



Monolith R

TM MONOLITH

ДСТУ EN ISO 2560-A-E 42 0 R 1 2

AWS A5.1: E6013

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди Monolith R призначені для ручного дугового зварювання рядових і відповідальних конструкцій з вуглецевих 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 кутових, стикових та з'єднань внапуск металу товщиною від 1 до 20 мм;
- електроди діаметром від 2 до 4 мм призначені для зварювання в усіх просторових положеннях, окрім вертикального способу зверху вниз, діаметром 5 мм - для нижнього, горизонтального на вертикальній площині і вертикального способом знизу вгору;
- зварювання необхідно проводити постійним струмом будь-якої полярності або змінним струмом від трансформатора з напругою холостого ходу 50±5 В.

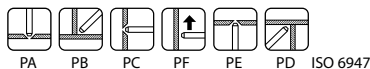
ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

- відрізняються покращеною рецептурою, яка забезпечує хороше зварювально-технологічні властивості;
- забезпечують легке початкове та повторне запалювання, м'яке та стабільне горіння дуги, малі втрати металу від розбризкування, рівномірне плавлення покриття, відмінне формування металу шва, легке відділення шлакової кірки;
- електроди можуть використовуватись для зварювання конструкцій, що зазнають статичних чи динамічних навантажень, що забезпечуються високими механічними властивостями шва;
- коефіцієнт наплавлення: 0,13 – 0,14 г/А·хв;
- витрати електродів на 1 кг наплавленого металу: 1,55 – 1,6 кг.

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

- допустимий вміст вологи в покритті перед використанням не більше 0,7 %;
- у разі зволоження покриття електродів вище норми - просушити протягом 60 хв при 120±10 °С.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ



ВИД ПОКРИТТЯ рутилове

ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛУ, % (типові дані)

C	Mn	Si
0,09	0,40	0,30

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

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

РЕЖИМИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм	
2,5	70 – 100
3,0	80 – 110
3,2	90 – 120
4,0	120 – 160

Зварювання проводити постійним струмом будь-якої полярності (рекомендується зворотної, «+» на електроді) з напругою на дузі 25 – 30 В або змінним струмом від трансформатора з напругою холостого ходу 50 В.

ПАКУВАЛЬНІ ДАНІ

Діаметр, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Вага, кг
2,5	350	52 – 53; 131-132	1,0; 2,5
3,0	350	34 – 35; 131 – 132	1,0; 2,5
3,2	350	30 – 31; 76 – 77	1,0; 2,5
4,0	450	77 – 78	5,0

СЕРТИФІКАЦІЯ

