

MAX s v a r k a
w e l d 

КАТАЛОГ
ЭЛЕКТРОДОВ
ДЛЯ СВАРКИ





Марка, тип покрытия, область применения, примечания	Типовое обозначение, НТД	Химический состав, % (типичное значение)	Механические свойства (типичное значение)	Режим сварки (типичное значение)
<p>MAXweld PЦ</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутилово-целлюлозный</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из низкоуглеродистых марок сталей. Электроды обеспечивают хорошее формирование металла шва, легкую отделимость шлаковой корки и низкие потери металла на разбрызгивание.</p>	<p>Э46-MAXweld PЦ-Ø-УД E-430(3)-PЦ11</p> <p>AWS: E6013 ISO: E 38 2 RC 11</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ДСТУ ISO 2560 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,09 Si – 0,30 Mn – 0,60 S – 0,025 P – 0,030</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_T – 390 МПа (40 кгс/мм²) σ_B – 480 МПа (49 кгс/мм²) δ – 22% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс×м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс×м/см²)</p>	<p>Источник Перем./Пост.</p> <p>Диаметр Сила тока, А 2,0 40-80 3,0 90-140 3,2 100-160 4,0 120-180 5,0 150-220</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld АНО-21</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутиловый</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением разрыву свыше 450 МПа (46 кгс/мм²)</p>	<p>Э46-АНО-21-Ø-УД E-432(3)-P11</p> <p>AWS: E6013 ISO: E 38 2 RC 11</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,08 Si – 0,30 Mn – 0,60 S – 0,025 P – 0,025</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 480 МПа (49 кгс/мм²) δ – 24% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс×м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс×м/см²)</p>	<p>Источник Переменный Постоянный</p> <p>Диаметр Сила тока, А 3,0 80-140 4,0 140-210 5,0 150-270</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld АНО-4</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутиловый</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из углеродистых марок сталей, поставляемых по ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3) всех степеней раскисления ("кп", "пс", "сп") и ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кПа, 20пс, 20)</p>	<p>Э46-АНО-4-Ø-УД E-432(3)-P21</p> <p>AWS: E6012 ISO: E 38 0 R 12</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,08 Si – 0,20 Mn – 0,60 S – 0,025 P – 0,025</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 480 МПа (49 кгс/мм²) δ – 23% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс×м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс×м/см²)</p>	<p>Источник Переменный Постоянный</p> <p>Сила тока, А Диаметр: 3,0 80-140 4,0 140-210 5,0 150-270</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld МР-3</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутиловый</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из углеродистых марок сталей, поставляемых по ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3) всех степеней раскисления ("кп", "пс", "сп") и ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кПа, 20пс, 20)</p>	<p>Э46-МР-3-Ø-УД E-430(3)-P26</p> <p>AWS: E6012 ISO: E 38 0 R 12</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,08 Si – 0,20 Mn – 0,55 S – 0,025 P – 0,030</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 480 МПа (49 кгс/мм²) δ – 22% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс×м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс×м/см²)</p>	<p>Источник Переменный Постоянный</p> <p>Сила тока, А Диаметр: 3,0 90-140 4,0 140-210 5,0 150-270</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld Expert</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутиловый</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из низкоуглеродистых марок сталей и др. Электроды обеспечивают хорошее формирование металла шва, отличное управление процессом сварки, сниженное выделение токсичных веществ. Оптимальны для сварки в закрытых помещениях.</p>	<p>Э46-MAXweld Expert-Ø-УД E-430(3)-P11</p> <p>AWS: E6013 ISO: E 38 0 R 11</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ДСТУ ISO 2560 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,09 Si – 0,30 Mn – 0,60 S – 0,025 P – 0,030</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 480 МПа (49 кгс/мм²) δ – 22% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс×м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс×м/см²)</p>	<p>Источник Переменный Постоянный</p> <p>Диаметр Сила тока, А 3,0 90-130 4,0 120-180 5,0 150-220</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>



