

# MP-3 ПЛАЗМА ТМ КОНТИНЕНТ

## НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды MP-3 ПЛАЗМА предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ДСТУ 2651/ГОСТ 380-2005 (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 - 8,0-9,0 г/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 2 и 4 мм предназначены для сварки во всех пространственных положениях кроме вертикального, способом сверху-вниз; диаметром 5 мм - для нижнего, горизонтального на вертикальной плоскости и вертикального способом снизу-вверх.

## ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

Электроды MP-3 ПЛАЗМА обеспечивают:

- хорошее формирование металла шва;
- высокую стойкость металла против образования пористости и горячих трещин;
- легкое перекрытие зазоров;
- высокий уровень сварочно-технологических свойств, легкость ведения процесса сварки, повторного зажигания дуги при постановке прихваток;
- высокий товарный вид швов;
- хорошую отделимость шлаковой корки;
- хорошие санитарно-гигиенические показатели.

Допускается сварка удлиненной дугой по окисленной поверхности. При сварке на повышенных режимах возможно образование пор.

## ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокали перед сваркой. В случае увлажнения прокали перед сваркой: 110 ± 10 °С 40-60 мин.

## ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA PB PC PE PD PF ISO 6947

## СЕРТИФИКАЦИЯ



СЕПРОЗ

СГБ



ГОСТ 9466-75 Э46 –MP-3 ПЛАЗМА- С-УД  
Е 430 (3) Р 26  
Э46 –MP-3 ПЛАЗМА - 5 -УД  
Е 430 (3) Р 36  
ТУ У 28.7-34142621-003:2010  
ISO 2560-A- E 38 0 R 1 2  
AWS A 5.1: E6013

## ВИД ПОКРЫТИЯ рутиловое

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
0,40-0,75	0,15-0,40	≤ 0,10	≤ 0,045	≤ 0,040

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> +20 °С	Энергия поглощенного удара, Дж 0 °С
470-600	≥ 380	≥ 20	≥ 78	≥ 47

## РЕЖИМЫ СВАРКИ

Сила сварочного тока, А для электродов диаметром, мм		
3,0	4,0	5,0
70-120	110-180	150-230

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, кг
3,00	350	36-38; 92-95	1; 2,5
4,00	450	43; 84-86	2,5; 5
5,00	450	54-55	5