

Электроды сварочные АНО-21 Стандарт

ГОСТ Э46
AWS E6013
ISO E433R11
EN E380RC11

Электроды Стандарт АНО-21 -2
Электроды сварочные АНО-21 стандарт
-2,5
Сварочные электроды АНО-21 -3
Электроды АНО-21 стандарт -4
Сварочные электроды АНО-21 стандарт -5



Основное назначение сварочных электродов АНО 21

Электроды сварочные АНО-21 Стандарт от [СпецЭлектрод](#) предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений из металла толщиной 1...5 мм во всех пространственных положениях, в том числе вертикальных швов способом «сверху-вниз». Возможно использование электродов Стандарт для сварки корневого шва металла большой толщины. Электроды АНО-21, АНО-21 Стандарт модернизированы в НТЦ СпецЭлектрод, а разработаны в ИЗС и [Е.О.Патона](#) НАН Украины.

Характеристика электродов АНО 21 Стандарт

электродов АНО-21 Стандарт – рутил-целлюлозное. Коэффициент

наплавки – 8,0 г/А·ч.

Производительность наплавки (для диаметра 3,0 мм) – 1,4 кг/ч.

Расход электродов АНО-21 Стандарт на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

Типичные механические свойства металла шва электродов АНО-21 Стандарт от СпецЭлектрода

Временное сопротивление , МПа	Угол изгиба, градус Электроды АНО-21
485	180

Типичный химический состав наплавленного металла, % сварочными электродами АНО-21 Стандарт производства СпецЭлектрод

С	Mn	Si	S	P
0,09	0,60	0,21	0,025	0,030

Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочными электродами АНО-21

Диаметр, мм электродов	Длина, мм	Ток, А
	АНО-21 Стандарт	АНО-21
2,0	300	40 – 60
2,5	350	50 – 80
3,0	350	70 – 130
4,0	450	110-180
5,0	450	150-220

Особые свойства электродов сварочных АНО 21 Стандарт СпецЭлектрод

Электроды обладают малой проплавливающей способностью.

Позволяют производить сварку по окисленной поверхности.

Технологические особенности сварки электродами АНО 21, разработка ИЭСим. Е. О. Патона НАН Украины

Сварка способом «сверху-вниз» производится опиранием, при этом электрод должен находиться в биссектрисной плоскости под углом $40-70^{\circ}$ к направлению сварки.

Прокалка сварочных электродов АНО-21 Стандарт перед сваркой: $140-160^{\circ}\text{C}$; 1 ч.

Условное обозначение сварочных электродов АНО 21

Э46-АНО-21-Ø-УД

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75

Е 431(3)-РЦ13