



АНО-21

ТМ АРСЕНАЛ

ДСТУ EN ISO 2560-A-E 38 0 R 1 1

AWS A5.1: E6013

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди АНО-21 призначені для ручного дугового зварювання конструкцій з вуглецевих 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 та стикових з'єднань металу товщиною до 20 мм у всіх просторових положеннях, в тому числі вертикальних швів зверху вниз, окрім електродів діаметром 5,0 мм (для нижнього положення, горизонтального на вертикальній площині та вертикального знизу вгору);
- зварювання вертикальних швів способом зверху вниз проводиться короткою дугою або обпиранням, електрод при цьому має знаходитись в площині, що ділить кут зварювальних деталей пополам та кут підйому електрода до вертикалі повинен складати 40 – 70°;
- при зварюванні в нижньому положенні рекомендується нахилити електрод в напрямку зварювання на 20 – 40° від вертикалі, щоб дуга направлялась у ванну, для запобігання затікання шлаку у ванну.

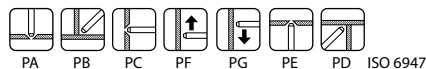
ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

- відрізняються легким початковим та повторним запалюванням, а також м'яким та стабільним горінням дуги, забезпечують малі втрати металу від розбризкування, рівномірне плавлення покриття, відмінне формування металу шва, легке відділення шлакової кірки;
- наплавлений метал відзначається високою стійкістю до зовнішніх впливів навіть при низьких температурах;
- можуть використовуватись для зварювання водопровідних труб та газопроводів малого тиску;
- забезпечують дрібну лускатість та плавний перехід від основного металу до металу шва.
- коефіцієнт наплавлення: 0,13 – 0,15 г/А·хв;
- витрати електродів на 1 кг наплавленого металу: 1,4 – 1,5 кг.

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

- допустимий вміст води 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



ВИД ПОКРИТТЯ рутилове

ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ, % (типів дані)

C	Mn	Si
0,09	0,50	0,30

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Тимчасовий опір, МПа	Границя плинності, МПа	Відносне видовження, %	Енергія поглиненого удару KV 0 °C, Дж
470 – 600	≥ 380	≥ 20	≥ 47

РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм	
3,0	80 – 110
4,0	110 – 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	92 – 96	2,5
4,0	450	84 – 86	5,0
5,0	450	54 – 56	5,0

СЕРТИФІКАЦІЯ

