

АНО-6



Маркировка

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
ТУ 1272-002-11040008-2001

Э42 – АНО-6 – Ø – УД
Е 412(3) – Р 21

Назначение

Электроды АНО-6 с ильменитовым покрытием, предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых сталей, с временным сопротивлением разрыву до 430МПа.

Электроды марки АНО-6 зарегистрированы в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.

Особые свойства

Электроды АНО-6 характеризуются хорошими сварочно-технологическими свойствами и высокой производительностью. Обладают низкой склонностью к образованию пор и кристаллизационных трещин. Рекомендуются для сварки в монтажных условиях.

Минимальные механические свойства металла шва

Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс*м/см ²	Тип образца по ГОСТ 6996	Температура испытаний
46-48	35-38	19-22	11-13	KCU	+20 °C
			≥3,5	KCV	-20 °C

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

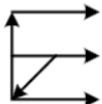
C	Mn	Si	S	P
0,08-0,12	0,45-0,65	0,1-0,2	0,01-0,02	0,02-0,03

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,6 кг	9,0-10,0 г/А*ч

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	70–100	80–100	80–100
4,0	90–140	140–170	140–170
5,0	170–210	150–170	–
6,0	220–280	–	–

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Переменный (AC) или постоянный обратной полярности (DC+)

Режим прокали электродов АНО-6

Прокалка перед применением: 160-180 °C, 1 час.