



ООО "АКВА ПРОМ"
Украина
г. Киев, ул. Алябьева, 3



(044) 536-00-36
(044) 536-00-06
(044) 228-60-55
(044) 223-60-77

<http://аквапром.com.ua>
e-mail: aqua-prom@i.ua

Электроды «Continent» АНО-36



ВИД ПОКРЫТИЯ – рутил-целлюлозное

AWS A 5.1:E 6013	ISO 2560-A-E 42 0 RC 11	ГОСТ 9466-75:	<u>Э 46-АНО-36-Ø-УД</u> Е 43 2(3) РЦ 11
-------------------------	--------------------------------	----------------------	--

ТУУ 05416923.050-99

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначен для ручной дуговой сварки на постоянном или переменном токе рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей, поставляемых по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления – "КП", "ПС", "СП") и по ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Коэффициент наплавки – 7,8-8,0г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,68 кг. Сварка во всех пространственных положениях (кроме вертикального сверху вниз для электродов диаметром 5,0 мм).

При монтажной сварке возможна работа во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока. Сварка вертикальных швов способом "сверху-вниз" производится короткой дугой или опиранием. Не следует допускать затекания шлака впереди дуги. Для этого угол подъема электрода к вертикали должен составлять 40 – 70°. В нижнем положении электрод рекомендуется наклонять в направлении сварки на 20 – 40° от вертикали.

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

Электроды АНО-36 отличаются легким начальным и повторным зажиганием, мягким и стабильным горением дуги, обеспечивают малые потери металла от разбрызгивания, равномерное плавление покрытия, отличное формирование металла шва, легкую отделимость шлаковой корки. Сварка может производиться от источников питания, включаемых в бытовую сеть. Легкое обращение с электродами дает возможность выполнять сварку начинающим сварщикам. Электроды малочувствительны к качеству подготовки кромок, наличию ржавчины и других поверхностных загрязнений.

ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокали перед сваркой. В случае увлажнения прокали перед сваркой: $110 \pm 10^\circ\text{C}$ 25 - 30 мин.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
0,40-0,65	0,10-0,35	$\leq 0,11$	$\leq 0,035$	$\leq 0,030$

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н / мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж / см ²
≥ 450	≥ 22	≥ 78

Сварку проводить постоянным током любой полярности (рекомендуется обратной «+» на электроде или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.)

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
3,00	350	80-120	36-37; 90-93	1; 2,5
4,00	450	130-180	80-83	2,5

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA

PB

PC

PF



PG

PE

PD

EN 287

СЕРТИФИКАЦИЯ

Сертификат соответствия системе сертификации УкрСЕПРО



Государственный стандарт Российской Федерации



KZ-STANDART

MD-STANDART

Сертификат соответствия директивам Евросоюза (CE)



TÜV

