



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 ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
≥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