



**Электрод с основным видом покрытия
JQ.J557GX**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.5: E8015-G
ISO 2560-A-E 46 3 Z B 22 H5

Общее описание

Электроды JQ.J557GX предназначены для сварки заполняющих и облицовочных слоев труб СДТ, ТПА из сталей класса прочности от К55 до К60 включительно. Электроды JQ.J557GX рекомендованы для использования при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов.

Характеристика

JQ.J557GX – это сварочные электроды с основным видом покрытия, с низким содержанием водорода, используемые для сварки магистральных труб и конструкций общего назначения. Особенностью данных электродов является стабильное и мягкое горение дуги, что позволяет создать плоский шов с легко удаляемым шлаком. Шлаковая система хорошо сбалансирована, что обеспечивает стабильное горение и позволяет с легкостью производить сварку во всех пространственных положениях. Наплавленный металл характеризуется отличными пластичностью, ударной вязкостью при низких температурах и трещиностойкостью.

Применение

Электрод с покрытием основного типа для заполняющих и облицовочных слоев при односторонней ручной дуговой сварки труб и конструкций из углеродистых сталей с минимальным пределом прочности до 590 Мпа включительно.

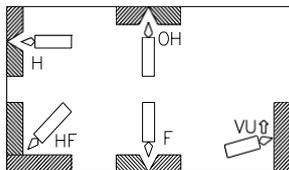
Рекомендации по использованию

Диаметр электрода, мм	Для сварки труб класса от К55 до К60 (до 590 Н/мм ²) включительно
2.5	Заполняющие и облицовочные слои сварочного шва
3.2	Заполняющие и облицовочные слои сварочного шва
4.0	Заполняющие и облицовочные слои сварочного шва
5.0	Заполняющие и облицовочные слои сварочного шва

Использование электродов JQ.J557GX позволяет получить отличный наплавленный металл шва. JQ.J557GX обеспечивает высокую ударную вязкость, и его часто используют для сварки труб. JQ.J557GX обеспечивает намного лучшую стабилизацию дуги и проплавление, чем другие низководородные электроды. Режим прокалки: 350 – 400°С в течение 1 часа.

Положения сварки

Все положения, кроме «сверху-вниз»:



Технические характеристики

Химический состав наплавленного металла

Химический состав (масс. доля, %)	Наименование	
	JQ.J557GX	AWS A5.5 E8015-G
C	0.070	≤0.10
Mn	1.25	≤1.60
Si	0.28	≤0.90
S	0.009	≤0.020
P	0.016	≤0.030
Ni	0.95	≥0.50
Cr	0.020	≤0.20
Mo	0.18	≤0.30
V	0.001	≤0.08

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.J557GX	Без ТО	500	600	27
AWS A5.5: E8015-G		≥440	≥540	≥20

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.J557GX	Центр	-40	125

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.J557GX	4.52	Теплопроводность

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр электрода, мм	Параметры режима сварки	
2.5	Сила тока, А	60-90
3.2		90-130
4.0		140-180
5.0		170-210

Примечания:

Сварочные электроды должны быть прокалены при температуре 350-400°C в течение одного часа, после чего и во время сварки их нужно хранить в камере с температурой 100-150°C.

Перед сваркой необходимо удалить ржавчину, масляные пятна, воду и другие загрязнения с прилегающей поверхности кромок.

Сварку вести на короткой дуге, без колебаний электрода, предпочтительно ниточным валиком.