

JQ-309L



GB/T 17853 TS309L-FC11
AWS A5.22 E309LT1-1

Описание: JQ-309L является порошковой проволокой для сварки нержавеющей сталей во всех пространственных положениях в среде защитного газа CO₂. Данную проволоку отличают прекрасные сварочно-технологические свойства, стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания. Сварочный шов имеет отличную отделяемость шлака, хороший внешний вид. Наплавленный металл имеет отличную трещиностойкость.

Применение: Для сварки нержавеющей сталей при изготовлении технических устройств в производстве синтетики, нефтехимической промышленности, а также подходит для сварки конструкции ядерного реактора.

Механические свойства наплавленного металла

Объект	R _m (МПа)	A (%)
Норма	≥520	≥25
Усреднённый	560	41.5

Защитный газ: CO₂

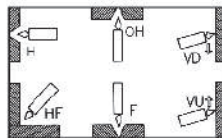
Химический состав наплавленного металла (%) (Защитный газ: CO₂)

Химический состав	C	Mn	Si	Ni	Cr	S	P	Mo	Cu
Норма	≤0.04	0.50~2.50	≤1.00	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.030	≤0.040	≤0.75	≤0.75
Усреднённый	0.035	1.25	0.58	12.40	24.15	0.004	0.023	0.02	0.02

Диаметр проволоки:

Φ1.2мм Φ1.4мм Φ1.6мм

Положения при сварке



JQ-316L



GB/T 17853 TS316L-FC11
AWS A5.22 E316LT1-1

Описание: JQ-316L является порошковой проволокой для сварки нержавеющей сталей во всех пространственных положениях в среде защитного газа CO₂. Данная проволока показывает отличные сварочно-технологические свойства. Наплавленный металл имеет отличную трещиностойкость, жаростойкость и противокоррозионную стойкость.

Применение: Рекомендуется для сварки изделий из сверхнизкоуглеродистых нержавеющей сталей 022Cr17Ni12Mo₂, а также предназначена для сварки изделий из хромистых нержавеющей сталей, многослойных и разнородных сталей, которые не нуждаются в термической обработке после сварки.

Механические свойства наплавленного металла

Объект	R _m (МПа)	A (%)
Норма	≥485	≥30
Усреднённый	540	42.5

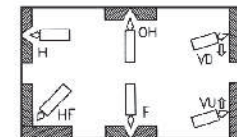
Защитный газ: CO₂

Химический состав наплавленного металла (%) (Защитный газ: CO₂)

Химический состав	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
Норма	≤0.04	0.50~2.50	≤1.00	11.0~14.0	17.0~20.0	2.00~3.00
Усреднённый	0.031	1.30	0.35	12.00	18.65	2.42

S	P	Cu
≤0.030	≤0.040	≤0.75
0.005	0.023	0.025

Положения при сварке



Диаметр проволоки:

Φ1.2мм Φ1.4мм Φ1.6мм

Проволоки для дуговой сварки под флюсом
JQ-H08A

 GB/T 5293 SU08A,SU08E
 эквивалентно AWS A5.17 EL8
 ISO 14171-A-S 35 2 CS S1

Описание: JQ-H08A является среднемарганцевой и низкокремнистой проволокой. Она хорошо работает в сочетании с среднемарганцевым и низкокремнистым флюсом. Проволока отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине, имеет хороший внешний вид шва и отличную отделяемость шлака. Тип тока — AC/DC, одноэлектродная и двухэлектродная сварка.

Применение: JQ-H08A используют для высокоскоростной сварки под флюсом SJ101 с пределом прочности до 420 Мпа.

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	R _m (МПа)	R _{el} /R _{po.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J)-20 °C
SJ301	430~600	≥330	≥20	≥27

Диаметр(мм)	φ2.5	φ3.2	φ4.0	φ5.0

Химический состав проволоки (%):

Химический состав	C	Mn	Si	S	P	Cr
Норма	≤0.10	0.40~0.65	≤0.03	≤0.030	≤0.030	≤0.20
Усреднённый	0.060	0.45	0.012	0.014	0.020	0.017

Ni	Cu
≤0.30	≤0.35
0.022	0.113

JQ-H08MnA

 GB/T 5293 SU26
 эквивалентно AWS A5.17 EM12
 ISO 14171-A-S 35 2 FB S2

Описание: JQ-H08MnA является среднемарганцевой и низкокремнистой проволокой. Хорошо работает в сочетании с среднемарганцевым и низкокремнистым флюсом. Проволока отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине. Имеет хороший внешний вид шва и отличную отделяемость шлака. Тип тока — AC/DC⁺, одноэлектродная и двухэлектродная сварка.

