

МТГ-02



Basic coated electrode for manual arc welding of hot pass, filling and capping passes. Used for welding of constructional low-carbon, carbon and low-alloyed steels and joints of pipelines with pipe grade up to K54 (X60) with tensile strength up to 530 MPa. The weld deposit is crack resistant with good impact values also at low temperatures. Good arc stability, low spatter, easy slag removal.

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 наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
4.0 x 450.0 mm	110-180 A	Max 26 V	24	96 sec	75 %	1.55 kg/h