

АНО-21

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467  
ТУ : 1272-081-27286438-2004

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высококачественный электрод общего применения для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ГОСТ 380 (ст 0, ст 1, ст 2, ст 3 всех степеней раскисления) и ГОСТ 1050 (05 кп, 08 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 10, 15 кп, 15 пс, 15, 20, 20 кп, 20 пс) во всех пространственных положениях.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Переменный ток /  
постоянный ток любой  
полярности (AC / DC)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

УкрСЕПРО

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P
не более 0,10	0,50-0,80	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, °C	Ударная вязкость, КСУ Дж/см <sup>2</sup>
450	18	+20	78

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

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

АНО-21

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2.0/300	50-90	AC / DC	7.0-8.0	1,65
2,5 / 350	60-110	AC / DC	7.0-8.0	1,65
3,0 / 350	90-140	AC / DC	7.0-8.0	1,65
4,0 / 450	160-220	AC / DC	7.0-8.0	1,65
5,0 / 450	190-240	AC / DC	7.0-8.0	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	PG/3G сверху-вниз	PE/4G	PF/5G снизу-вверх	PG/5G сверху-вниз
2.0	50-90	50-90	50-85	50-70	70-90	50-70	50-70	70-90
2.5	60-110	60-110	60-110	60-90	80-100	70-100	60-90	80-100
3.0	90-140	90-140	90-140	80-110	100-130	90-120	80-110	100-130
4.0	160-220	160-220	160-220	140-180	—	—	140-180	—
5.0	180-240	180-240	170-240	160-200	—	—	—	—

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокатка перед сваркой: 110-130°C в течение 40 минут.  
Возможно использование для сварки корневого шва металла большой толщины.  
Рекомендуемое напряжение холостого хода переменного тока 45-55В.