Применение: Для высокоскоростной сварки под флюсом SJ101 с пределом прочности до 420 Мпа.

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	R _m (МПа)	R _{el} /R _{po.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J)-20 °C
SJ101	430~600	≥330	≥20	≥27

Диаметр(мм)	φ2.5	φ3.2	φ4.0	φ5.0

Химический состав проволоки (%):

Химический состав	C	Mn	Si	Cr	Ni	P
Норма	≤0.10	0.80~1.10	≤0.07	≤0.20	≤0.30	≤0.030
Усреднённый	0.066	0.96	0.038	0.027	0.011	0.010

S	Cu
≤0.030	≤0.35
0.007	0.110

JQ-H10Mn2



GB/T 5293 SU34
эквивалентно AWS A5.17 EH14
ISO 14171-A-S 38 2 FB S3

Описание: JQ-H10Mn2 является высокомарганцевой проволокой. Хорошо работает в сочетании с низкомарганцевым и кремнистым флюсом. Проволока отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине. Имеет хороший внешний вид шва и отличную отделяемость шлака. Тип тока — AC/DC, одноэлектродная и двухэлектродная сварка.

Применение: Для высокоскоростной сварки под флюсом SJ101 с пределом прочности до 490 МПа. Наплавленный металл имеет отличные и стабильные механические свойства.

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	R _m (МПа)	R _{el} /R _{po2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J)	
				-20 °C	-40 °C
SJ101	490~670	≥390	≥18	—	≥27

Диаметр(мм)	Ф2.5	Ф3.2	Ф4.0	Ф5.0

Химический состав проволоки (%):

Химический состав	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
Норма	≤0.12	1.50~1.90	≤0.070	≤0.030	≤0.030	≤0.30	≤0.35
Усреднённый	0.066	1.62	0.011	0.011	0.011	0.007	0.12

Cr
≤0.20
0.013

JQ-H10MnSi



GB/T 5293 SU28
эквивалентно AWS A5.17 EM13K
ISO 14171-A-S 38 2 MS S2Si2

Описание: В химическом составе проволоки JQ.H10MnSi присутствует умеренное содержание кремния и марганца. Хорошо работает в сочетании с низкомарганцевым и кремнистым флюсом. Проволока отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине. Имеет хороший внешний вид шва и отличную отделяемость шлака.

Применение: Для высокоскоростной сварки под флюсом SJ101 с пределом прочности до 420 МПа, например: для сварки котлов, в мостостроении, для сосудов под давлением, в судостроении и т.д.

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	R _m (МПа)	R _{el} /R _{po2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J)	
				-20 °C	-20 °C
SJ101	430~600	≥330	≥20		≥27

Диаметр(мм)	Ф2.5	Ф3.2	Ф4.0	Ф5.0

Химический состав проволоки(%):

Химический состав	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
Норма	≤0.14	0.80~1.10	0.60~0.90	≤0.030	≤0.030	≤0.30	≤0.35
Усреднённый	0.089	0.98	0.67	0.023	0.032	0.034	0.11

Cr
≤0.20
0.015

Нержавеющая проволока под флюсом

JQ-MH308

GB/T 17854 S F308 G-S308
AWS A5.9 ER308
ISO 14343-B-SS308

Описание: Данная проволока является нержавеющей проволокой под флюсом JQ-SJ601. Основными элементами проволоки являются - 18Cr-8Ni. Наплавленный металл имеет отличные сварочно-технологические свойства, и высокое сопротивление межкристаллической коррозии. Металл шва имеет отличную трещиностойкость.

Применение: Широко применяется в сфере нефтехимической промышленности, например: для сварки металла 12Cr18Ni9(SUS 302), 06Cr19Ni10(SUS 304).

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	R _m (МПа)	A (%)	Flux
Норма	≥520	≥30	—
Усреднённый	590	42	JQ-SJ601

Номинальный ток (AC/DC⁺)

Диаметр(мм)	Φ2.5	Φ3.2	Φ4.0	Φ5.0
Сварочный ток (A)	400~500	450~550	500~600	550~650

Химический состав проволоки (%):

Химический состав	C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S
Норма	≤0.080	1.00~2.50	≤0.60	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.030	≤0.030
Усреднённый	0.056	1.43	0.30	19.81	9.45	0.021	0.006

Химический состав наплавленного металла (%) (Флюс:JQ-SJ601)

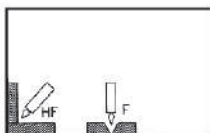
Химический состав	C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S
Норма	≤0.08	0.50~2.50	≤1.00	18.00~21.00	9.00~11.00	≤0.040	≤0.030
Усреднённый	0.030	1.23	0.47	19.20	9.42	0.025	0.013

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Необходимо контролировать межпроходную температуру (не выше 150 °C). Для многослойной сварки обязательно контролировать величину сварочного тока.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.
3. Режимы прокали: 300-350 °C, 2 часа

Предписание по технологии сварочного процесса выполнять на ваше усмотрение. Действовать по ситуации в конкретных условиях сварки. В случае необходимости, можно сначала провести тестирование сварочно-технологических свойств проволоки, а потом применить их в данных условиях сварки.

Положения при сварке



JQ-MH308L

GB/T 17854 S F308L G-S308L
AWS A5.9 ER308L
ISO 14343-A-G 19 9 L

Описание: Данная проволока является нержавеющей проволокой под флюсом JQ-SJ601. Основными элементами проволоки являются 18Cr-8Ni. Наплавленный металл имеет отличные сварочно-технологические свойства, высокие показатели сопротивления межкристаллической коррозии и трещиностойкости. Благодаря тому, что проволока с пониженным содержанием углерода, металл шва обладает высокой стойкостью к коррозии.

Применение: Широко применяется в сфере нефтехимической промышленности, например: для сварки металла 022Cr19Ni9(SUS 304 L) и т.д.

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	R _m (МПа)	A (%)	Flux
Норма	≥480	≥30	—
Усреднённый	568	35	JQ-SJ601

Номинальный ток (AC/DC⁺)

Диаметр(мм)	Φ2.5	Φ3.2	Φ4.0	Φ5.0
Сварочный ток (A)	400~500	450~550	500~600	550~650

Химический состав проволоки (%):

Химический состав	C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S
Норма	≤0.03	1.00~2.50	≤0.60	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.030	≤0.020
Усреднённый	0.027	1.75	0.57	20.27	9.56	0.023	0.010

Химический состав наплавленного металла (%) (Флюс:JQ.SJ601)

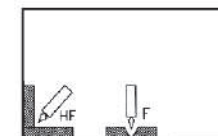
Химический состав	C	Mn	Si	Cr	Ni	P	S
Норма	≤0.04	0.50~2.50	≤1.00	18.00~21.00	9.00~12.00	≤0.040	≤0.030
Усреднённый	0.031	1.62	0.57	19.69	10.32	0.016	0.009

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Необходимо контролировать межпроходную температуру (не выше 150 °C). Для многослойной сварки обязательно контролировать величину сварочного тока.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.
3. Режимы прокали: 300-350 °C, 2 часа

Предписание по технологии сварочного процесса выполнять на ваше усмотрение. Действовать по ситуации в конкретных условиях сварки. В случае необходимости, можно сначала провести тестирование сварочно-технологических свойств проволоки, а потом применить их в данных условиях сварки.

Положения при сварке



Флюсы

JQ-SJ101

GB/T 36037 S A FB 1
GB/T 5293 S 43A 2 FB-SU26
S 49A 4 FB-SU34
эквивалентно AWS A5.17 F6A0-EM12
F7A4-EH14
ISO 14174-S A FB 1

Описание: JQ-SJ101 является фторидно-основным флюсом. Индекс щелочности - 1.8. Пепловое округлое зерно, размер зерна 2.0~0.28мм (10~60 Яч). Имеет отличные сварочно-технологические свойства, стабильное горение дуги, отличную отделяемость шлака и хороший внешний вид шва. Наплавленный металл имеет отличную ударную вязкость при низкой температуре. Тип тока —AC/DC⁺.

Применение: Рекомендуется использовать с проволокой H08MnA, H10Mn2, H08MnMoA, H08Mn2MoA и т.д., для сварки особо ответственных изделий из конструкционных низколегированных сталей. Например: в судостроении, при изготовлении сосудов под давлением, трубопроводов, котлов и т.д. Широко применяется для сварки многопроходной, двухсторонней однопроходной и многодуговой.

