



Тип Э46 (Э46-МР-3С-Ø-УД, Е 43 1 (3)-РБ21, ГОСТ 9466-75,
ГОСТ 9467-75)

Основное назначение:

Электроды марки МР-3С предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа. Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе любой полярности и переменном токе.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр электрода, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	50-75	55-70	50-65
2,5	70-90	60-85	60-80
3,0	80-110	70-100	70-100
4,0	120-160	100-140	100-140
5,0	170-200	160-190	
6,0	220-260		

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

- **Механические свойства металла шва, не менее**

Временное сопротивление разрыву, МПа 451

Относительное удлинение, % 18

Ударная вязкость, Дж/см² 80

- **Химический состав наплавленного металла, %**

Углерод 0,08-0,11

Кремний 0,07-0,35

Марганец 0,50-0,80

Сера, не более 0,040

Фосфор, не более 0,045

- **Характеристики плавления электродов**

Коэффициент наплавки, г/Ач - 8,5

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг — 1,7

Технологические особенности сварки.

Сварку производят короткой или средней дугой.