Марка, тип покрытия, область применения, примечания	Типовое обозначение, НТД	Химический состав, % (типичное значение)	Механические свойства (типичное значение)	Режим сварки (типичное значение)
<p>MAXweld УОНИ-13/45</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - основное НАЗНАЧЕНИЕ: сварка углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву свыше 410 МПа (42 кгс/мм²). Рекомендуются для конструкций, работающих при пониженных температурах и знакопеременных нагрузках.</p>	<p>Э42А-УОНИ-13/45-Ø-УД Е-412(3)-Б20</p> <p>AWS: E6015 ISO: E 35 2 В 22 Н10</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,08 Si – 0,25 Mn – 0,65 S – 0,020 P – 0,025</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 470 МПа (48 кгс/мм²) δ – 26% KCU – 200 Дж/см² (20 кгс*м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 80 Дж/см² (8 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Постоянный</p> <p>Сила тока, А Диаметр: 3,0 90-130 4,0 130-210 5,0 160-280</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld УОНИ-13/55</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - основное НАЗНАЧЕНИЕ: сварка углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыва свыше 490 МПа (50 кгс/мм²). Рекомендуются для конструкций работающих при пониженных температурах и знакопеременных нагрузках.</p>	<p>Э50А-УОНИ-15/55-Ø-УД Е-514-Б20</p> <p>AWS: E7015 ISO: E 42 3 В 22 Н10</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,10 Si – 0,35 Mn – 1,10 S – 0,020 P – 0,025</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 530 МПа (54 кгс/мм²) δ – 26% KCU – 200 Дж/см² (20 кгс*м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 30°C KCV – 70 Дж/см² (7 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Постоянный</p> <p>Диаметр Сила тока, А 3,0 80-130 4,0 130-180 5,0 160-280</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld АНО-21 ЕКО</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутиловый НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из углеродистых марок сталей, поставляемых по ГОСТ 380 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3) всех степеней раскисления ("кп", "пс", "сп") и ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кПа, 20пс, 20)</p>	<p>Е-432(3)-Р11</p> <p>AWS: E6013 ISO: E 38 2 RC 11</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>Si – 0,30 Mn – 0,60 S – 0,025 P – 0,025</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_B – 480 МПа (49 кгс/мм²) δ – 24% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс*м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Переменный Постоянный</p> <p>Диаметр Сила тока, А 3,0 80-140 4,0 140-210 5,0 150-270</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>MAXweld АНО-36</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - рутилово-целлюлозный НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из низкоуглеродистых марок сталей и др. Электроды обеспечивают хорошее формирование металла шва, легкую отделимость шлаковой корки и низкие потери металла а разбрызгивание.</p>	<p>Э46 –АНО-36- Ø - УД Е 432(3)-РЦ 11</p> <p>AWS: E6013 ISO: E 42 0 RC 11</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,09 Si – 0,30 Mn – 0,60 S – 0,025 P – 0,030</p>	<p>T_{исп} = + 20°C σ_T – 390 МПа (40 кгс/мм²) σ_B – 450 МПа (45 кгс/мм²) δ – 22% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс*м/см²)</p> <p>T_{исп} = - 20°C KCV – 50 Дж/см² (5 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Переменный Постоянный</p> <p>Сила тока, А Диаметр: 3,0 90-140 4,0 120-180 5,0 150-220</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>



