



# PATON™ welding electrodes



## ANO-21 ELITE

# PATON ANO 21 ELITE

## KLASYFIKACJA

AWS A5.1

E6013

ISO 2560-A

E43 2 RC11

EN 499

E38 2 R11

## OPIS GŁÓWNY

**Elektroda metalowa otulona. Typ pokrycia – rutyłowy.**

Przeznaczone do spawania konstrukcji ze stali węglowej o zawartości węgla do 0,25% na krótkim lub średnim łuku we wszystkich pozycjach przestrzennych, z wyjątkiem pionowej z góry do dołu dla elektrody 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%, należy wyżarzać w temperaturze 120 ± 10 °C przez 40 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



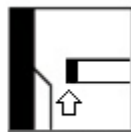
PC



PD



PE



PF

## SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA

C ≤ 0,10

S ≤ 0,040

Si ≤ 0,30

P ≤ 0,045

Mn 0,50-0,80

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

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

Wydłużenie względne ≥ 18%,

Udarność ≥ 78 J/cm<sup>2</sup>.

## OPAKOWANIE I PARAMETRY SPAWANIA

Średnica (mm)	2,5			3,2			4,0	
	1	2,5	5	1	2,5	5	2,5	5
Waga (kg)	1	2,5	5	1	2,5	5	2,5	5
Ilość elektrod (szt)	57	143	285	35	96	192	45	84
Prąd spawania (A)	90-140			90-140			140-210	

## BIEGUNOWOŚĆ

+ / -