Характеристики электродов тип Э-46

Характеристики/ марки	ПЭОК 46.00 ФЛАГМАН	АНО-21 СТАНДАРТ ФЛАГМАН	МР-3 ФЛАГМАН ЗЕЛЕНЫЕ	АНО-21	ОЗС-12	МР-3	МР-3С	АНО-4
Пространственное положение	во всех положениях	во всех положениях	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз	во всех кроме сверху-вниз
Формирование сварного шва (размер зерна)	min	min	min	min	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Управляемость процесса сварки	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Сварка с "отрывом"	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Стабильность горения	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Мягкость горения	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Горение на любых источниках тока	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Повторное зажигание	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Отделяемость шлака	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Брызги	min	min	min	min	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Газовыделение	★★★☆☆	min	min	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Механические св-ва (ГОСТ 9466-75)	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Сгибание электрода (для труднодоступных мест)	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆
Впитывание влаги покрытием на открытом воздухе	min	min	min	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
Опыт сварщика	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется	не требуется
Сварка по загрязнённой поверхности	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆	★★★☆☆