



## МГМ-50К

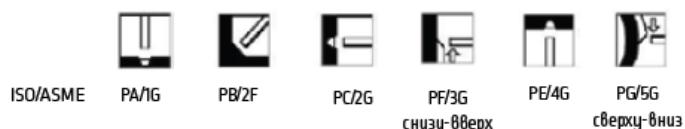
### КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467  
ТУ : 1272-064-27286438-2003

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных марок сталей, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Рекомендуются для заварки дефектов трубопроводов сетей водоснабжения и теплоснабжения при проведении ремонтных работ, при сквозных повреждениях трубопровода, находящегося под остаточным давлением воды до 1 атм.

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### РОД ТОКА

Переменный ток /  
постоянный ток  
обратной полярности  
[DC+/AC+]

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	S	P
не более 0,11	0,15- 0,45	0,5 - 0,8	не более 0,030	не более 0,040

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление разрыву МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость ан, Дж/см <sup>2</sup> (кгс/см <sup>2</sup> )
500-610 (50-61)	22	85 (8,5)

### ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка, вес (кг)
2,0	300	3,5
2,5	300	3,5
3,0	350	4,0
3,25	350	4,0
4,0	400	5,0
5,0	400	5,0





## МГМ-50К

### ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Рег ток	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	DC+/AC+	8,7	1,8
2,5 / 300	DC+/AC+	8,7	1,8
3,0 / 350	DC+/AC+	8,7	1,8
3,25 / 350	DC+/AC+	8,7	1,8
4,0 / 450	DC+/AC+	8,7	1,8
5,0 / 450	DC+/AC+	8,7	1,8

### ОПТИМАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ ЗАПОЛНЯЮЩИХ ПРОХОДОВ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	РА/1G	РВ/2F	РС/2G	РФ/3G снизу-вверх	РЕ/4G	Г/5G сверху-вниз
2,0	50-70	50-70	50-70	50-70	50-80	50-70
2,5	70-100	70-100	60-90	60-90	80-100	60-90
3,0	80-120	80-120	70-100	70-100	70-100	70-100
3,25	100-140	100-140	90-130	90-130	100-140	90-130
4,0	140-190	140-190	130-140	130-140	140-170	130-140
5,0	190-240	190-240	160-200	160-200	—	160-200

### ПРИМЕЧАНИЯ / РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокатка перед сваркой: 90-110°C в течение 1 часа.

