



МТГ-01К



Basic coated electrode for manual arc welding of root pass of constructional low-carbon and low-alloyed steels. Used in Root pass welding of pipelines up to pipe grade K60 (X70) with tensile strength up to 590 N/mm². The electrode is suitable for welding of filler layers and hot pass of thin-wall thickness constructions and pipe joints of pipe grades up to K 54 (X60) with tensile strength up to 530 N/mm². The weld deposit is crack resistant with good impact values also at low temperatures.

Классификации	AWS A5.5 : E7015-G ГОСТ 9467 : Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 42 4 B 2 2 H10
Одобрения	Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+-
Тип сплава	CMn
Тип покрытия	Basic

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	40-90 A	Max 24 V	66	53 sec	64 %	1.0 kg/h
3.0 x 350.0 mm	80-130 A	Max 24 V	-	-	-	0.0 kg/h