



Газозащитная проволока сплошного сечения JQ.MG50-6

Производитель



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Сертификация: НАКС, РМРС

Классификация

AWS A5.18 ER70S-6
ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 3Si1
Приблизительно JIS YGW12

Проволока омедненная сплошного сечения JQ.MG50-6 является аналогом СВ – 08Г2С, ESAB ОК Aristorod 12.51

Описание и область применения

JQ.MG50-6 является газозащитной проволокой сплошного сечения. Данная проволока рекомендована для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 500 Мпа в судостроении, мостостроении, машиностроении, производстве автомобилей и др.

JQ.MG50-6 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ней отличается стабильным горением дуги, низким уровнем разбрызгивания, плавной подачей проволоки и хорошим внешним видом шва. Наплавленный металл обладает высокими механическими свойствами. Сварка осуществляется во всех пространственных положениях. Наплавленный металл нечувствителен к окалине и жирной грязи на основном металле. Поры нелегко появляются.

Применение: судостроение, мостостроение, машиностроение, автомобилестроение

Режимы сварки



Химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
JQ.MG50-6	0.077	1.54	0.88	0.011	0.012	0.011	0.020	0.08	0.001	0.14
AWS A5.18 ER70S-6	0.06-0.14	1.40-1.60	0.80-1.00	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.030	≤0.35

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.MG50-6	Сразу после сварки	450	555	29
AWS A5.18 ER70S-6		≥420	520-640	≥22

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (□)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.MG50-6	Центр	-40	83 (KV)
		-60	73 (KU)

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г) Среднее	Примечания
JQ.MG50-6	1.88	Теплопроводность

Производительность сварки

Диаметр электрода	Защитный газ	Коэффициент перехода (%)
1,2 мм	C1	96
	M21	98

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Параметры режима сварки		Расход газ (C1)	
	Сила тока, А		Л/мин	
0,8 мм	Сила тока, А	50-100	Л/мин	15
1,0 мм	Сила тока, А	50-220	Л/мин	15-20
1,2 мм	Сила тока, А	80-350	Л/мин	15-25
1,6 мм	Сила тока, А	170-550	Л/мин	20-25

Упаковка

Тип упаковки	Масса, кг	Диаметр, мм
Катушка	15	1.2