**Техническая спецификация**

**Электроды МР диаметр 4 мм. для сваривания влажного, ржавого и плохо или неправильно подготовленного металла.**

Сварочные электроды 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 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

1.Тип и марка электродов: Э-46, Е43 2(3) Р21,

2. ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75,

3. Вид покрытия электродов:  рутил. либо рутил-целлюлозное

4. Механические свойства электродов:

- Временное сопротивление разрыву:  ≥450Н/мм2,

- Относительное удлинение: ≥22%,

- Ударная вязкость: ≥78 Дж/см2,

5. Коэффициент наплавки - 8,0-9,0(8,5-9,5) г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7(1,75) кг.

6. **ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Mn** | **C** | **Si** | **P** | **S** |
| 0,40 - 0,70 | **не более** | | | |
| 0,10 | 0,15 - 0,35 | 0,030 | 0,030 |

7. Род тока: переменный или постоянный прямой полярности,

8. Пространственные положения сварки:  во всех пространственных положениях.

9. Н2О не более 0,7%.