




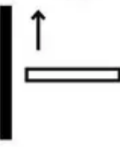
### Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-001-43941405-2013 ОСТ 5.9224-75	AWS A 5.1 E6013 ИСО 2560-A E382R12	Э46 — МР-3 — Ø — УД Е 43 (1) - Р26

### Основное назначение электродов МР-3

Электроды марки МР-3 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к формированию швов предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода  $(70 \pm 10)В$ .

### Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	40-70	40-70	40-70
2,5	60-100	50-90	50-90
3,0	80-120	70-110	70-110
4,0	140-200	140-180	140-180
5,0	180-260	160-200	—
6,0	280-360	—	—

#### Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
8,5	1,7

#### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	не менее:
Временное сопротивление разрыву, МПа	$\geq 470$
Предел текучести, МПа	$\geq 380$
Относительное удлинение, %	$\geq 22$
Относительное сужение, %	$\geq 45$

<b>Химический состав наплавленного металла</b>	<b>%:</b>
Углерод, С	≤0,009- 0,12
Марганец, Mn	0,40-0,80
Кремний, Si	0,10-0,20
Сера, S	≤ 0,030
Фосфор, P	≤ 0,030

<b>Ударная вязкость</b>	<b>Дж/см<sup>2</sup></b>
При температуре +20°C (KCU)	≥80
При температуре -20°C (KCV)	≥59

### **Особые свойства:**

Электроды FORTIS MP-3 подойдут для сварки как профессиональному сварщику так и начинающему сварщику. Легкие первичный и повторный поджиг. Легкое отделение шлака.

### **Технологические особенности сварки:**

Допускается сварка удлиненной дугой. Отличное повторное зажигание. Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,3%) - 170-200°C - 90 минут.