ЭЛЕКТРОД С ПОКРЫТИЕМ РУТИЛОВОГО ТИПА

РЕСАНТА МР-3

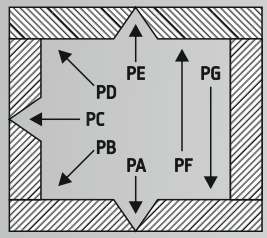
РЕСАНТА

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод общего применения для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях углеродистых сталей с массовой долей углерода до 0,25%.



ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (ISO)

PA нижнее для стыковых и угловых швов

PB горизонтальное нижнее для угловых швов

PC горизонтальное на вертикальной плоскости

PD горизонтальное потолочное

PE потолочное

PF снизу вверх

PG сверху вниз

РОД ТОКА

Переменный или постоянный ток обратной полярности (AC / DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,12	0,5-0,8	0,07-0,2	не более 0,04	не более 0,045

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение	Температура испытаний, °С	Ударная вязкость, KCU Дж/см²
450	18	+20	78

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр, мм	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	350	450	450
Картонная коробка, кг	1 кг, 3 кг	1 кг, 3 кг	1 кг, 3 кг	0,8 кг, 3 кг

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

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

ПОДБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА

Толщина металла, мм	1-3	1-6	4-10	6-14
Диаметр электрода, мм	2,5	3	4	5

Диаметр электрода выбирается в зависимости от толщины металла, катета шва, положения шва в пространстве. Выполнение швов на вертикальных и потолочных плоскостях независимо от толщины свариваемого металла производится электродами небольшого диаметра, так как при этом легче предупредить стекание жидкого металла и шлака из сварочной ванны.

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже плюс 15° С в условиях, предохраняющих от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.

Режим повторной прокалки в случае увлажнения покрытия: 150-180°С в течение 40-60 минут.

resanta.ru