



МТГ-03



Basic coated electrodes for manual arc welding of hot pass, filling and capping passes. Used in welding of constructional low-carbon and low-alloyed steels and pipelines with pipe grade up to K60 (X70) with tensile strength up to 590 N/mm². The weld deposit is crack resistant with good impact values also at low temperatures. Good arc stability, less spatter, easy slag removal.

| | |
|----------------------|---|
| Классификации | AWS A5.1 : E8016-G ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 46 4 1NiMo B 2 2 H10 ГОСТ 9467 : Э60 |
| Одобрения | RS 3Y40HH Газпром |

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

| | |
|----------------------|--------------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Тип сплава | 0.7%Ni0.4%Mo |
| Тип покрытия | Basic |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | Производительность наплавки при токе 90% от максимального |
|----------------|-----------|---------|---|
| 3.0 x 350.0 mm | 90-130 A | 20-23 V | 0.0 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 110-180 A | 20-24 V | 0.0 kg/h |