



Монолит РЦ - электроды для сварки - ТМ MONOLITH

ВИД ПОКРЫТИЯ - рутил-целлюлозное

AWS A 5.1:E 6013	ISO 2560-A-E 42 0 RC 11	ГОСТ 9466 — 75	Э 46 -Монолит РЦ-Ø-УД Е 43 2(3) РЦ 11
------------------	----------------------------	----------------	--

Универсальный электрод для широкого применения в промышленности и быту с уменьшенной величиной выделения сварочного аэрозоля. Предназначен для ручной дуговой сварки на постоянном или переменном токе рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей, поставляемых по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления – “КП”, “ПС”, “СП”) и по ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20), во всех пространственных положениях (кроме вертикального сверху вниз для электродов диаметром 5,0 мм). Коэффициент наплавки 8,5 — 9,5 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,75 кг. Электроды марки МОНОЛИТ РЦ предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений из металла толщиной от 3 до 20 мм. Электроды малочувствительны к качеству подготовки кромок, наличию ржавчины и других поверхностных загрязнений. При монтажной сварке возможна работа во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока. Сварка вертикальных швов способом «сверху-вниз» производится короткой дугой или опиранием. Не следует допускать затекания шлака впереди дуги. Для этого угол подъема электрода к вертикали должен составлять 40 – 70°. В нижнем положении электрод рекомендуется наклонять в направлении сварки на 20 – 40° от вертикали.

При нормальных условиях хранения не требуют прокалки перед сваркой. В случае увлажнения прокалка: 110±10°С 25-30 мин.

ТУ У 28.7-34142621-004:2010

- Электроды МОНОЛИТ РЦ отличаются от аналогичных товаров других производителей уменьшенной величиной выделений и интенсивностью образования сварочного аэрозоля и марганца при сварке металла. Это было достигнуто путём подбора высококачественного сырья и высоким уровнем контроля технологических процессов при производстве электродов. Институтом электросварки им. Е.О. Патона НАН Украины и Институтом медицины труда АМН Украины
- подтверждено, что выделение марганца снижено более чем на 30%, выделение вредных веществ в сварочном аэрозоле более 28%;
- Электроды МОНОЛИТ РЦ отличаются легким начальным и повторным зажиганием, мягким и стабильным горением дуги, обеспечивают малые потери металла от разбрызгивания, равномерное плавление покрытия, отличное формирование металла шва, легкую отделимость шлаковой корки;
- Позволяют выполнять сварку на предельно низких токах. Для электродов малого диаметра сварка может производиться от источников питания, включаемых в бытовую сеть;
- Легкое обращение с электродами и дает возможность выполнять сварку начинающим сварщикам; Сварка в труднодоступных местах. Возможность сгибать электрод без повреждения обмазки;
- Возможно сваривание по окисленным, масляным и окрашенным поверхностям.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
0.40-0.65	0.15-0.40	≤ 0.11	≤ 0.035	≤ 0.030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

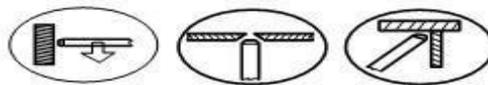
Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
≥450	≥22	≥78

Сварку проводить постоянным током любой полярности (рекомендуется обратной, «+» на электроде) или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт	Вес пачки, кг
2	300	40-80	50-54; 125-133	1; 2.5
2.5	350	50-90	50-54; 125-133	1; 2.5
3	350	70-110	33-35; 83-88	1; 2.5
3.2	350	80-120	50-54; 125-133	1; 2.5
4	450	110-170	77-79	5

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA PB PC PF



PG PE PD

ДСТУ EN ISO 6947

СЕРТИФИКАЦИЯ

Сертификат соответствия системе сертификации УкрСЕПРО



Государственный стандарт Российской Федерации



KZ-STANDART
MD-STANDART

Сертификат соответствия директивам Евросоюза (CE)



TÜV



Токсичность снижена до 28 %

