

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

МГМ - 46

Классификация

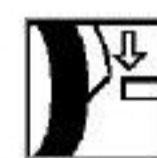
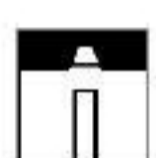
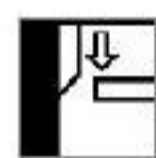
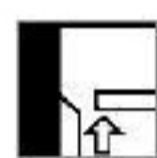
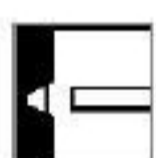
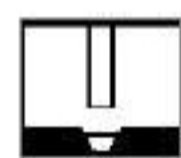
ГОСТ 9466, ГОСТ 9467: тип Э46
ТУ 25.93.15-186-27286438-2024

Описание

Высококачественный электрод общего применения для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях низкоуглеродистых сталей с нормативным пределом прочности до 450 МПа (включительно). Отличительные сварочно-технологические свойства даже при сварке металлоконструкций с плохой подготовкой кромок и сборкой. Превосходная стабильность горения от сварочных трансформаторов (выпрямителей) с низким напряжением холостого хода вследствие конструкции и/или износа.

Положения при сварке

ISO/ASME



PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G

PG/3G

PE/4G

PF/5G

PG/5G

снизу-
вверх

сверху-
вниз

снизу-
вверх

сверху-
вниз

Сварочный ток

AC / DC - переменный и постоянный ток

Одобрения сертификационных агентств: НАКС (Ø 2,5, 3,0, 4,0, 5,0мм) - ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P
не более 0,10	0,4-0,7	0,3-0,6	не более 0,025	не более 0,025

Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²		
			KCU	KCV	Температура испытаний °C
≥450	≥360	≥22	≥50	≥35	+20
			≥30		-20

Диаметр и длина электрода, упаковка

Диаметр, мм	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	350	450	450
Картонная коробка, вес (кг)	5	5	6,5	6,5

Производительность и расход электродов

Диаметр/Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,5 / 350	65-90	AC / DC	8,5-9,0	1,7
3,0 / 350	100-140	AC / DC	8,5-9,0	1,7
4,0 / 450	140-190	AC / DC	8,5-9,0	1,7
5,0 / 450	190-240	AC / DC	8,5-9,0	1,7

Рекомендуемые режимы сварки

Диаметр, мм	Положения при сварке							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PG/3G сверху-вниз	PE/4G	PF/5G снизу-вверх	PG/5G сверху-вниз
2,5	65-90	65-90	65-80	65-80	65-900	65-80	65-80	65-80
3,0	100-140	100-140	100-130	90-120	100-140	90-120	90-120	90-120
4,0	140-190	140-190	130-150	120-160	140-170	120-140	120-140	120-140
5,0	190-240	190-240	---	---	---	---	---	---

Примечания/Рекомендации по применению:

Прокалка перед сваркой: 100-120°C в течение 1 часа.