



Порошковая проволока рутилового типа

JQ.YJ501-1A

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

ISO 17632-A-T-42 P C1 1 H5
 AWS A5.20 E71T-1C
 JIS Z3313 T492T1-1CA

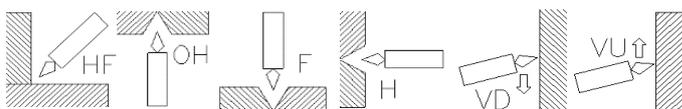
Описание и область применения

JQ.YJ501-1A является порошковой проволокой рутилового типа для сварки в среде защиты CO₂, наплавленный металл которой содержит малое количество диффузионного водорода (менее 5мл/100г). Данная проволока рекомендована для сварки конструкций с пределом прочности до 490 Мпа в судостроении, мостостроении, машиностроении, морской инженерии, производстве горного оборудования и строительных машин и др.

JQ.YJ501-1A обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ней отличается мягким и стабильным горением дуги, низким уровнем разбрызгивания, хорошей отделяемостью шлака и хорошим внешним видом шва. Сварка осуществляется высокой эффективностью во всех пространственных положениях. Проволока обработана микроэлементами, что обеспечивает отличную работу удара при низких температурах и хорошую трещиностойкость.

Применение: судостроение, мостостроение, машиностроение, морская инженерия, горное оборудование, строительные машины.

Режимы сварки



Химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	S	P
JQ.YJ501-1A	0.05	1.38	0.38	0.008	0.012
AWS A5.20 E71T-1C	≤0.18	≤2.00	≤0.90	≤0.030	≤0.030

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.YJ501-1A	Сразу после сварки	475	550	28
AWS A5.20 E71T-1C		≥390	490-660	≥22

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.Y501-1A	Центр	-20	150

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г) Среднее	Примечания
JQ.Y501-1A	3.31	Теплопроводность

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Параметры режима сварки	Пространственное положение шва согласно ISO 6947			
		PA	PF, PE	PG	PC
1,0 мм	Сила тока, А	120-250	120-210	200-250	120-230
1,2 мм	Сила тока, А	120-300	120-260	200-300	120-280
1,4 мм	Сила тока, А	150-400	150-270	220-300	150-320

Примечания:

1. Следует зачистить изделие от жирной грязи и ржавчины перед сваркой.
2. Расход газа: 20-25 л/мин.
3. Вылет проволоки: 15-25 мм.
4. Относительная влажность места для хранения не должны превышать 60%.
5. Проволока в невакуумной упаковке хранится не более полугода, а в вакуумной – не более года.