



Электрод JQ.J506D

Производитель



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.1: E7016
 ISO 2560-B-E 49 16 A
 GB/T5117 E5016

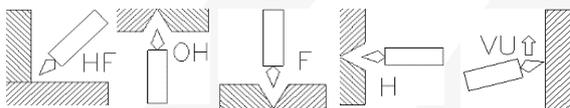
Описание и характеристика

Электрод с покрытием основного типа для односторонней ручной дуговой сварки труб и конструкций из углеродистых сталей прочностью до 577 МПа. Электроды JQ.J506D предназначены для сварки труб из сталей прочностных классов до K54 включительно и от K55 до K60 включительно. Электроды JQ.J506D находятся в процессе аттестации НАКС (Национальной Ассоциацией Контроля Сварки) и рекомендованы для использования при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов.

JQ.J506D – это сварочные электроды с основным видом покрытия, с низким содержанием водорода, используемые для односторонней сварки труб и конструкций общего назначения. Особенностью данных электродов является то, что дуга обладает глубиной проплавления, что позволяет создать плоский шов с легко удаляемым шлаком. Шлаковая система хорошо сбалансирована, что обеспечивает стабильное горение и позволяет с легкостью производить сварку во всех пространственных положениях.

Пространственные положения при сварке.

Все положения, кроме «сверху-вниз»



Химический состав наплавленного металла

Химический состав (масс. доля, %)	Наименование	
	JQ.J506D	AWS A5.1: E7016
C	0.075	≤0.15
Mn	1.20	≤1.6
Si	0.55	≤0.75
S	0.007	≤0.035
P	0.012	≤0.035
Ni	0.015	≤0.3
Cr	0.022	≤0.2
Mo	0.006	≤0.3
V	0.007	≤0.08

Механические свойства наплавленного металла

	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)
JQ.J506D	Сразу послесварки	475	570	27
AWS A5.1: E7016		≥400	≥490	≥20

Испытание на ударный изгиб (CVN)

	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж(ср.знач)
JQ.J506D	Центр	-30	115
		-40	95
JQ-46	Центр	0	80

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.J506D	3.94	Теплопроводность

Производительность сварки

Диаметр электрода	Режим сварки		Коэффициент перехода (%)
	Сила тока(А)	Напряжение(В)	
3,2 мм	110	23	97 (масса наплавленного металла/стержня)

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Слои шва	Диаметр электрода, мм	Параметры режима сварки	Пространственное положение шва согласно ISO6947		
			PA	PF	PE
Корневой	2.5	Сила тока, А	50-80	50-80	50-80
	3.2		70-110	70-110	70-110
Подварочный	3.2		90-130	80-120	80-120
	4.0		130-180	120-160	120-160
Заполняющие	3.2		90-130	80-120	80-120
	4.0		130-180	120-160	120-160
Облицовочные	3.2		90-130	80-120	80-120
	4.0		130-180	120-160	120-160

Примечания:

1. Сварочные электроды должны быть прокалены при температуре 350°C в течение одного часа. После чего их нужно использовать непосредственно перед сваркой.
2. Перед сваркой необходимо удалить ржавчину, масляные пятна, воду и другие загрязнения с прилегающей поверхности кромок.
3. Выберите подходящую силу тока и разделку кромок, чтобы получился хороший внешний вид обратного валика.
4. Сварку вести на короткой дуге, без колебаний электрода, предпочтительно ниточным валиком.