



## МТГ

### Электроды производства ESAB в России

Для сварки трубопроводов и других ответственных конструкций

## МТГ-01К

Электрод для сварки корневого слоя шва поворотных и неповоротных стыков трубопроводов и других ответственных конструкций из низкоуглеродистых, углеродистых и низколегированных сталей прочностных классов до К60 включительно с нормативным временным сопротивлением разрыву до 589 Н/мм<sup>2</sup> включительно. Электроды диаметром 3,0 мм предназначены так же для сварки заполняющих и облицовочного слоёв шва тонкостенных конструкций, включая стыки трубопроводов из сталей прочностных классов до К54 включительно (с нормативным пределом прочности до 539 Н/мм<sup>2</sup>).



### Вид покрытия

Основное

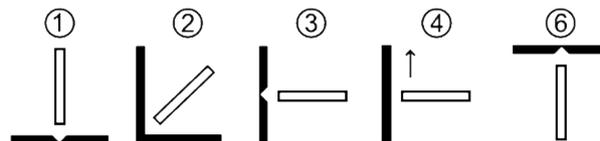
### Ток и полярность

Постоянный (=), прямая или обратная [+/-]

### Нормативная документация

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-133-55224353-2014, AWS A5.1, E 7018

### Допустимые пространственные положения:



### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

#### Прочностные

<b>Rm</b>	<b>Rp 0.2</b>	<b>A4</b>
500 - 640 МПа	min 420 МПа	min 26%

#### Ударные

<b>Temp</b>	<b>KV</b>
+20°C	min 120 Дж
-40°C	min 59 Дж
<b>Temp</b>	<b>KCU</b>
-60°C	min 50 Дж/см <sup>2</sup>

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

<b>C</b>	0.04 - 0.08%
<b>Mn</b>	1.00 - 1.40%
<b>Si</b>	0.20 - 0.50%
<b>P</b>	max 0.025%
<b>S</b>	max 0.020%

### Одобрения

Свидетельство НАКС, Реестр Газпрома

# МТГ-02

Электрод для сварки заполняющих и облицовочного слоёв шва неповоротных стыков труб (диаметр электродов 4,0 мм) из низкоуглеродистых, низколегированных сталей с нормативным пределом прочности до 539 Н/мм<sup>2</sup> включительно и других ответственных конструкций.

## Вид покрытия

Основное

## Ток и полярность

Постоянный (=), обратная [+]

## Нормативная документация

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ ТУ 1272-134-55224353-2014, AWS A5.1, E7018

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

### Прочностные

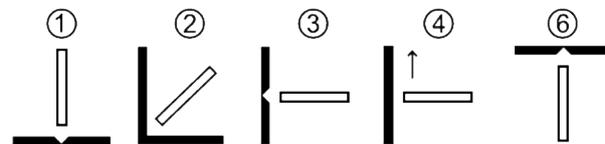
<b>Rm</b>	<b>Rp 0.2</b>	<b>A4</b>
500 - 640 МПа	min 420 МПа	min 26%

### Ударные

<b>Temp</b>	<b>KV</b>
+20°C	min 120 Дж
-40°C	min 59 Дж

<b>Temp</b>	<b>KCU</b>
-60°C	min 50 Дж/см <sup>2</sup>

## Допустимые пространственные положения:



## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

<b>C</b>	0.04 - 0.08%
<b>Mn</b>	1.00 - 1.40%
<b>Si</b>	0.20 - 0.55%
<b>P</b>	max 0.025%
<b>S</b>	max 0.025%

## Одобрения

Свидетельство НАКС, Реестр Газпрома

# МТГ-03

Электрод для сварки заполняющих и облицовочного слоёв шва неповоротных стыков труб и изделий из низкоуглеродистых, низколегированных сталей прочностных классов K55-K60 включительно с нормативным пределом прочности от 539 Н/мм<sup>2</sup> до 589 Н/мм<sup>2</sup>.

## Вид покрытия

Основное

## Ток и полярность

Постоянный (=), обратная [+]

## Нормативная документация

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-138-55224353-2014, AWS A5.5, E8016-G

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

### Прочностные

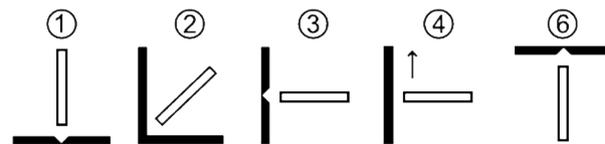
<b>Rm</b>	<b>Rp 0.2</b>	<b>A4</b>
min 610 МПа	min 500 МПа	min 22%

### Ударные

<b>Temp</b>	<b>KV</b>
+20°C	min 120 Дж
-40°C	min 59 Дж

<b>Temp</b>	<b>KCU</b>
-60°C	min 50 Дж/см <sup>2</sup>

## Допустимые пространственные положения:



## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

<b>C</b>	0.04 - 0.08%
<b>Mn</b>	0.90 - 1.40%
<b>Si</b>	0.30 - 0.55%
<b>P+S</b>	max 0.035%
<b>Ni</b>	0.60 - 1.00%
<b>Mo</b>	0.30 - 0.60%

## Одобрения

Свидетельство НАКС, Реестр Газпрома



ESAB / esab.com



COMPANY WITH  
MANAGEMENT SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
= ISO 9001 =  
= ISO 14001 =  
= OHSAS 18001 =