



Monolith PRO

TM MONOLITH

ДСТУ EN ISO 2560-A-E 42 0 RR 1 2

AWS A5.1: E6013

ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Електроди Monolith PRO призначені для ручного дугового зварювання в усіх просторових положеннях конструкцій з вуглецевих марок сталей, які 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 до 20 мм;
- малочутливі до якості підготовки кромок, наявності іржі та інших забруднень поверхні зварюваного матеріалу;
- електроди діаметром від 3,0 мм до 4,0 мм придатні для зварювання в усіх просторових положеннях окрім вертикального, способом зверху вниз;
- електроди діаметром 5,0 мм - для нижнього, горизонтального на вертикальній площині і вертикального способом знизу вверх положення.

ОСОБЛИВІ ВЛАСТИВОСТІ

- електроди Monolith PRO забезпечують легке початкове і повторне запалювання дуги;
- характеризуються спокійною і стабільною дугою, малим розбризкуванням, хорошим відділенням шлаку, відмінним формуванням металу шва;
- застосовуються при зварюванні як постійним, так і змінним струмом для з'єднання листових сталей і сталевих конструкцій, що знають статичних і динамічних навантажень, зварювання резервуарів і трубопроводів, де потрібне забезпечення високих механічних властивостей швів;
- електроди придатні для зварювання в несприятливих для інших марок електродів умовах;
- 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 0,7 %;
- у разі зволоження покриття електродів вище норми - просушити протягом 60 хв при 130±10 °С.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ



PA PB PC PF PE PD ISO 6947

СЕРТИФІКАЦІЯ



ВИД ПОКРИТТЯ рутилове товсте

ХІМІЧНИЙ СКЛАД НАПЛАВЛЕННОГО 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	
2,5	70 – 100
3,0	80 – 110
3,2	90 – 120
4,0	120 – 160
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

Діаметр, мм	Довжина, мм	Кількість, шт	Вага, кг
2,5	350	50 – 126	1,0; 2,5
3,0	350	34 – 36; 85 – 88	1,0; 2,5
3,2	350	30 – 76	1,0; 2,5
4,0	450	76 – 79	5,0
5,0	450	53 – 55	5,0