



# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

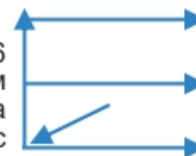
## ТИП Э42

## АНО-6

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-045-43941405-2019	ГОСТ – Э42 ISO 2560 E433П21	Э42-АНО-6-Ø-УД Е 41 2 (3) – П21
---	--------------------------------	------------------------------------

### Основное назначение

Плавящиеся электроды с ильменитовым покрытием марки АНО-6 предназначены для сварки конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 430МПа. Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе любой полярности и переменном токе от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В, кроме вертикального сверху вниз.



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ ТОКА, (А)			
Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное и горизонтальное	потолочное
3,0	80-120	70-110	70-110
4,0	130-200	130-170	130-170
5,0	150-270	150-180	150-180
6,0	280-350	-	-

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	
Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
9,0	1,62

ПРОИЗВОДСТВО СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА			
Механические свойства металла шва, не менее:		Химический состав наплавленного металла, %:	
Временное сопротивление разрыву, МПа	≥ 410	Углерод	≤ 0,10
Предел текучести, МПа	≥ 320	Марганец	0,60-0,80
Относительное удлинение, %	≥ 18	Кремний	0,08-0,15
Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> :		Сера	≤ 0,030
-при температуре +20°С (КСU)	≥ 80	Фосфор	≤ 0,030
-при температуре -20°С (КСV)	≥ 34		

### Особые свойства

Обеспечивают легкое возбуждение и стабильное горение сварочной дуги, низкие потери электродного металла на разбрызгивание, хорошее формирование металла шва при сварке во всех пространственных положениях, легкую отделяемость шлаковой корки. Использование сырых электродов АНО-6 и превышение паспортных режимов сварки может привести к образованию подрезов при сварке тавровых соединений.

### Технологические особенности сварки

При сварке в нижнем положении угол между направлением сварки и осью электрода должен составлять 45-60° во избежание подтекания шлака под дугу, что может привести к образованию пор и шлаковых включений в металле шва.

Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма не более 0,6%) – 180-200°С – 60мин.