



## Газозащитная проволока сплошного сечения JQ.MG50-6N

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 полированная сплошного сечения JQ.MG50-6N является условно аналогом ESAB OK Aristorod 12.50**

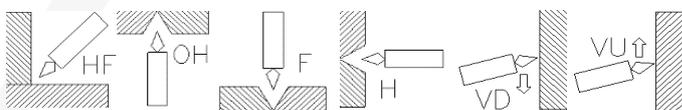
### Описание и область применения

JQ.MG50-6N является газозащитной проволокой сплошного сечения без омеднения. Поверхность проволоки обладает отличной коррозионной стойкостью. 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.MG50-6N 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. В процессе сварки не образуется дым от меди, поэтому данная проволока признана экологически чистым материалом.

Применение: судостроение, мостостроение, машиностроение, автомобилестроение

### Режимы сварки



### Химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
JQ.MG50-6N	0.077	1.54	0.88	0.011	0.012	0.025	0.011	0.010	0.004	0.014
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 <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)
JQ.MG50-6N	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	85 (KV)
		-60	81 (KU)

### Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г) Среднее	Примечания
JQ.MG50-6	1.91	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