

АНО-36

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод общего применения для ручной дуговой сварки низкоуглеродистых сталей с нормативным пределом прочности до 450 МПа (включительно) во всех пространственных положениях.
Отличные сварочно-технологические свойства на поверхностях с плохой подготовкой кромок и сборкой.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ


ISO/ASME PA/1G


PB/2F


PC/2G


PF/3G
снизу-вверх


PG/3G
сверху-вниз


PE/4G


PF/5G
снизу-вверх


PG/5G
сверху-вниз

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Переменный ток / постоянный ток обратной полярности (DC+/AC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	S	P
не более 0,10	не более 0,5	1,5 – 2,5	12,5-15,5	основа	13,5-16,0	3,5-4,5	не более 0,020	не более 0,030

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА:

	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Температура испытания, °C	Ударная вязкость, Дж/см²
Стандарты по ГОСТ	450	20	+20	78

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка, вес (кг)
2,0	300	3,5
2,5	300	3,5
3,0	350	4,0
4,0	450	5,0
5,0	450	5,0

АНО-36

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	DC+/AC+	8,5-9,0	1,7
2,5 / 300	DC+/AC+	8,5-9,0	1,7
3,0 / 350	DC+/AC+	8,5-9,0	1,7
3,25/350	DC+/AC+	8,5-9,0	1,7
4,0 / 450	DC+/AC+	8,5-9,0	1,7
5,0 / 450	DC+/AC+	8,5-9,0	1,7

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PG/3G сверху-вниз	PE/4G	PF/5G снизу-вверх	PG/5G сверху-вниз
2,0	50-90	50-90	50-70	50-70	70-90	50-70	50-70	70-90
2,5	60-110	60-110	60-90	60-90	80-100	70-100	60-90	80-100
3,0	80-110	80-110	80-110	80-110	100-130	90-120	80-110	100-130
3,25	110-160	110-160	100-140	100-140	110-150	100-140	100-140	110-150
4,0	100-170	100-170	140-150	140-150	150-170	140-170	140-150	150-170
5,0	130-210	130-210	150-170	150-170	-	-	150-170	-

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 100-120°C в течение 1 часа.