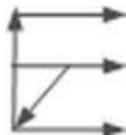


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

АНО-21 СТАНДАРТ		Тип Э-46
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-055-16302447-2018	AWS A5.1:E6013	<u>Э46-АНО-21 -Ø-УД</u> E 43 2 (3) -P11

Основное назначение:



Электроды диаметром до 3,0 мм применяются для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей, угловых, стыковых и нахлесточных швов конструкций из металла толщиной 1-5 мм во всех пространственных положениях. Электроды диаметром (4,0) мм - для ручной дуговой сварки заполняющих и облицовочных швов конструкций из углеродистых марок сталей во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз».

Цветовая идентификация: цвет покрытия красный

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки			
	нижнее	вертикальное	потолочное	Вертикальное сверху-вниз
2,0	30-70	30-50	30-50	50-70
2,5	50-70	40-70	40-70	60-80
3,0	70-120	60-90	70-100	80-110
4,0	120-160	100-140	100-140	-
5,0	150-200	130-170	-	-

Род тока — переменный или постоянный обратной полярности
Длина дуги — средняя

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 7,0-8,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
Не более 0,12	0,35-0,65	0,15-0,35	не более	
			0,030	0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см ²
не менее		
450	18	78

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р