



МОНОЛИТ

Professional

ТУ У 28.7-34142621-002:2009

AWS A 5.1-E 6013 | ISO 2560-A-E 42 0 RR 12 | ГОСТ 9466 ≥ 50 – Монолит-О – УД
E 512 (3) P 21

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды МОНОЛИТ предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей, поставляемых по ДСТУ 2651-2005/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3 всех степеней раскисления – “КП”, “ПС”, “СП”) и по ГОСТ 1050-88 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20). Применяются для сваривания угловых, стыковых и в напук соединений металла толщиной от 1,0 до 20,0 мм.

Условия применения

Коэффициент наплавки – 8,0-9,0 г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,7 кг.

Электроды диаметром от 2,0 мм до 4,0 мм предназначены для сваривания во всех пространственных положениях кроме вертикального «сверху-вниз», а диаметром 5,0 мм – для нижнего, горизонтального на вертикальной площадке и вертикального способа «снизу-верх».

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

Электроды МОНОЛИТ обеспечивают легкое начальное и повторное зажигание. Характеризуются спокойной и стабильной дугой, малым разбрызгиванием, хорошей отделяемостью шлака, прекрасным формированием шва, особенно для сварки листовых сталей и стальных конструкций, подверженных статическим и динамическим нагрузкам, сварки резервуаров и трубопроводов, где требуется обеспечение высоких механических свойств швов.

Электроды обладают способностью производить сварку в неблагоприятных для других марок электродов, условиях. Вокруг дуги возникает газовый пузырь, который оттесняет воду и обеспечивает приемлемые условия для процесса сварки, что дает возможность варить поврежденные водопроводы, находящиеся под давлением до 1 атм.

ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокатки перед сваркой. В случае увлажнения прокатка перед сваркой: $105 \pm 5^\circ\text{C}$ 60 мин.

ПОЛОЖЕНИЕ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



РА



РВ



РС



РФ



РЕ

EN 287

СЕРТИФИКАЦИЯ



УкрСЕПРО



СТБ



ГОСТ Р



ВИД ПОКРЫТИЯ

рутиловое толстое

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S
0,40-0,65	0,45	не более	не более	не более
		0,11	0,035	0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
510 – 610	≥ 22	≥ 78

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Сила сварочного тока, А, для электрода диаметром, мм		
3,0	4,0	5,0
60-120	120-150	150-240

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	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
2,50	350	49-50;122-125	1,2,5
3,00	350	33-35;81-88	1,2,5
4,00	450	76-78	5

АНАЛОГИ

Производитель	Марка электродов
ESAB	OK 43.32
Oerlikon	Overcord S, Fincord
Anysci Varis	AV-21
Межгосметиз-Мценск	МГМ-50