

ГОСТ 9467 Э46
ISO 2560 E 431 R16

AWS A5.1 E6013
E N499 E382 RC11 H10

АНО-36

Область применения

Для сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых марок сталей по ГОСТ 380 (ст0, ст1, ст2 всех степеней раскисления - "кп", "сп", "пс") и ГОСТ 1050 (ст05, ст08, ст10, ст15, ст20 всех степеней раскисления - "кп", "сп", "пс"). Сварка во всех пространственных положениях на переменном или постоянном токе любой полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - рутил-целлюлозное

Коэффициент наплавки - 8,5-9,0 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
			не более	
0,11	0,10-0,35	0,40-0,65	0,030	0,035

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_n , Дж/см ²
450	20	78

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	50-90
2,5	300	60-110
3,0	350	80-110
3,25	350; 450	90-110
4,0	450	100-170
5,0	450	130-210

Особые свойства

Обладают высокими сварочно-технологическими свойствами: легким зажиганием и стабильным горением сварочной дуги, очень равномерным плавлением покрытия, незначительным разбрызгиванием, легкой отделимостью шлака и хорошим формированием шва.

Технологические особенности сварки

Сварка вертикальных швов способом "сверху-вниз" производится короткой дугой или опиранием. Не следует допускать затекания шлака впереди дуги. Для этого угол подъема электрода к вертикали должен составлять 40-70°. В нижнем положении электрод рекомендуется наклонять в направлении сварки на 20-40° от вертикали. Прокатка перед сваркой: 110±10° С - 25-30 мин.

Э46-АНО-36-d-УД
Е-432(3)-РЦ13

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-018-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь