



## **Порошковая проволока JQ.YJ551K2-1**

**ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ**

### Классификация

AWS A5.29 E81T1-K2C  
ISO 17632-A-T-42 P C1 1 H5

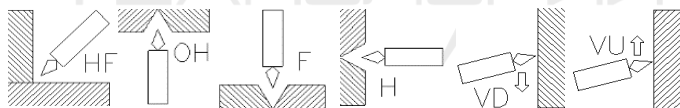
### Описание и область применения

JQ.YJ551K2-1 является порошковой проволокой рутилового типа для сварки в среде защиты CO<sub>2</sub>. Данная проволока рекомендована для сварки конструкций с пределом прочности до 550 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.YJ551K2-1 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 ударную вязкость при низких температурах до -60°C 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	Mo
JQ.YJ551K2-1	0.05	1.35	0.35	0.007	0.011	1.60	0.001
AWS A5.29 E81T1-K2C	≤0.12	≤1.75	≤0.80	≤0.030	≤0.030	1.0-2.0	≤0.35

### Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Термообработка	Испытание на разрыв		
		Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)
JQ.YJ551K2-1	Сразу после сварки	520	590	26
AWS A5.29 E81T1-K2C		≥460	550-740	≥17

**Испытание на ударный изгиб (CVN)**

Наименование	Положение надреза	Температура (°C)	Энергия удара, Дж (среднее значение)
JQ.YJ551K2-1	Центр	-60	135

**Содержание диффузионного водорода в металле шва**

Наименование	Содержание водорода (мл/100г)	Примечания
	Среднее	
JQ.YJ551K2-1	3.95	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

**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.