



## **Электрод JQ.J708GX**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

## Классификация

AWS A5.5: E10018-G  
ISO 18275-A-E 62 5 Z B 42 H5

## Общее описание

Электроды JQ.J708GX предназначены для сварки труб из СДТ, ТПА сталей класса прочности K65. Электроды JQ.J708GX рекомендованы для использования при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов.

## Характеристика

JQ.J708GX – 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 690 МПа.

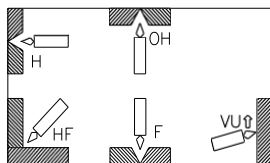
## Рекомендации по использованию

Диаметр электрода, мм	Для сварки труб K65
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.J708GX позволяет получить отличный наплавленный металл шва. JQ.J708GX обеспечивает высокую ударную вязкость, и его часто используют для сварки труб. JQ.J708GX обеспечивает намного лучшую стабилизацию дуги и проплавление, чем другие низководородные электроды. Режим прокалки: 350 – 400°C в течение 1.5 часа.

## Положения сварки

Все положения, кроме «сверху-вниз»:



## Технические характеристики

### Химический состав наплавленного металла

Химический состав (масс. доля, %)	Наименование	
	JQ.J708GX	AWS A5.5 E10018-G
C	0.047	0.03-0.08
Mn	1.25	≤1.60
Si	0.24	≤0.60
S	0.005	≤0.015
P	0.011	≤0.020
Ni	2.22	≥0.50
Cr	0.24	≤0.50
Mo	0.42	≤0.50
V	0.003	≤0.05

### Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)
JQ.J708GX	Без ТО	670	765	22.0
AWS A5.5: E10018-G		≥600	≥690	≥16.0

## Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.J708GX	Центр	-45	118

## Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.J708GX	3.90	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.