

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://metiz-dvor.nt-rt.ru> || mzh@nt-rt.ru

Электроды Монолит РЦ

Электроды «Монолит РЦ» представляют собой материалы для выполнения сварочных работ, используя углеродистую или низколегированную сталь толщиной 3-20 мм. Характеризуется небольшим выделением вредного для здоровья аэрозоля или марганца. Перед началом работы тщательная подготовка не нужна, так как отсутствует восприимчивость к ржавчинам и загрязнениям.

Электроды направлены на совершение ручной дуговой сварки в разных положениях на постоянном, а также переменном токе. Задействуется технология на всех типах конструкций, изготовленных из низкоуглеродистых марок стальных сплавов с соответствующим уровнем качества – ДСТУ 2651/ГОСТ 380. При удовлетворительных условиях хранения продукция «Монолит РЦ» не нуждается в прокалке. При увлажнении выполняется нагревание на протяжении 25-30 минут до температуры $110\pm 10^{\circ}\text{C}$.

Особенности

Сварочный электрод «Монолит РЦ» лёгок в использовании и совместим с любым аппаратом. Технология доступна даже сварщикам без подготовки и квалификации.

Главные параметры:

- коэффициент наплавки составляет 8,5-9,5 г/А.ч;
- расход на один килограмм наплавленного металла равняется 1,75 кг;
- напряжение холостого хода – не меньше 50 В.

При небольшом диаметре процесс может выполняться от источников питания, подключаемых к бытовой сети. К достоинствам также относятся сниженный показатель токсичности. Это расширяет круг применения – строительство, химпромышленность, машиностроение, сельское хозяйство, пищевая промышленность и др.

По диаметру:

2 мм 2.5 мм 3 мм 4 мм

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 2 упаковка 1 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 3 упаковка 0.5 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 4 упаковка 2.5 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 2.5 упаковка 1 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 3 упаковка 1 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 4 упаковка 5 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 3 упаковка 2.5 кг](#)

[Электроды "Монолит РЦ"](#)

[D 4 упаковка 1 кг](#)