Химический состав флюса (%):

Химический состав	SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	S	P
Норма	—	—	—	—	≤0.050	≤0.060
Усреднённый	19.2	33.5	24.0	22.8	0.031	0.025

Механические свойства наплавленного металла: (GB/T5293)

Объект	Rm(МПа)	R _n /R _{po.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J)		
				-20 °C	-40 °C	
JQ-H08MnA	Норма	430~600	≥330	≥20	≥27	—
	Усреднённый	500	385	35.5	128	—
JQ-H10Mn2	Норма	490~670	≥390	≥18	—	≥27
	Усреднённый	535	425	32	—	132
JQ-H08MnMoA	Норма	550~740	≥460	≥17	≥27	—
	Усреднённый	575	495	22	129	—
JQ-H08Mn2MoA	Норма	690~890	≥550	≥14	≥27	—
	Усреднённый	765	635	30	66	—

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Режимы проковки: 300~350 °C, 2 часа.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.

JQ-SJ102

GB/T 36037 S A FB 1
GB/T 5293 S 49A 4 FB-SU34
S 69A 4 FB-SUM31
эквивалентно AWS A5.17 F7A4-EH14
ISO 14174-S A FB 1

Описание: JQ-SJ102 является высокоосновным и фторидно-основным флюсом. Индекс щелочности - 3.5, зерно округлое, размер зерна - 2.0- 0.28 мм (10-60 Яч). Данная проволока имеет отличные сварочно-технологические свойства: стабильное горение дуги, отличную отделяемость шлака и хороший внешний вид шва. Вследствие спецтехнологии во время сварки получается полная металлургическая реакция. Наплавленный металл имеет отличную ударную вязкость при низкой температуре. Тип тока - DC⁺.

Применение: JQ-SJ102 рекомендуется использовать с проволокой H10Mn2, H08MnMoA, H08Mn2MoA и т.д., для сварки особо ответственных изделий из низколегированных сталей, высокопрочных судо-корпусных конструкционных сталей и т.д. JQ-SJ102 применима для многопроходной, двухсторонней однопроходной, многодуговой сварки, узкого разрыва конструкций сварки под флюсом.

Химический состав флюса (%):

Химический состав	SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	S	P
Норма	—	—	—	—	≤0.050	≤0.060
Усреднённый	15.5	43.5	18.8	22	0.033	0.032

Механические свойства наплавленного металла: (GB/T5293 GB/T12470-2003)

Объект	Rm(МПа)	R _n /R _{po.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J)-40 °C	
				Норма	Усреднённый
JQ-H10Mn2	Норма	490~670	≥390	≥18	≥27
	Усреднённый	550	450	30	136
JQ-H08MnMoA	Норма	620~820	≥500	≥15	≥27
	Усреднённый	690	585	22	70
JQ-H08Mn2MoA	Норма	690~890	≥550	≥14	≥27
	Усреднённый	790	675	21.5	55

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Режимы проковки: 300-350 °C, 2 часа.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.

JQ-SJ301



GB/T 36037 S A CS 1
GB/T 5293 S 43A 2 CS-SU08A
S 43A 2 CS-SU26
эквивалентно AWS A5.17 F6A0-EL8
F6A0-EM12
ISO 14174-S A CS 1

Описание: JQ-SJ301 является агломерированным флюсом. Тип флюса: Кремниво-кальциевый. Индекс щелочности - 1.0. Чёрное округлое зерно, размер зерна 2.0~0.28мм (10~60 Яч). Имеет отличные сварочно-технологические свойства, стабильное горение дуги, отличную отделяемость шлака и хороший внешний вид шва. Физические свойства шлака определяют то, что обычно шлак «не плавёт». Широко применяется для сварки разных кольцевых трещин. Тип тока — AC/DC⁺.

Применение: Рекомендуется использовать с проволокой H08A, H08MnA, H08MnMoA т.д. Для сварки изделий из конструкционных, паровых и трубных сталей. Применяется для многопроходной, двухсторонней однопроходной, многодуговой сварки.

Химический состав флюса (%):

Химический состав	SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	S	P
Норма	—	—	—	—	≤0.050	≤0.060
Усреднённый	29.5	24	28.5	17.7	0.031	0.038

Механические свойства наплавленного металла: (GB/T5293)

Объект		Rm(МПа)	R _{el} /R _{po.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J) -20 °C
JQ-H08A	Норма	430~600	≥330	≥20	≥27
	Усреднённый	485	380	32	86
JQ-H08MnA	Норма	430~600	≥330	≥20	≥27
	Усреднённый	500	400	32	120

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Режимы прокалики: 300~350 °C, 2 часа.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.

