

АНО-21

Заказать



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЭЛЕКТРОДА АНО-21

Основное назначение сварочных электродов. Электроды марки АНО-21 тип Э46 по ГОСТ 9467-75 предназначены для сварки конструкций из углеродистых сталей по ГОСТ 380-2005 (Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 всех степеней раскисления – "КП", "ПС", "СП") и ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10, 10пс, 15кп, 15пс, 15, 20пс, 20кп, 20).

Сварочными электродами АНО-21 $\varnothing 2$, 2,5 и 3мм возможно сваривать стыковые, угловые и нахлесточные швы металлоконструкций из металла толщиной 1÷5мм, во всех пространственных положениях. Возможно использование электродов для сварки корневого шва металла большей толщины.

Электроды АНО-21 обладают высокими сварочно-технологическими свойствами: легким возбуждением и стабильным горением дуги при сварке от источника питания с напряжением холостого хода не менее 50 вольт, легкой отделимостью шлаковой корки, малыми потерями металла от разбрызгивания, хорошим формированием металла шва при сварке во всех пространственных положениях.

ГОСТ 9466-75	ISO 2560 : E432RR11
ГОСТ 9467-75	AWS A5.1 : E6013
ТУ 1272-033-48265127-2009	EN 499 : EHE382RC11

Характеристики плавления сварочных электродов при сварке

Сварочная дуга	- легкое возбуждение - стабильное горение
Разбрызгивание	- малое
Формирование шва	- хорошее
Отделимость шлаковой корки	- хорошая
Коэффициент наплавки	- 7,0 ÷ 8,0 г/А·ч
Коэффициент разбрызгивания	- 2,0 ÷ 4,0 %
Выход металла	- 63 ÷ 68 %
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	- 1,65 кг

Механические свойства металла шва сварочных электродов при сварке, не менее

Для уровня качества электродов	Металла шва или наплавленного металла			Сварного соединения, выполненного электродами менее Ø3мм	
	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ²	Относит. удлинение %	Ударная вязкость, кг/см ²	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ²	Угол загиба, град.
Обыкновенного	Не менее				
	46	18	8	46	150

Химический состав наплавленного металла сварочных электродов при сварке, %

Массовая доля элементов, %				
Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
0,10	0,30	0,50 – 0,80	0,040	0,045

Рекомендуемые значения тока сварочных электродов при сварке (А)

Диаметр электрода, мм	Сила тока, А				Напряжение дуги, В
	Нижнее	Вертикальное /снизу-вверх/	Вертикальное /сверху-вниз/	Потолочное	
1,6	50÷75	50÷70	50÷70	50÷70	20÷23
2	50÷90	70÷90	50÷70	50÷70	22÷25
2,5	50÷100	80÷100	60÷90	70÷100	22÷25
3	90÷140	100÷130	80÷110	90÷120	24÷28
4	160÷200	150÷180	120÷140	130÷180	26÷29

Содержание влаги в покрытии электродов, перед использованием – не более 0,9 %.

В случае увлажнения /длительного хранения/, необходимо провести прокаливание (сушку) электродов при температуре 120°С в течение 40 минут.

Упакованные электроды хранить в сухом отапливаемом помещении при температуре не ниже +15°С.

Расшифровка обозначения

Э46-АНО-21-d-УД

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ТУ 1272-033-48265127-2009

Е 430/3/-P 11

где Э46 - тип электрода;

АНО-21 - марка электрода;

d- диаметр электрода;

У - для сварки углеродистых и низколегированных сталей;

Д - с толстым покрытием;

43 - временное сопротивление разрыву в состоянии после сварки при нормальной температуре не менее 46 кгс/

мм²;

О - относительное удлинение менее 18%;

/З/ -ударная вязкость наплавленного металла α_{H45} /при температуре -20°C/, не менее 3,5 кгс м/см²;

Р - рутиловое покрытие;

1 - для сварки во всех пространственных положениях;

1 - для сварки на постоянном токе любой полярности или переменном токе от источника питания с напряжением холостого хода 50±5В.
