

# AWG MUST DS

Рутиловый покрытый электрод для сварки конструкционных углеродистых и низколегированных сталей

Тип	Покрытый электрод
Процесс	РДС / MMA / SMAW
Обмазка	рутиловая

## Описание

AWG MUST DS - ремонтно-монтажный рутиловый покрытый электрод для ручной дуговой сварки конструкционных углеродистых и низколегированных сталей.

Электрод ориентирован на ремонтные работы, включая сварку старых труб и эксплуатируемых металлоконструкций, где особенно важны легкое зажигание, повторное зажигание дуги и устойчивое горение в полевых условиях.

## Типичные основные материалы

- СтЗсп, СтЗпс, СтЗкп и близкие конструкционные углеродистые стали;
- Ст20, 20К, 16К для обычных сварных конструкций и аппаратов;
- 09Г2С, 10Г2, 17Г1С и близкие низколегированные конструкционные стали;
- трубные стали классов прочности, близких к L210-L360;
- листовой, фасонный и трубный прокат общего назначения.

## Применение

Материал применяется для ремонтной сварки старых труб, металлоконструкций, монтажных соединений и узлов из низкоуглеродистых и низколегированных сталей.

Особенно удобен для аварийного и сервисного ремонта, прихваток, ремонта тонко- и среднестенных деталей, а также для вертикальных швов, включая сварку сверху вниз.

## Механические свойства

Показатель	Значение
Предел текучести	мин. 390 Н/мм <sup>2</sup>
Предел прочности	470-590 Н/мм <sup>2</sup>
Ударная вязкость ISO-V, 0 °С	мин. 47 Дж
Относительное удлинение	мин. 22 %

## Особенности и преимущества

- гибкая обмазка и хорошая стойкость электрода к изгибу;
- подходит для сварки вертикально вниз;
- глубокое проплавление;
- легкое зажигание дуги и хорошее повторное зажигание;
- удобен для ремонтной сварки старых труб и монтажных работ.

# Технологические данные

Режимы и рекомендации для поставляемых диаметров AWG MUST DS

## Положения сварки

Положение	Применение
PA	нижнее
PB	горизонтально-угловое
PC	горизонтальное
PF	вертикальное снизу вверх
PG	вертикальное сверху вниз
PE / PD	потолочное / потолочно-угловое

Для производительной монтажной сварки материал допускает вертикальные швы сверху вниз.

## Род тока и полярность

Параметр	Значение
Род тока	AC или DC
Полярность	DC-, электрод на минусе

## Режимы сварки

Диаметр	Длина	Сварочный ток
2.5 мм	350 мм	60-110 А
3.2 мм	350 мм	90-140 А
4.0 мм	350 мм	110-180 А
4.0 мм	450 мм	110-200 А

## Сферы промышленности

- строительство и монтаж металлоконструкций;
- производство резервуаров, рам, ферм и площадок;
- ремонтная сварка на предприятиях и в сервисных цехах;
- судоремонт, транспортное и сельскохозяйственное машиностроение;
- монтаж трубопроводов и вспомогательного оборудования.

## Особенности сварки

Перед сваркой по возможности удалить влагу, масло, рыхлую ржавчину, отслаивающуюся краску и загрязнения в зоне шва. В ремонтных условиях электрод удобен для работ по старым трубам и эксплуатируемому металлу, когда подготовка поверхности ограничена временем или доступом.

Сварку вести короткой или средней дугой. При вертикальной сварке сверху вниз использовать повышенную скорость перемещения и контролировать ванну, чтобы избежать наплывов и прожогов.

Для тонких деталей начинать с нижней части рекомендуемого диапазона тока. Для более толстого металла и угловых швов использовать средний или верхний диапазон.

## Примеры узлов и механизмов

- строительные фермы, балки, стойки, лестницы и площадки обслуживания;
- рамы оборудования, кронштейны, кожухи, опоры и направляющие;
- резервуары, бункеры, воздухопроводы, корпуса и обечайки из обычных сталей;
- ремонт трещин, прихватки, монтажные швы и восстановление сварных соединений;
- элементы сельхозтехники, прицепов, кузовов и технологической оснастки.

## Ограничения

Материал не предназначен для сварки высоколегированных нержавеющей сталей, никелевых сплавов и ответственных жаропрочных соединений.

Для конструкций с особыми требованиями по ударной вязкости, низкотемпературной работе или давлению технологию сварки следует подтверждать процедурой и испытаниями.