


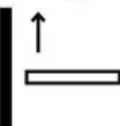
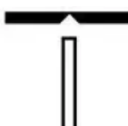
### Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-054-43941406-2021	AWS A 5.1 E6013 ISO2560-A E352R11	Э46 — АНО — 36 — Ø — УД Е 432(3) P11

### Основное назначение электродов

Электроды марки АНО-36 предназначены для ручной дуговой сварки на постоянном или переменном токе рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых и марок сталей. Сварка возможна во всех пространственных положениях.

### Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

**Рекомендуемое значение тока (А)**

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
<b>2,5</b>	80-120	80-120	80-120
<b>3,0</b>	130-180	130-180	130-180
<b>4,0</b>	170-240	170-240	170-240

**Характеристики плавления электродов**

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
9	1,6

**Основные характеристики металла шва и наплавленного металла**

Механические свойства металла шва	не менее:
Временное сопротивление разрыву, МПа	$\geq 450$
Предел текучести, МПа	$\geq 360$
Относительное удлинение, %	$\geq 22$

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	$\leq 0,11$
Марганец, Mn	0,40 — 0,65
Кремний, Si	0,10 — 0,35

<b>Химический состав наплавленного металла</b>	<b>%:</b>
Сера, S	≤ 0,030
Фосфор, P	≤ 0,035
<b>Ударная вязкость, дж/см<sup>2</sup></b>	
— при температуре +20°C (КСУ)	≥80
— при температуре 0°C (КСУ)	≥34

**Особые свойства:**

Сварка отличается легким начальным и повторным поджогом, мягким и стабильным горением дуги.

Удобны для сварки для начинающих и неопытных сварщиков.

Электроды малочувствительны к качеству подготовки кромок, наличию ржавчины и других поверхностных изменений.

**Технологические особенности сварки:**

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики. В случае увлажнения прокалика покрытия (норма - не более 0,3%) - 110 °С - 25-30 минут.