



# PATON™ welding electrodes



## ANO-36 ELITE

## ELEKTRODA OTULONA RUTYLOWO-CELULOZOWA

# PATON ANO-36 ELITE

### Klasyfikacja

AWS A5.1

E6013

ISO 2560-A

E43 3 RC11

EN 499

E42 0 RC11

### OPIS GŁÓWNY

**Elektroda metalowa otulona. Typ pokrycia – rutyloво-celulozowe.**

Elektrody przeznaczone są do spawania konstrukcji ze stali węglowej o zawartości węgla do 0,25% na krótkim lub średnim łuku we wszystkich pozycjach przestrzennych, z wyjątkiem pionowych od góry do dołu dla elektrod o średnicy 5 mm. Elektrody należy przechowywać w suchych pomieszczeniach w temperaturze nie niższej niż +15°C i wilgotności względnej nie większej niż 80%. Jeżeli zawartość wilgoci w powłoce przekracza 0,9% elektrody przed spawaniem należy wyżarzać w temperaturze 110 ± 10 °C przez 30 minut. Producent gwarantuje zgodność elektrod z wymaganiami dokumentacji normatywnej, przy zachowaniu przez użytkownika warunków transportu, przechowywania i użytkowania. Elektrody nie zawierają szkodliwych substancji w powłoce.

### POZYCJE SPAWANIA



PA



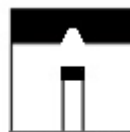
PB



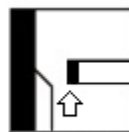
PC



PD



PE



PF

### SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA

C ≤ 0,11

S ≤ 0,030

Si 0,10 – 0,35

P ≤ 0,035

Mn 0,40-0,65

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Granica plastyczności 450 N/mm<sup>2</sup>,

Wydłużenie względne ≥22%,

Udarność ≥78 J/cm<sup>2</sup>.

### OPAKOWANIE

Średnica (mm)	2,5			3,2			4,0	
Waga (kg)	1	2,5	5	1	2,5	5	2,5	5
Ilość elektrod (szt.)	57	144	284	36	95	184	45	84
Prąd spawania (A)	70-110			80-120			130-180	

### BIEGUNOWOŚĆ

+ / -