



Прутки JQ.TG50

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.18 ER70S-6
ISO 636-B-W 49A 3 6

Описание и область применения

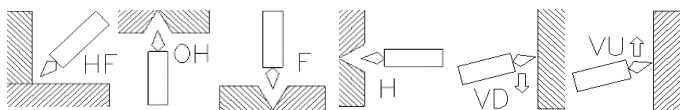
JQ.TG50 является прутком для сварки углеродистых сталей в среде защиты чистого аргона. Данный пруток рекомендован для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности до 490 Мпа в судостроении, мостостроении, строительстве, производстве автомобилей и других механических конструкций и др.

JQ.TG50 обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами. Сварка с ним отличается хорошим внешним видом шва. Наплавленный металл обладает хорошими механическими свойствами. Сварки осуществляется во всех пространственных положениях. Наплавленный металл отличается отличными пластичностью, вязкостью и трещиностойкостью; ударная вязкость при низких температурах повышенная.

Применение

Судостроение, мостостроение, строительство, производство автомобилей и других механических конструкций

Режимы сварки



Химический состав наплавленного металла

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
JQ.TG50	0.077	1.49	0.84	0.018	0.018	0.019	0.032	0.004	0.007	0.15
AWS A5.18 ER70S-6	0.06- 0.15	1.40- 1.85	0.80- 1.15	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤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.TG50	Сразу после сварки	467	546	27
AWS A5.18 ER70S-6		≥420	≥490	≥22

Испытание на ударный изгиб (CVN)

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.TG50	Центр	-30	116

Содержание диффузионного водорода в металле шва

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.TG50	1.92	Теплопроводность

Рекомендованный диапазон режимов сварки

Диаметр проволоки	Тип слоя	Параметры режима сварки	
2,0 мм	Корневой слой	Сила тока, А	120-160
	Заполняющие слои		200-240