

АНО-21

ГОСТ 9467 Э46
ISO 2560 E 432 R10AWS A5.1 E6013
E N499 E382 R21 H10**Область применения**

Для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений рядовых и ответственных металлоконструкций из металла толщиной 1,0 - 5,0 мм. Сварка производится во всех пространственных положениях на переменном или постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - рутиловое

Коэффициент наплавки - 7,0-8,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,65 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Марганец	Кремний, не более	Сера Фосфор	
			не более	
0,10	0,50-0,80	0,30	0,040	0,045

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
450	18	78

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	50-90
2,5	250; 300	60-110
3,0	300; 350	90-140
4,0	450	160-220
5,0	450	180-240

Особые свойства

Возможно использование для сварки корневого шва металла большой толщины.

Технологические особенности сварки

Сварка способом "сверху-вниз" производится опиранием, при этом электрод должен находиться в бессекторной плоскости под углом 40-70° к направлению сварки.

Прокалка перед сваркой: 110-130° С - 40 мин.

Э46-АНО-21-d-УД
Е-432(3)-Р13

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-081-27286438-2004

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь