В таблице представлены рекомендуемые параметры.

Типы швов	Вертикальный	Нижний	Потолочный
Сила тока, А	90-110	100-140	100-120

#### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

С	Mn	Si	S	P
0,08 %	0,5 %	0,11 %	0,025 %	0,035 %

#### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ МАРКИ

Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Ударная вязкость
480 МПа	370 МПа	22 %	130 Дж/см

#### ПРАВИЛА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ПЕРЕВОЗКИ (ТРАНСПОРТИРОВКИ):

Транспортировка изделий должна осуществляться в упаковке изготовителя любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта. Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже +15°С в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.

Срок годности не ограничен. Срок гарантии 12 месяцев.  
Продукт безопасен при использовании по назначению.  
Не подлежит обязательному подтверждению соответствия.