

Электроды сварочные АНО-6

ГОСТ Э42AWS
EN

Основное назначение электродов АНО-6, производства СпецЭлектрод

Сварочные электроды АНО-6 предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых сталей во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Электроды АНО-6 – разработка ИЭС им. Е.О.Патона Национальной Академии Наук Украины.

Характеристика электродов АНО-6

Покрытие сварочных электродов марки

АНО-6 – рутиловое.

Коэффициент наплавки – 9 г/А·ч.

Производительность наплавки АНО-6 (для диаметра 4,0 мм) – 1,6 кг/ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,62 кг.

Типичные механические свойства металла шва электродов марки АНО-6



 **СпецЭлектрод**
www.spselectrode.ru

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа <u>электроды</u>	Относительное удлинение, % АНО-6	Ударная вязкость, Дж/см ²
470	380	22	130

Типичный химический состав (%) наплавленного металла электродов АНО-6

C	Mn	Si	S	P
0,59	0,60	0,13	0,018	0,024

Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов АНО-6

Диаметр электродов, мм	Длина электродов, мм	Ток, А
3,0	350	90-130
4,0	450	160-200
5,0	450	180-230

Особые свойства электродов сварочных АНО-6, от СпецЭлектрод

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 отделимость шлаковой корки. Электроды малочувствительны к образованию подрезов при сварке на форсированных режимах. Стойкость металла шва против образования кристаллизационных трещин при сварке низкоуглеродистых сталей достаточно высокая. Электродами можно производить сварку по ржавчине, окалине, загрязненным кромкам.

Использование сырых электродов АНО-6 и превышение паспортных режимов сварки может привести к образованию подрезов при сварке тавровых соединений.

Технологические особенности сварки электродами АНО-6

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.

В случае увлажнения покрытия электроды АНО-6 необходимо прокалить при $t = 160-180^{\circ}\text{C}$, 1 час.

Условное обозначение сварочных электродов АНО-6

Э42 – АНО-6 – Ø – УД ГОСТ 9466–75, ГОСТ 9467–75
Е 431(3) – Р 26

Электроды разработки ИЭС им. Е.О.Патона, НАН Украины

АНО-4, АНО-21Стандарт, АНО-36Монолит, АНО-37

Рутиловые электроды разработки СпецЭлектрод

ОЗС-12, ОЗС-6, МР-3С, СЭОК 46.00, ОЗС-4