

Сварочные электроды АНО-4 Оливер, пр-во ООО "Оливер"



Классификация:

Э 46

ГОСТ 9467, ТУ BY

100172845.006-2010

E6013

AWS A5.1

E 353 RR10

ISO 2560

Тип покрытия: рутиловое

Свариваемые материалы: углеродистые стали с содержанием углерода до 0,25%.

Электрод применяется для сварки рядовых и ответственных конструкций.

Популярный электрод с толстым покрытием для сварки низкоуглеродистых сталей. Высокая устойчивость горения дуги. Легкая отделимость шлака. Легко поджигается, в том числе и повторно. Малое разбрызгивание металла.

Род тока: ~ = +

Геометрические размеры электродов:

Номинальный диаметр электрода, определяемый диаметром стержня, мм:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Номинальная длина электрода L, мм:	350,0/ 350,0/ 450,0/ 450,0
Диаметр покрытия электрода, мм:	3,63 – 4,0/ 4,35 – 4,8/ 5,75 – 6,4/ 7,25 – 8,0

Рекомендуемые режимы сварки и прокалки электродов:

Диаметр электрода, мм:	2,5/ 3,0
Диапазон сварочного тока, А:	70-100/ 90-140
Режим прокалывания перед использованием:	170±10°C, 1 час

Механические свойства металла шва или наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, Мпа:	не менее 450
Относительное удлинение, %:	не менее 20
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² :	не менее 80

Рутиловые электроды применяются для сварки металлоконструкций из углеродистых сталей с массовой долей углерода до 0,25%.

Электроды этого вида обладают высокими сварочно-технологическими свойствами.

Рутиловые электроды обладают рядом преимуществ по сравнению с другими видами:

- Сохраняют высокое качество сваривания, не образуя пор, даже если на поверхности основного металла есть ржавчина или окалина;
- Не чувствительны к изменениям длины дуги;
- Возможно использование во всех пространственных положениях;
- Обеспечивают хорошую стабильность дуги и низкое разбрызгивание металла при сварке как на постоянном, так и на переменном токе;
- Рутиловые электроды хорошо зажигаются, как в первый, так и в последующие разы;
- Формируемые швы имеют плавный переход к основному металлу;
- Шлаковая корка легко отделяется;
- Рутиловые электроды при сварке менее токсичны, т.е. менее вредны для сварщика, чем электроды с кислым или ильменитовым покрытием.

Однако есть и недостатки:

- Рутиловые электроды имеют относительно низкий диапазон применения, так как используется только для сварки низкоуглеродистых сталей с массовой долей углерода до 0,25%;
- Не используются для сварки ответственных металлоконструкций, работающих при высоких и низких температурах окружающей среды.