



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