



Monolith RC

TM MONOLITH

SCOP ȘI DOMENIU DE APLICARE

Electrod universal cu aplicare largă în industrie și în viața de zi cu zi, cu o eliminare minimă a aerosolului de sudură. Este destinat sudării în arc manual pentru structurile convenționale și critice din oțeluri cu conținut redus de carbon, la curent direct sau alternativ, în toate pozițiile spațiale (cu excepția celei verticale în jos pentru electrozii cu diametru de 5 mm).

CONDIȚII DE APLICARE

Factor rată de depunere: 8,5 – 9,5 g/A-oră. Consumul de electrozi la 1 kg de metal depus este de 1,75 kg.

- Electrozii MONOLITH RC sunt proiectați pentru îmbinări sudate în colț, cap la cap și prin suprapunere cu metale având o grosime de la 3 până la 20 mm.
- Electrozii sunt puțin sensibili la calitatea de pregătire a marginilor, prezența de rugină și alți agenți de contaminare a suprafețelor.
- La sudurile de asamblare, sunt posibile operațiile în toate pozițiile spațiale fără modificări ale curentului de sudură.

PROPRIETĂȚI SPECIALE

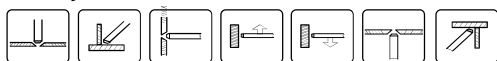
Electrozii MONOLITH RC sunt diferiți de produsele similare oferite de alți producători prin valoarea și intensitatea evoluției aerosolilor de sudură și prin formarea de mangan în cadrul procedurii de sudură. Acestea au fost atinse prin selectarea unor materii prime de înaltă calitate și prin procese tehnologice de control la nivel înalt în fabricarea electrozilor. Institutul de sudură electrică E.O. Paton al NAS Ucraina și Institutul de Medicina Muncii al AMS Ucraina au confirmat că precipitarea manganului a fost redusă cu mai mult de 30%, evoluția elementelor nocive din aerosolii de sudură a fost redusă cu mai mult de 28%.

- Electrozii MONOLITH RC sunt caracterizați de o excitare primară și secundară ușoară a arcului, arderea calmă și stabilă a arcului, pierderi reduse prin stropitură, topirea uniformă a stratului de acoperire, formarea excelentă a metalului sudat, îndepărtarea ușoară a crustei de zgură.
- Utilizarea ușoară a electrozilor permite și sudurilor începători să execute suduri.

CALCINARE ÎNAINTE DE SUDARE

În condiții normale de depozitare, calcinarea nu este necesară. În caz de umezeală, calcinarea se efectuează la 110±10°C timp de 25-30 min.

POZIȚII DE SUDURĂ



PA PB PC PF PG PE PD ISO 6947

CERTIFICARE



ISO 2560-A-E 42 0 RC 1 1
AWS A5.1: E6013

TIP DE ACOPERIRE

rutil-celuloză

COMPOZIȚIE CHIMICĂ A METALULUI DEPUȘ, %

Mn	Si	C	P	S
0,40-0,65	0,15-0,40	≤ 0,11	≤ 0,035	≤ 0,030

PROPRIETĂȚI MECANICE ALE METALULUI SUDAT

Rezistență la tracțiune, MPa	Limită de curgere, MPa	Alungire, %	Rezistență la impact, J/cm ² +20 °C	Energie de aprindere absorbită, J
500-640	≥420	≥22	≥78	≥ 47

REGIM DE SUDURĂ

Curent de sudură, A
pentru electrozi cu diametru, mm

2,0	2,5	3,0	3,2	4,0	5,0
40-80	50-90	70-110	80-120	110-170	150-220

Sudarea trebuie executată la c.c. de orice polaritate (se recomandă polaritate inversă, «+» pe electrod) sau la c.a. de la un transformator cu o tensiune în circuit deschis nu mai mică de 50±5 V.

DATE DE AMBALARE

Diametru, mm	Lungime, mm	Număr de electrozi în pachet, buc.	Greutate pachet, kg
2,00	300	50-53; 100-106	0,5; 1
2,50	350	26-28; 54-56; 106-111; 133-138	0,5; 1; 2; 2,5
3,00	350	18-19; 35-37; 90-94	0,5; 1; 2,5
3,20	350	16; 32; 78-81	0,5; 1; 2,5
4,00	450	16-17; 40-41; 81-83	1; 2,5; 5
5,00	450	53-54	5