



Прутки JQ.TG55-Ni1

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.18 ER80S-Ni1
ISO 636-B-W Z3Ni1

Описание и область применения

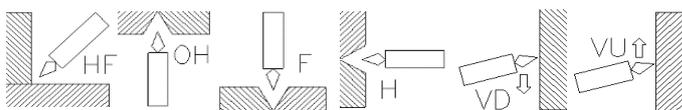
JQ.TG55-Ni1 является прутком для сварки хладостойких сталей в среде защиты чистого аргона. Данный пруток рекомендован для сварки конструкций из хладостойких сталей с пределом прочности до 550 Мпа, например, 16MnDR, 15MnNiDR, 07MnNiCrMoVDR и др. в судостроении, нефтехимической промышленности (для химического удобрения, этилена, сжижения угля, нефтяного газа и др.), пищевой промышленности, производства оборудования для заморозки и емкостного оборудования для сжиженного газа и др.

JQ.TG55-Ni1 обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ним отличается стабильным горением дуги и хорошим внешним видом шва. Наплавленный металл обладает отличной ударной вязкостью при низких температурах до -45°C. Сварки осуществляется во всех пространственных положениях.

Применение

судостроение, нефтехимическая промышленность, пищевая промышленность, оборудование для заморозки, емкостное оборудование для сжиженного газа

Режимы сварки



Химический состав наплавленного металла

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	V	Cu
JQ.TG55-Ni1	0.06	1.15	0.35	0.60	0.006	0.015	0.005	0.001	0.012
AWS A5.18 ER80S-Ni1	≤0.12	≤1.75	≤1.25	0.40-0.80	≤0.025	≤0.025	≤0.35	≤0.05	≤0.35

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.TG55-Ni1	Сразу после сварки	512	584	28
AWS A5.18 ER80S-Ni1		≥470	550-740	≥24

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.TG55-Ni1	Центр	-45	156

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.TG55-Ni1	1.86	Теплопроводность

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Тип слоя	Параметры режима сварки	
		Сила тока, А	
2,0 мм	Корневой слой		
	Заполняющие слои	200-240	