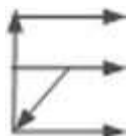


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

АНО-4		Тип Э-46
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-054-16302447-2018	AWS A5.1 E6012	<u>Э46-АНО-4 -Ø-УД</u> E 43 (0) 3 -P21

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных угловых, стыковых, нахлесточных соединений из металла толщиной от 3 до 20 мм конструкций из углеродистых марок стали во всех пространственных положениях сварки, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	100-140	90-110	100-120
4,0	170-210	140-150	140-170
5,0	190-270	150-170	-

Род тока — переменный или постоянный любой полярности;
Длина дуги — короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,0-8,5

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

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
Не более 0,10	0,55-0,80	Не более 0,20	0,040	0,045

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см ²
не менее		
450	18	80

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р.