

## Электроды АНО-36

ГОСТ	Э46	Электроды сварочные АНО-36 – 2,0
AWS	E6013	Сварочные электроды АНО-36 – 2,5
EN	E38ARC11	Сварочные <u>электроды</u> АНО-36 – 3,0
		Электроды АНО-36 – 4,0
		Электроды сварочные АНО-36 – 5,0

### Основное назначение электродов АНО-36 разработки СпецЭлектрод

Сварочные электроды АНО-36 предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 450 МПа во всех пространственных положениях шва переменным и постоянным током. Разработаны в институте электросварки НАН Украины им. Е.О. Патона и модернизированы специалистами СпецЭлектрода. Имеют бытовое название ""

### Характеристика сварочных электродов АНО-36

Покрытие электродов марки АНО-36 – рутил-целлюлозное.

Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки электродов АНО-36 (для диаметра 4,0 мм) – 1,2 кг/ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

### Типичные механические свойства металла шва электродов марки АНО-36

Временное сопротивление , МПа	Предел текучести , МПа	Относительное удлинение , %	Ударная вязкость , Дж/см <sup>2</sup>
490	410	26	140

### Типичный химический состав наплавленного металла сварочных электродов АНО-36 СпецЭлектрод

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,60	0,15	0,023	0,026

### Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов АНО-36, разработка ИЭС им. Е. О. Патона НАН Украины, модернизированные СпецЭлектрод

Диаметр электродов, мм	Длина АНО-36, мм	Ток, А	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,5	350	50 - 90	53
3,0	350	70 - 130	36
4,0	450	110 - 180	17
5,0450	160 - 240		12

### Особые свойства электродов сварочных АНО-36 СпецЭлектрод

Электроды АНО-36 разработка ИЭС им. Е. О. Патона НАН Украины обеспечивают легкое зажигание и высокую эластичность сварочной дуги, что позволяет вести сварку в сложных положениях даже низко квалифицированным сварщикам.

Возможна сварка по окисленным и влажным поверхностям. Электроды АНО-36 от СпецЭлектрода обеспечивают малое разбрызгивание и легкую отделимость шлаковой корки, хорошо подходят также для сварки окрашенных и оцинкованных деталей. При монтажной сварке возможна работа во всех положениях без изменения сварочного тока. Шов формирует единый "п" изделия.

### Технологические особенности сварки электродами АНО-36

Допускается сварка электродами АНО-36 удлиненной дугой. В случае увлажнения покрытия электроды необходимо прокалить при  $t = 120-140^{\circ}\text{C}$ , 1 час.

### Условное обозначение сварочных электродов АНО-36

Э46 - АНО-36 - Ø - УД	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
Е 431(3) - РЦ 11	

