

Сварочные электроды ESAB MP-3, ОК 46.00



При заказах
по паллетно
скидка 15%

Компания «Welding Solutions» является
официальным дистрибьютором,
стратегическим партнером концерна ESAB.



Сварочный электрод ESAB MP-3

Универсальные электроды, предназначенные для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 490 МПа во всех пространственных положениях, кроме вертикали на спуск на постоянном токе любой полярности и переменном токе. Электроды позволяют выполнять сварку по увеличенным зазорам. В отличие от большинства рутиловых электродов, MP-3 рекомендуются для сварки на форсированных режимах, благодаря чему имеют повышенную производительность процесса. Сварку рекомендуется выполнять на короткой или средней длине дуги.



Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокали: 150-180 °С, 1 час

Классификация	Сертификация
ГОСТ 9467: Э46 ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 38 0 RB 1 2 AWS A5.1: E6013	НАКС: Ø 2.5; 3.0; 4.0 мм RS: 2

Химический состав

C	Mn	Si	P	S
0.11	0.58	0.17	max 0.035	max 0.030

Механические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм ²	Предел прочности σ_b , Н/мм ²	Удлинение δ , %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	Ударная вязкость KCU, Дж/см ²
≥380	≥480	≥20	≥59 при 0°C	≥110 при +20°C ≥40 при -40°C

Информация для заказа

Наименование	Вес упаковки, кг	Вес палеты, кг	Минимальный заказ, кг (при отсутствии на складе)	Артикул
Сварочный электрод ESAB MP-3 2,0x300 mm	4,0	640,0	4,0	4595202WM0
Сварочный электрод ESAB MP-3 3,0x350 mm	5,0	900,0	5,0	4595303WM0
Сварочный электрод ESAB MP-3 4,0x450 mm	6,5	936,0	6,5	4595404WM0
Сварочный электрод ESAB MP-3 5,0x450 mm	6,5	936,0	6,5	4595504WM0

Сварочный электрод ESAB ОК 46.00

Тип покрытия – рутилово-целлюлозное.

Уникальный в своем классе электрод ESAB 46 00, обладающий великолепными сварочно-технологическими характеристиками, предназначенный для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе.



Электрод ОК 46 отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине и другим поверхностным загрязнениям, легкостью отделения шлака и формированием гладкой поверхности наплавленного валика с плавным переходом к основному металлу. Благодаря легкости, как первого, так и повторных поджигов, электрод незаменим для сварки короткими швами, корневых проходов, прихваток и сварке с периодическими обрывами

дуги. В отличие от большинства рутиловых электродов, благодаря возможности выполнять сварку в положении «вертикаль на спуск» в сочетании со значительно более низкими пороговыми значениями минимального тока, при котором стабильно горит дуга, **OK 46.00** позволяют выполнять сварку тонкостенных изделий, а также применять этот электрод для сварки деталей с гальваническим покрытием. Низкое напряжение холостого хода и стабильное горение дуги на предельно малых токах позволяет использовать эти электроды для сварки от бытовых источников.

Это электрод универсального применения. Обеспечивает хорошие свойства шва. Поджигается легко, в том числе и при повторном поджигании. Идеально подходят для швов корневых и коротких, а также для прихваток. Сварка с помощью электродов этого вида отличается сниженным тепловложением, что делает его более привлекательным для заварки широких зазоров, тем более при монтаже.

Широкое применение получил для сварки листов с гальваническим покрытием. К ржавчине и поверхностным загрязнениям не чувствителен. Его можно использовать и для сварки судовых сталей и углеродистых конструкций.

Ток: ~ / = (+ / -)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Напряжение холостого хода: 50В

Режимы прокали: 70-90°C, 1 час

Классификация	Сертификация
ГОСТ 9467: Э46 ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 38 0 RC 1 2 EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 2 AWS A5.1: E6013	НАКС: Ø 2.5; 3.0; 3.2; 4.0; 5.0 мм ABS: 2 BV: 2 DNV: 2 GL: 2 LR: 2 RS: 2 PPP: 2

Химический состав

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.40	0.30	max 0.030	max 0.030

Механические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм ²	Предел прочности σ_b , Н/мм ²	Удлинение δ , %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	Ударная вязкость KCU, Дж/см ²
400	520	28	≥137 при +20°C 88 при 0°C ≥35 при -20°C	≥110 при +20°C ≥40 при -40°C

Информация для заказа

Наименование	Вес упаковки, кг	Вес палеты, кг	Минимальный заказ, кг (при отсутствии на складе)	Артикул
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 1.6x300mm	24,0	1848,0	12,0	4600162110
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 2,0x300 (СВЭЛ) - упаковка по 2,0 кг.	2,0	640,0	2,0	4600202WD0
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 2,5x350 (СВЭЛ, ЭСАБ-Тюмень)	5,3	954,0	5,3	4600253WM0
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 3,0x350 (СВЭЛ, ЭСАБ-Тюмень)	5,3	954,0	5,3	4600303WM0
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 3,0x350 (СВЭЛ) - упаковка по 2,5 кг.	2,5	900,0	2,5	4600303WD0
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 4,0x450 (СВЭЛ, ЭСАБ-Тюмень)	6,6	950,4	6,6	4600404WM0
Сварочный электрод ESAB OK 46.00 5,0x450 (СВЭЛ, ЭСАБ-Тюмень)	6,6	950,4	6,6	4600504WM0