



## Сварочные электроды МР-3 АРС

### ВИД ПОКРИТИЯ

Рутиловое

AWS A5.1: E6013	ISO 2560-A- E 38 0 R 1 2	ТУ У 28.7-34142621- 007:2012 ТУ ВУ 490419789.003-2018 (Беларусь)	Э46 –МР-3 АРС - Ø - УД Е 432 (3) Р 21	ГОСТ 9466-75
--------------------	-----------------------------	---	--	--------------

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды МР-3 АРС предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3) всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП» и ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

### УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Коэффициент наплавки - 8,0-9,0 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,7 кг.

Предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений металла толщиной от 3 до 20 мм. Электроды диаметром от 2,5 до 4 мм предназначены для сварки во всех пространственных положениях кроме вертикального, способом сверху-вниз; диаметром 5 мм - для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном способом снизу-верх положениях.

### ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

- Электрод МР-3 АРС обеспечивает легкое перекрытие зазоров
- Высокий уровень сварочно-технологических свойств, легкость ведения процесса сварки, повторного зажигания дуги при установлении прихваток;
- Хорошую отделимость шлаковой корки;
- Допускается сварка удлиненной дугой по окисленной поверхности. При сварке на повышенных режимах возможно образование пор.
- Обеспечивает легкое начальное зажигание и стабильное горение дуги.

### ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики перед сваркой. В случае увлажнения сушка перед сваркой: 120±10°С 40-60 мин.

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
0,40-0,75	0,15-0,40	≤ 0,10	≤ 0,030	≤ 0,030

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> +20 °С	Энергия поглощенного удара, Дж 0 °С
470-600	≥380	≥ 22	≥ 78	≥ 47

Сварку проводить постоянным током любой полярности (рекомендуется обратной, «+» на электроде) или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.

## УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
2,50	350	50-90	140-145	2,5
3,00	350	70-130	95-97	2,5
4,00	450	110-180	84-87	5
5,00	450	150-230	55-56	5

## ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ

РА РВ РС РF РЕ EN

ISO 6947

## СЕРТИФИКАЦИЯ

УкрСЕПРО

ГОСТ Р

ГОСТ К

СЕ

СТБ (Беларусь)

НАКС (Беларусь)