Моноліт РЦ
ТМ MONOLITH

ДСТУ EN ISO 2560-A-E 42 0 RC 1 1

AWS A5.1: E6013

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди Моноліт РЦ призначені для ручного дугового зварювання на постійному або змінному струмі рядових і відповідальних конструкцій з низьковуглецевих марок сталей, що поставляються по ДСТУ 2651:2005/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всіх груп А, Б, В і всіх ступенів розкислення – "КП", "ПС", "СП") і по ДСТУ 7809:2015 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).

УМОВИ ЗАСТОСУВАННЯ

• призначені для зварювання стикових та кутових з'єднань металу товщиною до 20 мм у всіх просторових положеннях, окрім вертикального зверху вниз для електродів діаметром 5,0 мм;
• малочутливі до якості підготовки кромок, наявності іржі та інших забруднень поверхні зварюваного матеріалу;
• зварювання вертикальних швів способом зверху вниз (діаметром 2–4 мм) проводиться короткою дугою або обпиранням;
• не слід допускати затікання шлаку поперед дуги.

ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

• відрізняються від інших виробників високою стабільністю масопереносу та кращими екологічними характеристиками;
• високоякісна сировина та високий рівень контролю технологічних процесів виробництва дали змогу знизити виділення марганцю більш ніж на 30%, а аерозолю - більш ніж на 28%;
• відмінні зварювально-технологічні властивості забезпечують легке початкове та повторне запалювання дуги, а також м'яке та стабільне горіння дуги, зменшені втрати металу від розбризкування, рівномірне плавлення покриття, відмінне формування металу шва та легке відділення шлакової кірки;
• зменшують вимоги до обладнання та кваліфікації зварювальників;
• коефіцієнт наплавлення: 0,15 – 0,17 г/А•хв;
• витрати електродів на 1 кг наплавленого металу: 1,4 – 1,5 кг.

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

• допустимий вміст вологи в покритті перед використанням не більше 0,9 %;
• у разі зволоження покриття електродів вище норми - просушити протягом 60 хв при 120±10 °С.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ

PA PB PC PF PG PE PD ISO 6947

СЕРТИФІКАЦІЯ

Ukrainian Certification

UA.TR. 140.00024-24

Токсичність знижена

DB approval no.: 10.288.02

TUV approval (20092.00)

ВИД ПОКРИТТЯ

рутилово-целюлозне

ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ, % (типові дані)

C	Mn	Si
0,09	0,40	0,35

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Тимчасовий опір, МПа	Границя плинності, МПа	Відносне видовження, %	Енергія поглиненого удару KV 0°С, Дж
500 – 640	≥ 420	≥ 20	≥ 47

РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм	
2,0	50 – 70
2,5	60 – 90
3,0	80 – 110
3,2	90 – 120
4,0	110 – 150
5,0	150 – 210

Зварювання проводити постійним струмом будь-якої полярності (рекомендується зворотна, «+» на електроді) або змінним струмом з напругою холостого ходу джерела струму 50 В.

ПАКУВАЛЬНІ ДАНІ

Моноліт РЦ Ø 2,0 мм пакуються в міні-тубус по 8 шт;
Ø 2,5; Ø 3,0 мм пакуються в міні-тубус по 4 шт;
Ø 3,2 мм пакуються в міні-тубус по 3 шт

Діаметр, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Вага, кг
2,0	300	50 – 53; 100 – 106	0,5; 1,0
2,5	350	26 – 27; 53 – 55; 135 – 138	0,5; 1,0; 2,5
3,0	350	17 – 19; 37 – 39; 92 – 95	0,5; 1,0; 2,5
3,2	350	15 – 18; 31 – 33; 78 – 82	0,5; 1,0; 2,5
4,0	450	15 – 17; 39 – 42; 81 – 83	1,0; 2,5; 5,0
5,0	450	53 – 54	5,0