

ЛЭЗ АНО-21



Тип Э46

Электроды марки ЛЭЗ АНО-21 предназначены для сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током обратной полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
3,0	90-130	80-110	80-110	140-170
4,0	140-180	120-160	120-160	—
5,0	170-220	150-190	—	—
6,0	240-300	—	—	—

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач - 8,5

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

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление разрыву, МПа - 460

Предел текучести, МПа - 360

Относительное удлинение, % - 20

Ударная вязкость, Дж/см² - 80

при температуре 20°С - 35

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более - 0,12

Марганец - 0,35-0,70

Кремний - 0,09-0,35

Сера, не более - 0,040

Фосфор, не более - 0,045

ГОСТ 9466-75	AWS:E6013	
ГОСТ 9467-75	DIN1913 E4332R(C)3	Э46-ЛЭЗ АНО-21-Ø-УД / E 431(3)-ПРЦ13
ТУ 1272-0088-0010558590-2005	EN499:E382RC12	