Electrozi rutilici Monolith Life RC 3,25x350mm (1Kg)



Rating: Nu a fost evaluat înc?

24 h

[Pune o întrebare despre acest produs]

Produc?torPlasmaTec

Descriere

Certificare: AWSA 5.1:E6013 / ISO 2560-A-E 420 RC 11

Tipul înveli?ului: rutil-celulozic

Propriet??i mecanice ale metalului depus: R_m?450N/mm2, A_5?22%, KCV/KCU?78J/cm^2

Curentul de sudare: 80-120A

Sudarea se face cu curent continuu cu orice polaritate (recomandat cu polaritate invers? (+) la electrod), sau curent alternativ ?i o tensiune de mers în gol a echipamentului de minim 50A.

Lungimea electrodului: 350mm

Num?r de electrozi în pachet: 35-38buc

Certific?ri: CE, TÜV, GOST

Ambalare: pachet de 1Kg, cu trei straturi de izola?ie (plastic, carton, plastic)

DESTINA?IA ?I DOMENIUL DE APLICARE

Electrod universal destinat utiliz?rii largi în industrie ?i la domiciliu, cu eliminare redus? a aerosolului emis la sudare.

Este destinat pentru sudarea manual? cu arc electric în curent electric continuu sau alternativ a construc?iilor obi?nuite ?i a celor importante din o?el cu con?inut sc?zut de carbon, care se livreaz? conform DSTU 2651 / GOST 380 (St 0, St 1, St 2, St 3 de toate grupele A, B, V ?i toate gradele de dezoxidare – „KP”, „PS”, „SP”) ?i conform GOST 1050 (05kp, 08kp, 08ps, 08, 10kp, 10ps, 10, 15kp, 15ps, 15, 20kp, 20ps, 20), în toate pozi?iile spa?iale (în afar? de pozi?ia vertical? vertical descendent? pentru electrozi cu diametrul 5,0 mm).

Condi?ii privind utilizarea

- Coeficientul topirii prin sudare – 9,5 g/Ah.

- Consumul de electrozi pentru 1 kg de metal topit prin sudare – 1,75 kg.

- Electrozii marca MONOLIT RC (??????? ??) sunt destina?i pentru sudarea îmbin?rilor de col?, cap la cap, de suprapunere din metal cu grosimea de la 3 la 20 mm.

- Electrozii sunt pu?in sensibili la calitatea de formare a marginilor, la prezen?a ruginii ?i a altor impurit??i de suprafa??.

- În cazul sud?rii de asamblare este posibil s? se lucreze în toate pozi?iile spa?iale f?r? schimbarea curentului de sudare. Sudarea cus?turilor verticale prin metoda „vertical descendent?” se realizeaz? cu ajutorul unui arc scurt sau prin sprijin. Nu este recomandat? permiterea scurgerii zgurii în fa?a arcului. Pentru aceasta, unghiul ridic?rii electrodului fa?? de vertical? trebuie s? constituie 40-70°. În pozi?ia inferioar? electrodul trebuie s? fie înclinat în direc?ia sud?rii cu 20-40° de la vertical?.

PROPRIET??I SPECIALE

- Electrozii MONOLIT RC (??????? ??) se disting de produsele identice ale altor produc?tori prin cantitatea redus? a elimin?rilor ?i prin intensitatea form?rii aerosolului la sudare ?i a manganului în timpul sud?rii metalului. Aceastea s-au realizat pe calea alegerii materiei prime de o calitate superioar? ?i datorita nivelului înalt de control asupra proceselor tehnologice de fabricare a electrozilor. Institutul de sudur? electric? „E.O.Paton” al Academiei Na?ionale de ?tiin?e din Ucraina ?i Institutul medicinii muncii al Academiei ?tiin?elor Medicinale din Ucraina au confirmat c? emisiile de mangan sunt mai mici cu 30%, iar eliminarea substan?elor toxice în aerosolul de sudare mai mic? cu peste 28%.

- Electrozii MONOLIT RC (??????? ??) se disting prin amorsarea ini?ial? ?i repetat? u?oar?, prin arderea u?oar? ?i stabil? a arcului, asigur? mici pierderi a metalului prin stropi, topire ?i acoperire uniform?, o formare perfect? a metalului cus?turii, desprindere u?oar? a pojghi?ei de zgur?.

-Este posibil? realizarea sud?rii la curen?i extrem de sc?zu?i. Pentru electrozii cu diametru mic, sudarea poate fi efectuat? de la surse de alimentare, inclusiv cele de la re?eaua de uz casnic.

- Folosirea u?oar? a electrozilor ofer? posibilitatea de a suda ?i de c?tre sudorii începe?tori.

- Sudarea în locuri greu accesibile. Pute?i îndoi electrodul f?r? deteriorarea înveli?ului.

- Este posibil? sudarea pe suprafe?e atacate de acizi, vopsite ?i grase.

Unit??i în cutie: 1

Recenzii

Exist? înc? recenzii pentru acest produs.