

ГОСТ 9467 Э50А
ISO 2560 E 515 B26

AWS A5.1 E7016
E N499 E424 1 Ni B12 H10

АНО-ТМ

Область применения

Для сварки корневых и заполняющих слоев монтажных соединений трубчатых элементов несущих конструкций морских стационарных платформ, эксплуатируемых при температуре не ниже минус 40°С и изготовленных из низкоуглеродистых и низколегированных сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, переменным током или постоянным обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9-11 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,6 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Кремний	Марганец	Никель	Сера	Фосфор
				не более	
0,10	0,20-0,50	0,80-1,20	0,80-1,20	0,030	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_n , Дж/см ²	Работа удара при температуре -20°С, Дж
510	20	127	47

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	30-70
2,5	300	50-90
3,0	350	70-120
3,25	350	90-140
4,0	450	140-200
5,0	450	190-230

Технологические особенности сварки

При сварке на постоянном токе корневые слои стыковых соединений труб рекомендуется выполнять на прямой полярности, заполняющие - на обратной.

Прокалка перед сваркой: 350-370° С - 1 час.

Э50А-АНО-ТМ-d-УД
E-515-B26

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-020-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.
Российским Морским Регистром судоходства по категории ЗУНН, Российским Речным Регистром