



ООО "АКВА ПРОМ"  
Украина  
г. Киев, ул. Алябьева, 3



(044) 536-00-36  
(044) 536-00-06  
(044) 228-60-55  
(044) 223-60-77

<http://аквапром.com.ua>  
e-mail: [aqua-prom@i.ua](mailto:aqua-prom@i.ua)

## Электроды «Монолит» РЦ



ВИД ПОКРЫТИЯ – рутил-целлюлозное

<b>AWS A 5.1:E 6013</b>	<b>ISO 2560-A-E 42 0 RC 11</b>	<b>ГОСТ 9466-75:</b>	<b>Э 46 –Монолит РЦ-О-УД Е 43 2(3) РЦ 11</b>
-------------------------	--------------------------------	----------------------	--

ТУ У 28.7-34142621-004:2010

### НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальный электрод для широкого применения в промышленности и быту с уменьшенной величиной выделения сварочного аэрозоля. Предназначен для ручной дуговой сварки на постоянном или переменном токе рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей, поставляемых по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всех групп А, Б, В и всех степеней раскисления – “КП”, “ПС”, “СП”) и по ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20), во всех пространственных положениях (кроме вертикального сверху вниз для электродов диаметром 5,0 мм).

### УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

- Коэффициент наплавки 8,5 - 9,5 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,75 кг.
- Электроды марки МОНОЛИТ РЦ предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений из металла толщиной от 3 до 20 мм.
- Электроды малочувствительны к качеству подготовки кромок, наличию ржавчины и других поверхностных загрязнений.
- При монтажной сварке возможна работа во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока. Сварка вертикальных швов способом «сверху-вниз» производится короткой дугой или опиранием. Не следует допускать затекания шлака впереди дуги. Для этого угол подъема электрода к вертикали должен составлять 40 – 70°. В нижнем положении электрод рекомендуется наклонять в направлении сварки на 20 – 40° от вертикали.

## ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

- Электроды МОНОЛИТ РЦ отличаются от аналогичных товаров других производителей уменьшенной величиной выделений и интенсивностью образования сварочного аэрозоля и марганца при сварке металла. Это было достигнуто путём подбора высококачественного сырья и высоким уровнем контроля технологических процессов при производстве электродов. Институтом электросварки им. Е.О. Патона НАН Украины и Институтом медицины труда АМН Украины подтверждено, что выделение марганца снижено более чем на 30%, выделение вредных веществ в сварочном аэрозоле более 28%.

- Электроды МОНОЛИТ РЦ отличаются легким начальным и повторным зажиганием, мягким и стабильным горением дуги, обеспечивают малые потери металла от разбрызгивания, равномерное плавление покрытия, отличное формирование металла шва, легкую отделимость шлаковой корки.

- Позволяют выполнять сварку на предельно низких токах. Для электродов малого диаметра сварка может производиться от источников питания, включаемых в бытовую сеть.

- Легкое обращение с электродами дает возможность выполнять сварку начинающим сварщикам.

- Сварка в труднодоступных местах. Возможность сгибать электрод без повреждения обмазки.

- Возможно сваривание по окисленным, масляным и окрашенным поверхностям.

## ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокаливания перед сваркой. В случае увлажнения проковка:  $110 \pm 10^\circ\text{C}$  25-30 мин.

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

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

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>
≥ 450	≥ 22	≥ 78

Сварку проводить постоянным током любой полярности (рекомендуется обратной, «+» на электроде) или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.

## УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
2,00	300	40-80	49-53; 98-106	0,5; 1
2,50	350	50-90	27-28; 54-57; 135-141	0,5; 1; 2,5
3,00	350	70-110	18-19; 35-37; 89-93	0,5; 1; 2,5
3,20	350	80-120	16; 32; 78-81	0,5; 1; 2,5
4,00	450	110-170	8; 16-17; 40-41; 81-83	0,5; 1; 2,5; 5
5,00	450	150-220	53-54	5

## ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA

PB

PC

PF



PG

PE

PD

ДСТУ EN ISO 6947

## СЕРТИФИКАЦИЯ

Сертификат соответствия системе сертификации УкрСЕПРО



Сертификат соответствия директивам Евросоюза (CE)

CE

TÜV



Токсичность снижена до 28%

