

# ТИП Э46

## АНО-4

### Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-001-50133500-2015	ISO 2560 E 43 3 R24 AWS A5.1 E6012	Э46-АНО-4- $\varnothing$ 2,0-УД E 431(3)-P24

### Основное назначение электродов АНО-4

Для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести не более 360МПа. Допускают сварку ржавого, плохо очищенного от окислов и других загрязнений металла. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током любой полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода 70В.

### Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	40-70	40-60	40-60
2,5	70-110	60-90	60-90
3,0	80-120	70-90	70-90
4,0	160-180	120-150	120-150
5,0	180-220	150-180	-
6,0	220-280	-	-

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	Кол-во
Временное сопротивление разрыву, МПа, $\sigma_b$	$\geq 450,000$
Относительное удлинение, %, $\delta_5$	$\geq 20,000$
Угол загиба, °	$\geq 150,000$

Механические свойства металла шва	Кол-во
Ударная вязкость +20°C, Дж/см <sup>2</sup> , KCU <sup>+20</sup>	>= 80,000

Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
углерод, С	<= 0,120
марганец, Mn	0,350 - 0,700
фосфор, P	<= 0,045
сера, S	<= 0,040
кремний, Si	0,150 - 0,300

## Сертификаты

Э46 АНО-4

д. 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0

Система сертификации ГОСТ Р

госстандарт России (ГОСТ Р)

Срок действия до

15.01.2022

Сертификат соответствия РОСС

RU.НА36.Н03568