



Рутитовая порошковая проволока JQ.YJ501-1

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Сертификация: НАКС , РМРС ЗУ/ ЗУ40

Классификация

GB/T 10045-2001 E501T-1

AWS A5.20 E71T-1C

Рутиловая порошковая проволока JQ.YJ501-1 условно является аналогом ESAB E71T-1

Описание и область применения

Рутиловая порошковая проволока JQ.YJ501-1 разработана для сварки, в среде чистого CO₂, во всех пространственных положениях, включая вертикаль на спуск, особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных и судовых сталей с пределом прочности свыше 490 Мпа.

Проволока обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, стабильным горением дуги, легким отделением шлака и отличной эстетикой сварочного шва.

Благодаря дополнительному легированию, наплавленный металл отличается стабильным качеством, хорошей трещиностойкостью, и превосходной ударной вязкостью при низких температурах.

Используется для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести равным или выше 390 МПа. Наиболее широко используется в таких отраслях, как судостроение, энергетическое и нефтехимическое машиностроение, изготовление сосудов под давлением, грузоподъемного оборудования и т.д.

Режимы сварки



Химический состав проволоки (%)

Защитный газ – CO₂ 100%

Значения	C	Mn	Si	S	P
Норма	≤0.18	≤2.00	≤0.90	≤0.030	≤0.030
Среднее	0.05	1.36	0.41	0.008	0.012

Механические свойства наплавленного металла
 Защитный газ – CO₂ 100%

Значения	Предел прочности RM (МПа)	Предел текучести REL/Rpo.2 (МПа)	Относительное удлинение A (%)	Ударная вязкость KV ₂ (J) -20°C
Гарантированные	≥490	≥390	≥18	≥27
Замеренные	560	480	27	129

Диффузионное содержание водорода в наплавленном металле: ≤10 мл/100 г
 Требования к рентгеновской дефектоскопии: II

Сварочный ток (DC⁺)

Диаметр, мм		1.2	1.4	1.6
Диапазон сварочного тока (А)	Нижнее	120~300	150~400	180~450
	Вертикальное на подъем и потолочное	120~260	150~270	180~280
	Вертикальное на спуск	200~300	220~300	250~300
	Горизонтальное	120~280	150~320	180~350

Одобрения :

CCS,LRS, KR, BV, RS, DNV, GL, ABS, NK,RINA, BKI

Упаковка

Тип упаковки	Масса	Диаметр,мм
Катушка	5	1.2

Примечание:

1. Перед началом работы обезжирьте и очистите от ржавчины свариваемые поверхности.
2. Расход защитного газа при сварке: 20-25 л/мин
3. Удлинение: 15-25 мм
4. Влажность при хранении сварочной проволоки должна быть менее 60%
5. Срок хранения: В вакуумной упаковке менее 1 года, другая упаковка менее полугода.