



Идеально сочетаются
со всеми сварочными
аппаратами ЗУБР



Сварочные электроды для MMA сварки

ЗУБР — лучшие расходные материалы
для электродуговой сварки.

Изготовлены в России
на современном высокотехнологичном
оборудовании в соответствии
с ГОСТ 9466-75.

Поставляются в тубе:

- не требуется дополнительная прокалка,
 - защита от влаги,
- удобство хранения и транспортировки.



30K-46

Профессиональное строительство



ЮНИ 13/55

Работа в цехах



MP-3

Для домашнего мастера

Сварочные электроды для MMA сварки



30K-46

Модель

Особенность **Легкое первичное и повторное зажигание дуги**

Преимущества

- Сварочные работы переменным и постоянным током любой полярности
- Качественный мелкочешуйчатый шов на малых токах
- Быстрый первичный и последующие розжиги дуги на низком напряжении холостого хода
- Повышенная прочность покрытия к стальному стержню электрода
- Ограниченно допускается сварка влажного и плохо очищенного металла без подготовки

Применение

Применяются на MMA сварочных инверторах для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых низколегированных сталей в сложных монтажных условиях и труднодоступных местах.

Покрытие	рутил-целлюлозное				
Свариваемый материал	углеродистые низколегированные стали				
Положение сварки	во всех пространственных положениях				
Предел прочности, МПа	510				
Рекомендуемая проковка перед использованием	+120–160 °С на 1 ч				
Вес, кг	1.5	1.5	1.5	5	5
Диаметр, мм	2.5	3.0	4.0	3.0	4.0
Длина, мм	350	350	350	350	450
	40031-2.5	40031-3.0	40031-4.0*	40035-3.0*	40035-4.0
Упаковка	герметичная ПВХ труба с ручкой подвесом			картонная коробка в защитной термопленке	



YONI 13/55

Сварка особо ответственных конструкций

- Качественный сварной шов стойкий к образованию кристаллизационных трещин
- Возможность проведения сварочных работ при температурах до -60 °С
- Обеспечивают особо прочный пластичный шов с высокой ударной вязкостью

Применяются на MMA сварочных инверторах для сварки постоянным **током обратной полярности** особо ответственных конструкций из углеродистых, низколегированных сталей. Сварочные работы производить только на короткой дуге по хорошо очищенным кромкам. Рекомендуются для использования высококвалифицированными сварщиками.

Покрытие	основное				
Свариваемый материал	углеродистые низколегированные стали				
Положение сварки	во всех положениях, кроме вертикального (сверху-вниз)				
Предел прочности, МПа	530				
Рекомендуемая проковка перед использованием	+350–400 °С на 1 ч				
Вес, кг	1.2	1.2	1.2	5	5
Диаметр, мм	2.5	3.0	4.0	3.0	4.0
Длина, мм	350	350	350	350	450
	40021-2.5	40021-3.0	40021-4.0*	40025-3.0*	40025-4.0
Упаковка	герметичная ПВХ труба с ручкой подвесом			картонная коробка в защитной термопленке	



MP-3

Не требуют профессиональных навыков в обращении

- Работы переменным и постоянным током любой полярности
- Малое искрообразование, а также легкое первичное и повторные зажигания сварочной дуги
- Легкое отделение шлаковой корки и минимальное количество вредных выбросов
- Допускается сварка влажного, ржавого и плохо очищенного металла
- Оптимальны для использования в бытовых условиях и на небольших производствах

Применяются на MMA сварочных инверторах для сварки ответственных конструкций из углеродистых низколегированных сталей.

Покрытие	рутиловое					
Свариваемый материал	углеродистые низколегированные стали					
Положение сварки	во всех положениях, кроме вертикального (сверху-вниз)					
Предел прочности, МПа	480					
Рекомендуемая проковка перед использованием	+160–180 °С на 1 ч					
Вес, кг	1.5	1	1	5	5	5
Диаметр, мм	2.5	3.0	4.0	2.5	3.0	4.0
Длина, мм	350	350	450	350	350	450
	40011-2.5*	40011-3.0	40011-4.0	40015-2.5*	40015-3.0	40015-4.0
Упаковка	картонная коробка в защитной термопленке (кроме арт. 40011-2.5: герметичная ПВХ труба с ручкой подвесом)					