



Порошковая проволока JQ.YJ501-1L

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.20 E71T-1C-J
 JIS Z3313 T494T1-1CA
 ISO 17632-A-T-42 P C1 1 H5

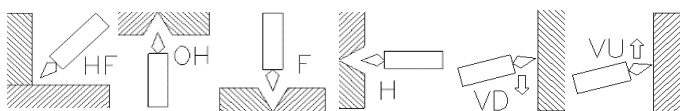
Описание и область применения

JQ.YJ501-1L является порошковой проволокой рутилового типа для сварки в среде защиты CO₂. 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. При более строгом контроле содержание диффузионного водорода в наплавленном металле менее 5мл/100г.

JQ.YJ501-1L 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. Сварки осуществляется высокой эффективностью во всех пространственных положениях. Проволока обработана микроэлементами, что обеспечивает отличную работу удара при низких температурах до -40°С и хорошую трещиностойкость.

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

Режимы сварки



Химический состав наплавленного металла

	C	Mn	Si	S	P	Ni
JQ.YJ501-1L	0.05	1.28	0.35	0.009	0.011	0.42
AWS A5.20 E71T-1C-J	≤0.18	≤2.00	≤0.90	≤0.030	≤0.030	≤0.50

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.Y501-1L	Сразу после сварки	490	560	28
AWS A5.20 E71T-1C-J		≥390	490-670	≥18

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.Y501-1L	Центр	-40	130

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.Y501-1L	3.07	Теплопроводность

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Параметры режима сварки	Пространственное положение шва согласно ISO6947			
		PA	PF, PE	PG	PC
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
1,6 мм	Сила тока, А	180-450	180-280	250-300	180-350

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.