

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

АНО-21

Классификация

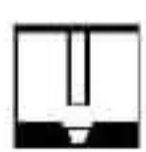


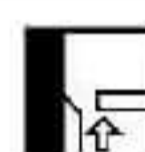




ГОСТ 9466, ГОСТ 9467: тип Э46

ТУ 1272-081-27286438-2004

Описание

Высококачественный электрод общего применения для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений рядовых и ответственных металлоконструкций из металла толщиной 1,0-5,0 мм. Сварка производится во всех пространственных положениях на переменном или постоянном токе обратной полярности.

Положения при сварке

ISO/ASME								
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу- вверх	PG/3G сверху- вниз	PE/4G	PF/5G снизу- вверх	G/5G сверху- вниз

Сварочный ток

AC / DC: переменный ток / постоянный ток любой полярности

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P
не более 0,10	0,50-0,80	не более 0,3	не более 0,040	не более 0,045

Механические свойства наплавленного металла

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (KCU), Дж/см ²	Температура испытания, °C
≥450	≥18	≥78	+20

Диаметр и длина электрода, упаковка:

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	450	450
Картонная коробка, вес (кг)	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0

Производительность и расход электродов

Диаметр/Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	50-90	AC / DC	7,0-8,0	1,65
2,5 / 350	60-110	AC / DC	7,0-8,0	1,65
3,0 / 350	90-140	AC / DC	7,0-8,0	1,65
4,0 / 450	160-220	AC / DC	7,0-8,0	1,65
5,0 / 450	180-240	AC / DC	7,0-8,0	1,65

Рекомендуемые режимы сварки

Диаметр, мм	Положения при сварке							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PG/3G сверху-вниз	PE/4G	PF/5G снизу-вверх	PG/5G сверху-вниз
2,0	50-90	50-90	50-85	50-70	70-90	50-70	50-70	70-90
2,5	60-110	60-110	60-110	60-90	80-100	70-100	60-90	80-100
3,0	90-140	90-140	90-140	80-110	100-130	90-120	80-110	100-130
4,0	160-220	160-220	160-220	140-180	---	---	140-180	---
5,0	180-240	180-240	170-240	160-200	---	---	---	---

Примечания/Рекомендации по применению:

Прокалка перед сваркой: 110-130°C в течение 40 минут. Возможно использование для сварки корневого шва металла большой толщины. Рекомендуемое минимальное напряжение холостого хода переменного тока 45-55В