

**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

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

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

<b>Механические свойства металла шва</b>	<b>не менее:</b>
Временное сопротивление разрыву, МПА	≥450
Предел текучести, МПА	≥360
Относительное удлинение, %	≥22

<b>Химический состав наплавленного металла</b>	<b>%:</b>
Углерод, С	≤ 0,11
Марганец, Mn	0,40 — 0,65
Кремний, Si	0,10 — 0,35
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 прокали. В случае увлажнения прокали покрытия (норма - не более 0,3%) - 110 °С - 25-30 минут.