

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

МГМ-50К

Классификация

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467: тип Э50
ТУ 1272-064-27286438-2003

Описание

Электрод предназначен для сварки и ремонта различных ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных марок сталей, когда к металлу сварных швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Специальный состав покрытия электрода МГМ-50К позволяет получить высокие механические свойства металла шва (электрод относится к типу Э50), что дает возможность проводить сварку более широкого диапазона марок сталей, включая стали повышенной прочности. Он позволяет осуществлять сварку плохо подготовленных поверхностей со следами ржавчины, окислы и других загрязнений. Дает возможность выполнять работу при кратковременном увлажнении покрытия электрода без снижения качества наплавленного металла и сварочно-технологических свойств. Может также применяться для заварки дефектов трубопроводов сетей водоснабжения и теплоснабжения при проведении ремонтных работ, при сквозных повреждениях трубопровода, находящегося под остаточным давлением воды до 1 атм. Сварка во всех пространственных положениях, кроме "сверху-вниз", на переменном и постоянном токе обратной полярности. Покрытие - рутил-целлюлозное.

Положения при сварке

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G

снизу-вверх



PE/4G



PF/5G

снизу-вверх

Сварочный ток

AC/DC+ переменный ток /
постоянный ток обратной полярности

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

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P
не более 0,11	0,5-0,8	0,15-0,45	не более 0,030	не более 0,040

Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Испытания на ударный изгиб		
			Ударная вязкость, (КCU), Дж/см ²	Ударная вязкость, (КСV), Дж/см ²	Температура испытаний, °C
490-610	≥420	≥22	≥85 -	- ≥34	+20 -20

Диаметр и длина электрода, упаковка:

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	3,25	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	350	450	450
Картонная коробка, вес (кг)	3,5	3,5	4,0	4,0	5,0	5,0

Производительность и расход электродов

Диаметр/Длина (мм)	Род тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	AC/DC+	8,7	1,8
2,5 / 350	AC/DC+	8,7	1,8
3,0 / 350	AC/DC+	8,7	1,8
4,0 / 450	AC/DC+	8,7	1,8
5,0 / 450	AC/DC+	8,7	1,8