



# MP-3 APC

ТУ У 28.7-34142621-007:2012

AWS A 5.1:E 6013 | ISO 2560-A-E 38 0 R 12 | ГОСТ 9466

Э 46—MP-3 APC—УД  
Е 432 (3) P21

## НАЗНАЧЕНИЕ

Электроды MP-3 APC 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 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

### Условия применения:

Коэффициент наплавки – 8,0-9,0г/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 пригодны для сварки во всех пространственных положениях; диаметром 5 мм – для сварки в нижнем, горизонтальном на вертикальной плоскости и вертикальном снизу-вверх положениях.

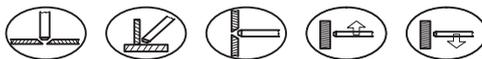
## ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

- Электрод MP-3 APC обеспечивает легкое перекрытие зазоров;
- Высокий уровень сварочно-технологических свойств, легкость ведения процесса сварки, повторного зажигания дуги при поставке прихваток;
- Хорошая отделимость шлаковой корки;
- Допускается сварка удлиненной дугой по окисленной поверхности;
- Обеспечивает легкое начальное зажигание и стабильное горение дуги.

## ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики перед сваркой. В случае увлажнения прокалка: 150±10°C 40-60 мин.

## ПОЛОЖЕНИЕ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA

PB

PC

PF

PG



PE

EN 287

## СЕРТИФИКАЦИЯ



СТБ



ГОСТ Р



## ВИД ПОКРЫТИЯ

рутиловое

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

### НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| Mn        | C        | Si        | P        | S        |
|-----------|----------|-----------|----------|----------|
| не более  | не более | не более  | не более | не более |
| 0,40-0,70 | 0,10     | 0,15-0,35 | 0,030    | 0,030    |

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

| Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup> | Относительное удлинение, % | Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> |
|--|----------------------------|--------------------------------------|
| ≥450                                       | ≥22                        | ≥78                                  |

## РЕЖИМЫ СВАРКИ

| Сила сварочного тока, А для электрода диаметром, мм |        |        |         |         |
|---|--------|--------|---------|---------|
| 2,5   | 3,0    | 3,2    | 4,0     | 5,0     |
| 50-90   | 70-110 | 80-120 | 110-170 | 150-220 |

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 | Количество электродов в пачке, шт. | Вес пачки, кг |
|-------------|-----------|------------------------------------|---------------|
| 2,50        | 350       | 56-58; 140-146                     | 1,25          |
| 3,00        | 350       | 36-38; 90-95                       | 1,25          |
| 3,20        | 350       | 33-34; 82-85                       | 1,25          |
| 4,00        | 450       | 84-88                              | 5             |
| 5,00        | 450       | 54-56                              | 5             |

## АНАЛОГИ

| Производитель                           | Марка электродов |
|---|------------------|
| ЛЭЗ                                     | MP-3С, АНО-4     |
| СпецЭлектрод                            | MP-3С, АНО-4     |
| Судиславский завод сварочных материалов | MP-3С            |