

ТИП Э46

АНО-21

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-001-50133500-2015	ISO 2560 E 43 1 R21 AWS A5.1 E6012	Э46-АНО-21-Ø1,6-УД E 431-P26

Основное назначение электродов АНО-21

Для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с минимальным пределом текучести не более 360 МПа. Напряжение холостого хода источника тока $70 \pm 5В$.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
1,6	30-60	25-50	25-50
2,0	40-70	40-60	40-60
2,5	70-100	60-70	60-70
3,0	80-140	70-90	70-90
4,0	160-200	120-150	120-140
5,0	180-220	150-180	-
6,0	200-250	-	-

Характеристики плавления электродов Э46 АНО-21

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	Кол-во
Временное сопротивление разрыву, МПа, σ_b	$\geq 460,000$
Относительное удлинение, %, δ_5	$\geq 22,000$
Угол загиба, °	$\geq 150,000$
Ударная вязкость +20°C, Дж/см ² , KCU ⁺²⁰	$\geq 100,000$

Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
углерод, С	$\leq 0,100$
марганец, Мп	0,500 - 0,700
фосфор, Р	$\leq 0,030$
сера, S	$\leq 0,035$
кремний, Si	0,100 - 0,200

Особые свойства:

Высокая стойкость против образования пор в швах, в том числе и при наличии окалины на кромках.

Технологические особенности сварки:

Сварку производят на короткой длине дуги, допускается сварка на средней длине дуги.
Прокалка перед сваркой: 160±15°C 1 час

Сертификаты

Э46 АНО-21

д. 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0

Система сертификации ГОСТ Р

госстандарт России (ГОСТ Р)

Срок действия до

15.01.2022

Сертификат соответствия РОСС

RU.НА36.Н03568