Марка, тип покрытия, область применения, примечания	Типовое обозначение, НТД	Химический состав, % (типичное значение)	Механические свойства - ТВЕРДОСТЬ	Режим сварки (типичное значение)
<p>T-590</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - специальное</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: наплавка деталей, работающих в условиях абразивного износа без ударной нагрузки.</p>	<p>Э-320Х25С2ГР-Т-590-Ø-НД Е-750/58-1-П40</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75</p> <p>ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 3,00 Si – 2,20 Mn – 1,20 S – 0,030 P – 0,030 Cr – 22,50 B – 0,80</p>	<p>T_{исп} = + 20°C</p> <p>HRC – 59,0</p> <p>HRC_э – 60,0</p>	<p>Источник Постоянный Диаметр Сила тока, А 3,0 80-160 4,0 160-220 5,0 180-270</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>ЭН-60М</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - специальное</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: наплавка штампов всех типов, работающих с нагревом контактных поверхностей до t = +400°C, а также быстроизнашивающихся деталей станочного оборудования (направляющих, эксцентриков, шестерен)</p>	<p>Э-70Х3СМТ-ЭН-60М-Ø-НД Е-650/56-(1,2)-Б40</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75</p> <p>ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,80 Si – 1,00 Mn – 0,80 S – 0,020 P – 0,030 Cr – 2,7 Mo – 0,50 Ti – 0,20</p>	<p>В исходном состоянии T_{исп} = + 20°C HRC – 56,0 HRC_э – 57,0</p> <p>После отжига (740-860°C) T_{исп} = + 20°C HRC – 24,0 HRC_э – 26,0</p> <p>Закалка в масле (740-860°C) T_{исп} = + 20°C HRC – 56,0 HRC_э – 57,0</p>	<p>Источник Постоянный Диаметр Сила тока, А 3,0 80-100 4,0 120-150 5,0 160-190</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>ЦЛ-11</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - основное</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из нержавеющей коррозионностойкой стали марок 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Т, 12Х18Н12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости против межкристаллитной коррозии. Содержание ферритной фазы – 5,0%</p>	<p>Э-08Х20Н9Г2Б-ЦЛ-11-Ø-ВД Е-2005-Б20</p> <p>AWS: E347L-15 ISO: E 19 9 Nb В 22</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,08 Si – 0,60 Mn – 2,00 S – 0,01 P – 0,03 Cr – 19,50 Ni – 9,50 Nb – 1,00</p>	<p>T_{исп} = + 20°C</p> <p>σ_в – 630 МПа (64 кгс/мм²) δ – 30% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Постоянный Диаметр Сила тока, А 3,0 60-100 4,0 110-150 5,0 120-170</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>ОЗЛ-8</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - основное</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка нержавеющей сталей марок 08Х18Н10, 12Х18Н9, 08Х18Н10Т и им подобных, когда к металлу шва не предъявляются жесткие требования стойкости против межкристаллитной коррозии. Содержание ферритной фазы – 5,0%</p>	<p>Э-07Х20Н9-ОЗЛ-8-Æ -ВД Е-0004-Б20</p> <p>AWS: E308-15 ISO: E 19 9 В 22</p> <p>ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,07 Si – 0,50 Mn – 1,80 S – 0,020 P – 0,025 Cr – 19,50 Ni – 9,50</p>	<p>T_{исп} = + 20°C</p> <p>σ_в – 610 МПа (62 кгс/мм²) δ – 35% KCU – 140 Дж/см² (14 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Постоянный Диаметр Сила тока, А 3,0 50-90 4,0 100-150 5,0 120-180</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>ЦЧ-4</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - специальное</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка конструкций из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом, серого чугуна с пластинчатым графитом, их сочетаний со сталью, а также сварки.</p>	<p>ЦЧ-4-Ø БП40</p> <p>ГОСТ 9466-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>C – 0,15 Si – 0,40 Mn – 1,00 S – 0,03 P – 0,03 V – 9,50</p>	<p>T_{исп} = + 20°C</p> <p>HВ – 170</p>	<p>Источник Постоянный Диаметр Сила тока, А 3,0 60-100 4,0 110-150 5,0 120-190</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>
<p>Комсомолец-100</p> <p>ТИП ПОКРЫТИЯ - специальное</p> <p>НАЗНАЧЕНИЕ: сварка и наплавка изделий из технически чистой меди марок М1, М2, М3. Электроды обеспечивают получение наплавленного металла с электропроводностью до 20 % электропроводности технически чистой меди.</p>	<p>КОМСОМОЛЕЦ-100-Ø БП40</p> <p>ГОСТ 9466-75 ТУ У 25.9-31230196-004:2016</p>	<p>Si – 1,00 Mn – 5,80 Fe – 1,00 Cu – остальное</p>	<p>T_{исп} = + 20°C</p> <p>σ_в – 617 МПа (63 кгс/мм²) δ – 18% KCU – 70 Дж/см² (7 кгс*м/см²)</p>	<p>Источник Постоянный Диаметр Сила тока, А 3,0 60-100 4,0 110-150 5,0 120-190</p> <p>Положение сварки </p> <p>Полярность Обратная</p>