

## MP-3

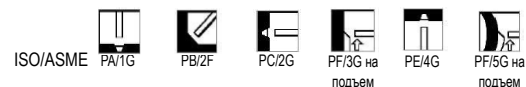
### КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467  
ТУ : 1272-022-46204995-99

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод общего применения для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях, кроме сварки сверху-вниз, углеродистых сталей с массовой долей углерода до 0,25%.

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### РОД ТОКА

Переменный или постоянный ток обратной полярности (AC / DC+)

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС (Ø3, 4, 5 мм – ПТО, ОХНВП);  
РМРС, категория 2;  
УкрСЕПРО;  
ФС ЭТАН (по ОСТ 5.9224-75).

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,12	0,5-0,8	0,07-0,2	не более 0,04	не более 0,045

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение	Температура испытаний, °С	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>
450	18	+20	78

### ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
Длина, мм	300	300	350	450	450
Картонная коробка, кг	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0

## MP-3

### ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	50-90	AC / DC+	8,0-8,5	1,7
2,5 / 350	60-110	AC / DC+	8,0-8,5	1,7
3,0 / 350	80-110	AC / DC+	8,0-8,5	1,7
4,0 / 450	100-170	AC / DC+	8,0-8,5	1,7
5,0 / 450	130-210	AC / DC+	8,0-8,5	1,7

### СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

Диаметр, мм	Положения при сварке					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PE/4G	PF/5G снизу-вверх
2.0	50-90	50-90	50-70	50-70	50-70	50-70
2.5	60-110	60-110	60-90	60-90	70-100	60-90
3.0	80-110	80-110	70-100	70-100	70-100	70-100
4.0	100-170	100-170	90-150	90-150	80-140	90-150
5.0	130-210	130-210	110-180	110-180	—	110-180

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокалка перед сваркой: 150-180°С в течение 40-60 минут.