

Электроды АНО-4

ГОСТ Э46
AWS E6013
ISO E432R25
DIN E4322R25
EN E380R21

Сварочные электроды АНО-4 -3
Сварочные электроды АНО-4 -4
Сварочные электроды АНО-4 -5

Основное назначение сварочных электродов АНО 4

Электроды марки АНО-4 предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 450 МПа во всех пространственных положениях шва переменным током и постоянным током прямой и обратной полярности.

Характеристика сварочных электродов АНО 4

Покрытие электродов – рутил-карбонатное.

Коэффициент наплавки – 8,3 г/А·ч.

Производительность наплавки марки АНО-4 (для диаметра 4,0 мм) – 1,4 кг/ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

Типичные механические свойства металла шва электродов АНО-4



Временное сопротивление металла шва АНО-4, S_B , МПа	Предел текучести электродов S_T , МПа	Относительное удлинение АНО-4 d_5 , %	Ударная вязкость АНО-4 a_H , Дж/см ²
490	400	25	140

Типичный химический состав наплавленного металла сварочных электродов АНО-4, %.

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,52	0,15	0,025	0,033

Геометрические размеры и сила тока при сварке электродами маркой АНО-4.

Диаметр, мм <u>электродов</u>	Длина, мм АНО-4	Ток, А АНО-4	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
3,0	350	80 – 150	39
4,0	450	120 – 180	16
5,0	450	150 – 230	11

Особые свойства сварочных электродов АНО 4

Электроды АНО-4 допускают сварку влажного, ржавого, плохо очищенного от окислов и других загрязнений металла. **Сварочные электроды** марки АНО-4 отличаются легким зажиганием дуги. Допускают сварку на повышенных режимах. Отличаются малой склонностью к образованию пористости в корне тавровых швов.

Технологические особенности сварки электродами АНО 4 СпецЭлектрод

Сварку конструкций средних и больших толщин в нижнем положении производят на повышенных режимах с наклоном электрода в сторону направления сварки (углом назад). Рекомендуется средняя длина дуги.

Прокалка сварочных электродов АНО-4 перед сваркой: 140-180°С; 0,5 ч.

Условное обозначение сварочных электродов АНО 4

Э46-АНО-4-ø-УД ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
Е 43 0 (2)-Р25

Лучшие новые аналоги: ОЗС-12, МР-3С, СЭОК-46, АНО-21, АНО-36, ОЗС-4.