JQ-SJ501



GB/T 36037 S A AR 1
GB/T 5293 S 43A 0 AR-SU08A
эквивалентно AWS A5.17 F6AZ-EL8
ISO 14174-S A AR 1

Описание: JQ-SJ501 является алюминатно-титановым и кислым флюсом. Индекс щелочности - 0.5~0.8. Округлое зерно, размер зерна 2.0~0.28мм (10~60 Яч). Имеет отличные сварочно-технологические свойства, стабильное горение дуги, отличную отделяемость шлака и хороший внешний вид шва. Флюс имеет хорошее сопротивление к пористости, обладает слабой чувствительностью к ржавчине и окалине. Тип тока — AC/DC⁺.

Применение: Рекомендуется использовать с проволокой H08A, H08MnA, H08MnMoA т.д. Для сварки изделий из конструкционных, паровых и трубных сталей. Применяется для многопроходной, двухсторонней однопроходной, многодуговой сварки.

Химический состав флюса (%):

Химический состав	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	S	P
Норма	—	—	—	≤0.050	≤0.060
Усреднённый	30	59	8.8	0.039	0.041

Механические свойства наплавленного металла: (GB/T5293)

Объект		Rm(МПа)	R _{el} /R _{po.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J) 0 °C
H08A	Норма	430~600	≥330	≥20	≥27
	Усреднённый	460	375	29	99

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Режимы прокалики: 300~350 °C, 2 часа.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.

JQ-SJ402


GB/T 36037 S A MS 1
GB/T 5293 S 49A 0 FB-SU08A
эквивалентно AWS A5.17 F7AZ-EL8
ISO 14174-S A MS 1

Описание: JQ-SJ402 является агломерированным кислым флюсом. Этот флюс немного легирует наплавленный металл следующими элементами: Mn, Si. Индекс щелочности - 0.7, зерно округлое, размер зерна - 2.0-0.28 mm (10-60 Яч).

JQ-SJ402 имеет отличные сварочно-технологические свойства: стабильное горение дуги, отличную отделяемость шлака и хороший внешний вид шва. Флюс обладает низкой чувствительностью к ржавчине и окалине. Тип тока — AC/DC⁺.

Применение: JQ-SJ402 рекомендуется использовать с проволокой Н08А для сварки особо ответственных изделий из низкоуглеродистых и низколегированных тонких и листов средней толщины. Флюс может использоваться для сварки конструкционных сталей, например: паровозов, горных механизмов и т.д.

Химический состав флюса (%):

Химический состав	SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	S	P
Норма	—	—	—	≤0.050	≤0.060
Усреднённый	30.5	10.5	58.5	0.045	0.023

Механические свойства наплавленного металла: (GB/T5293)

Объект		Rm(МПа)	R _{el} /R _{pro.2} (МПа)	A (%)	KV ₂ (J) 0°C
Н08А	Норма	490~670	≥390	≥18	≥27
	Усреднённый	520	410	30	73

Предписание по технологии сварочного процесса:

1. Режимы проковки: 300~350 С, 2 часа.
2. Перед сваркой обязательно очистить поверхность детали от ржавчины, влаги, пыли, жирной грязи и другого поверхностного загрязнения.

Новые виды продукции
Сплошные проволоки для алюминиевых сплавов
JQ-SAI4043

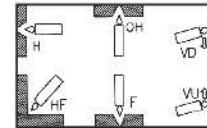

GB/T 10858 SAI 4043
AWS A5.10 ER4043

Описание: Данная проволока является алюминатно-кремнистой проволокой с широкой областью применения. Наплавленный металл имеет высокую трещиностойкость при нагреве и гарантированно хорошие механические свойства. При анодизации, металл сварного шва отличается цветом.

Применение: Для сварки изделий из алюминиевого сплава иливок, кроме алюминий-магниевого сплава. Широко применяется в сфере судостроения, машиностроения, пищевой промышленности, нефтехимической промышленности, в производстве сосудов и контейнеров.

Химический состав проволоки (%):

Объект	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti
Норма	4.50-6.00	≤0.80	≤0.30	≤0.05	≤0.05	≤0.10	≤0.20
Усреднённый	5.18	0.15	0.009	0.009	0.007	0.005	0.058

Положения при сварке

Be

≤0.0003

0.0001

Примечание:

1. Надо очищать от окалины и масляной грязи.
2. Использование подкладки гарантирует лучшее формирование шва.



