



Электроды JQ-46

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.1 E6013
 ISO 2560-A-E 38 0 RC 11
 GB/T 5117 E4313

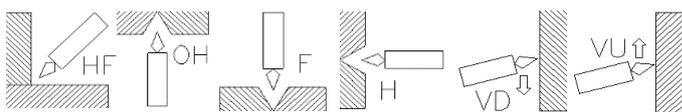
Описание и область применения

Электроды JQ-46 предназначены для сварки конструкций из углеродистых сталей и оцинкованных стальных листов. На электроды JQ-46 получено свидетельство НАКС (Национальной Ассоциации Контроля Сварки); они рекомендованы для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 Мпа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе.

JQ-46 – это сварочные электроды с рутилово-целлюлозным видом покрытия, используемые для конструкций из углеродистых сталей и оцинкованных стальных листов, особенно подходят для сварки вертикальных швов на спуск тонких деталей и прерывистых швов. Электроды характеризуются высокими эксплуатационными характеристиками, легким зажиганием дуги, стабильным горением дуги, красивым внешним видом шва и легкой отделяемостью шлака.

Применение: электрод с покрытием рутилово-целлюлозного вида для конструкций из углеродистых сталей и оцинкованных стальных листов с пределом текучести до 380 Мпа.

Режимы сварки



Химический состав проволоки (%)

| | C | Mn | Si | S | P | Ni | Cr | Mo | V |
|--------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|
| JQ-46 | 0.05 | 1.38 | 0.38 | 0.008 | 0.012 | 0.018 | 0.026 | 0.008 | 0.007 |
| AWS A5.1: E6013 | ≤0.18 | ≤2.00 | ≤0.90 | ≤0.030 | ≤0.030 | ≤0.30 | ≤0.20 | ≤0.30 | ≤0.08 |

Механические свойства наплавленного металла

| Наименование | Термообработка | Испытание на разрыв | | |
|-----------------|--------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| | | Предел текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Относительное удлинение (%) |
| JQ-46 | Сразу после сварки | 410 | 505 | 27 |
| AWS A5.1: E6013 | | ≥330 | 430 | ≥17 |

Испытание на ударный изгиб (CVN)

| Наименование | Положение надреза | Температура (°C) | Энергия удара, Дж (среднее значение) |
|--------------|-------------------|------------------|--------------------------------------|
| JQ-46 | Центр | 0 | 80 |

Рекомендованный диапазон режимов сварки

| Диаметр проволоки | Сила тока, А |
|-------------------|--------------|
| 2.0 мм | 40-70 |
| 2.5 мм | 50-90 |
| 3.2 мм | 90-130 |
| 4.0 мм | 130-210 |
| 5.0 мм | 170-230 |