

MONOLITH RC "LIFE"

TIPUL INVELIȘULUI:
RUTILIC - CELULOZIC

CLASIFICARE:
EN ISO 2560 - E 42 0 RC11 / AWS A 5.1 - E6013



SCOP ȘI DOMENIU DE APLICARE

Electrozi universali cu o largă aplicabilitate în industrie și în operații zilnice, cu valoare minimalizată a evoluției aerosolilor de sudură. Sunt proiectați pentru sudarea manuală cu arc electric a structurilor convenționale și critice din grade de oțeluri cu un conținut redus de carbon, curent continuu sau alternativ, sudura în toate pozițiile spațiale (cu excepția celei verticale în jos pentru electrozi cu diametrul de 5,0 mm).

CONDIȚII DE UTILIZARE

Factor de depunere al metalului este de 8,5-9,5 g/Ah. 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. Sudarea cordoanelor verticale în jos este efectuată cu arc scurt sau prin sudură cu flux protector în contact permanent cu metalul de bază. Se recomandă evitarea trecerii scoriei în fața arcului. Pentru a preveni acest fapt, unghiul de ridicare a electrodului la verticală trebuie să fie de 40 – 70°. Se recomandă, în poziție plană, să se încline electrodul pe direcția de sudură la un unghi de 20 – 40° de la verticală.

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 scorie. Electrozii permit suduri la cele mai mici niveluri de curent. Cu electrozi de diametru mai mic, sudura poate fi executată cu surse de alimentare electrică din rețele electrice convenționale. Suduri în locuri cu acces dificil. Fezabilitatea încovoierii electrozilor fără afectarea stratului de acoperire, fiind posibile suduri pe suprafețe oxidate, unse și vopsite.

CALCINAREA ÎNAINTEA FOLOSIRII

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

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:

Rezistența la rupere N/mm ²	Alungire %	Rezistență la impact, J/cm ² + 20 °C
500 - 640	≥22	≥78

DATE DE AMBALARE:

Diametru mm	Lungime mm	Curent de sudură A	Greutate tub metalic kg
2,50	350	50 - 90	2,5
3,20	350	80 - 120	2,5
4,00	450	110 - 170	2,5; 5
5,00	450	150 - 220	5

POZIȚII DE SUDURĂ



PA

PB

PC

PF

PG

PE

PD

EN 287