



ТУУ 05447444.012-2000

Назначение и область применения

Для автоматической дуговой сварки низколегированных сталей.

Флюс в сочетании со стандартными низкоуглеродистыми и низколегированными проволоками обеспечивает высокую хладостойкость сварных соединений.

Применяемая проволока: Св-10Г2, Св-08МХ, Св-10НМА.

[Техническая консультация](#)**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %**

Mn	Si	C	S	P
0,9-1,8	0,15-0,40	≤ 0,12	≤ 0,020	≤ 0,035

[Техническая консультация](#)**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА**

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



АНК-47А

Температура испытаний, °С	Предел текучести, Н/мм ²	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Относительное сужение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² при сварке проволокой	
+20	400-520	500-650	≥ 21	≥ 55	не регламентировано	
-40	не регламентировано				≥ 50	не реглам.
-70	не регламентировано				не реглам.	≥ 50

[Техническая консультация](#)

РЕЖИМЫ НАПЛАВКИ

Диаметр проволоки, мм	Род тока	Сварочный ток, А	Напряжение дуги, В	Скорость сварки, м/час
4,0; 5,0	= (+)	650-680	32-35	20-25

Режим сушки перед наплавкой: (400±20)°С/2 часа.

Чтобы купить **АНК-47А** и получить подробную консультацию по свойствам, условиям поставки и заключению договора, просим вас обратиться к менеджеру:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru
Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов