

ПАСПОРТ

ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ АНО-21

Арт. 11-0957

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Рутил-целлюлозные электроды для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением 500 Мпа во всех пространственных положениях переменным и постоянным током любой полярности.

ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Вес: 1 кг

Длина: 350 мм

Диаметр: 3 мм

Покрывание: рутил-целлюлозное

Коэффициент наплавки: 8,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла: 1,7 кг

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ СВАРКИ

Прокалка перед сваркой: 130-150 °С в течение 40 минут

Повторная прокалка: 90-120 °С в течение 40 минут

Допустимое содержание влаги перед применением не более 0,9%

Для расчета правильной величины рабочего тока для сварки необходимо учитывать диаметр электрода и пространственное положение, в котором выполняется сварка. В таблице представлены рекомендуемые параметры.

Типы швов	Вертикальный	Нижний	Потолочный
Сила тока, А	100-130	90-140	90-120

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

C	Mn	Si	S	P
0,10 %	0,5-0,8 %	0,3 %	0,04 %	0,045 %

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ МАРКИ

Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Ударная вязкость
450 МПа	370 МПа	22 %	120 Дж/см

ПРАВИЛА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ПЕРЕВОЗКИ (ТРАНСПОРТИРОВКИ):

Транспортировка изделий должна осуществляться в упаковке изготовителя любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.

Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже +15°С в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.

Срок годности не ограничен. Срок гарантии 12 месяцев.

Продукт безопасен при использовании по назначению.

Не подлежит обязательному подтверждению соответствия.