



АНО-36

TM CONTINENT

ДСТУ EN ISO 2560-A-E 42 0 RC 1 1

AWS A5.1: E6013

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди АНО-36 призначені для ручного дугового зварювання на постійному або змінному струмі рядових і відповідальних конструкцій з низькоуглецевих марок сталей, що поставляються по ДСТУ 2651:2005/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всіх груп А, Б, В і всіх ступенів розкислення - "КП", "ПС", "СП") і по ДСТУ 7809:2015 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

УМОВИ ЗАСТОСУВАННЯ

- призначені для зварювання кутових, стикових та з'єднань внапуск металу товщиною до 20 мм;
- при монтажному зварюванні можлива робота у всіх просторових положеннях без суттєвої зміни зварювального струму;
- електроди діаметром від 2 до 4 мм придатні для зварювання у всіх просторових положеннях, електроди діаметром 5 мм у всіх просторових положеннях окрім положення зверху вниз;
- зварювання вертикальних швів способом зверху вниз проводиться короткою дугою або обпіранням, електрод при цьому має знаходитись в площині, що ділить кут зварювальних деталей пополам та кут підйому електрода до вертикалі повинен складати 40 – 70°;
- для збільшення провару не слід допускати затікання шлаку поперед дуги.

ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

- відрізняються легким початковим та повторним запалюванням, м'яким та стабільним горінням дуги, забезпечують малі втрати металу від розбризкування, рівномірне плавлення покриття, відмінне формування металу шва, легке відділення шлакової кірки;
- зварювання може виконуватися від джерел живлення, що включаються як в виробничу так і побутову мережу;
- зменшують вимоги до кваліфікації персоналу;
- електроди малочутливі до якості підготовки кромок, наявності іржі та інших забруднень поверхні зварювального металу;
- коефіцієнт наплавлення: 0,13 – 0,15 г/А·хв;
- витрати електродів на 1 кг наплавленого металу: 1,4 – 1,7 кг.

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

- допустимий вміст вологи в покритті перед використанням не більше 0,9 %;
- у разі зволоження покриття електродів вище норми - просушити протягом 60 хв при 120±10 °С.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ



PA PB PC PF PG PE PD ISO 6947

СЕРТИФІКАЦІЯ



ВИД ПОКРИТТЯ рутилово-целюлозне

ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛУ, % (типovi дані)

C	Mn	Si
0,10	0,40	0,30

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Тимчасовий опір, МПа	Границя плинності, МПа	Відносне видовження, %	Енергія поглиненого удару KV 0°С, Дж
500 – 640	≥ 420	≥ 20	≥ 47

РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм		
3,0	70 – 110	
4,0	100 – 150	
5,0	140 – 210	

Зварювання проводити постійним струмом будь-якої полярності (рекомендується зворотна, «+» на електроді) або змінним струмом з напругою холодного ходу джерела струму 50 В.

ПАКУВАЛЬНІ ДАНІ

Діаметр, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Вага, кг
3,0	350	36 – 38; 92 – 96	1,0; 2,5
4,0	450	84 – 86	5,0
5,0	450	53 – 55	5,0