



Электрод J507 (J48-57)

Производитель



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

ISO 2560-A-E 42 3 B 22 H10

AWS A5.1 E7015

GB/T 5117 E7015

Описание и область применения

J507 (J48-57) является углеродистым электродом. Для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз. Тип покрытия – низководородно-натриевое. Имеет отличные сварочно-технологические и механические свойства, стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания, отличную отделяемость шлака, хороший внешний вид шва. Тип тока – DC+.

Применение: данные электроды предназначены преимущественно для сварки судовых сталей категорий А, В, D, Е, для сварки особо ответственных конструкций из среднеуглеродистых и низколегированных сталей, например 16Mn,09Mn2Si,09Mn2V, а также для сварки толстых листов и конструкций из углеродистых сталей трудной свариваемости.

Химический состав наплавленного металла (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
Норма	≤0.15	≤1.25	≤0.90	≤0.030	≤0.030	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
Усредненный	0.087	1.12	0.58	0.012	0.021	0.011	0.028	0.007	0.016

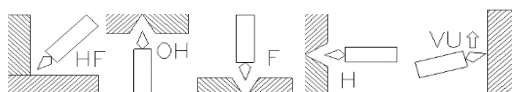
Механические свойства наплавленного металла

	R _m (Мпа)	R _{el} /R _{po.2} (Мпа)	A (%)	KV ₂ (J)
				-30°C
Норма	≥490	≥400	≥22	≥27
Усредненный	560	450	32	142

Номинальный ток (DC+)

Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
Сварочный ток (А)	60~100	80~140	110~210	160~230

Положения сварки



Предписания по технологии сварочного процесса

1. Режимы прокали: 350°C, 1 час
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.
3. Допускается сварка короткой дугой, особенно для узкого валика.