

АНО-4

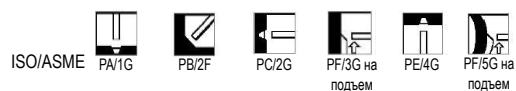
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-094-27286438-2012

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод общего применения для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей с содержанием углерода до 0,25% во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

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

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø3, 4, 5мм – ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,10	0,55-0,80	не более 0,2	не более 0,040	не более 0,045

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение	Температура испытаний, °С	Ударная вязкость, КСУ Дж/см ²
450	18	+20	78

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр, мм	3,0	3,25	4,0	5,0
Длина, мм	350	350	450	450
Картонная коробка, кг	4,0	4,0	5,0	5,0

АНО-4

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	100-140	AC / DC+	8,0-8,5	1,6 – 1,65
3,25/ 350	120-150	AC / DC+	8,0-8,5	1,6 – 1,65
4,0 / 450	170-210	AC / DC+	8,0-8,5	1,6 – 1,65
5,0 / 450	190-270	AC / DC+	8,0-8,5	1,6 – 1,65

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр, мм	Положения при сварке					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PE/4G	PF/5G снизу-вверх
3,0	100-140	100-140	100-130	90-110	100-120	90-110
3,25	120-150	120-150	120-140	90-120	100-130	90-120
4,0	170-210	170-210	160-190	140-150	140-170	140-150
5,0	190-270	190-270	170-250	150-170	—	150-170

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 170-190°C в течение 40 минут.