JQ-SAI5356

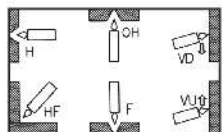
GB/T 10858 SAI 5356
AWS A5.10 ER5356

Описание: Данная алюминиево-магниевая проволока содержит небольшое количество титана и 5% магния, является сварочным материалом с широкой областью применения. Имеет высокую коррозионностойкость и трещиностойкость при нагреве, показывает отличные сварочно-технологические свойства, стабильную дугу, низкий уровень разбрызгивания и красивый валик шва.
Применение: Для сварки сплавов из алюминия, марганца, кремния и цинка. Для сваривания алюминиево-магниевой отливки. Данная проволока имеет самую большую востребованность в сфере алюминиевых сплавов.

Химический состав проволоки (%):

Объект	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn
Норма	≤0.25	≤0.40	≤0.10	0.05-0.20	4.50-5.50	0.05-0.20	≤0.10
Усреднённый	0.06	0.13	0.010	0.13	4.88	0.08	0.008

Положения при сварке



Ti	Be
0.06-0.20	≤0.0003
0.11	0.0001

Примечание:

1. Надо очищать от окалины и масляной грязи.
2. Использование подкладки гарантирует лучшее формирование шва.



Полированные проволоки

JQ-MG50-6N

GB/T 8110 ER50-6
ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 3Si1
AWS A5.18 ER70S-6
JIS Z3312 YGW12

Описание: Данная проволока без омеднения имеет стойкость к окислению, масляной грязи и низкую чувствительность к пористости. По сравнению с JQ-MG50-6, JQ-MG50-6N имеет улучшенные экологические и энергоэкономичные свойства, пониженное дымообразование.
Применение: 1. Для сварки разных конструкционных сталей с пределом прочности до 500 Мпа.
2. Для сварки разных пластин и труб с пределом прочности до 500 Мпа.

Механические свойства наплавленного металла:

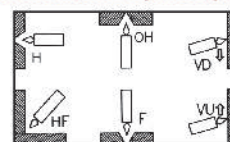
Объект	R _m (МПа)	R _{eL} /R _{p0.2} (МПа)	A(%)	KV ₂ (J)-40°C
Норма	≥500	≥420	≥22	≥47
Усреднённый	542	446	29	144,134,149

Химический состав проволоки (%):

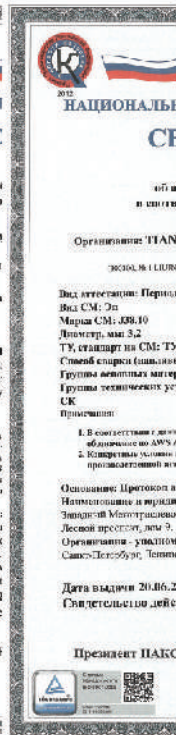
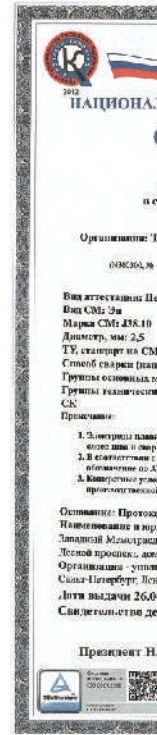
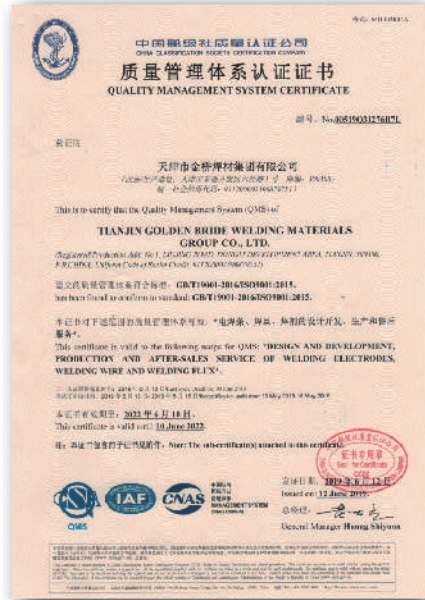
Химический состав	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni
Норма	≤0.12	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15
Усреднённый	0.077	1.54	0.88	0.011	0.012	0.011	0.025

Mo	Cu
≤0.15	≤0.20
0.010	0.014

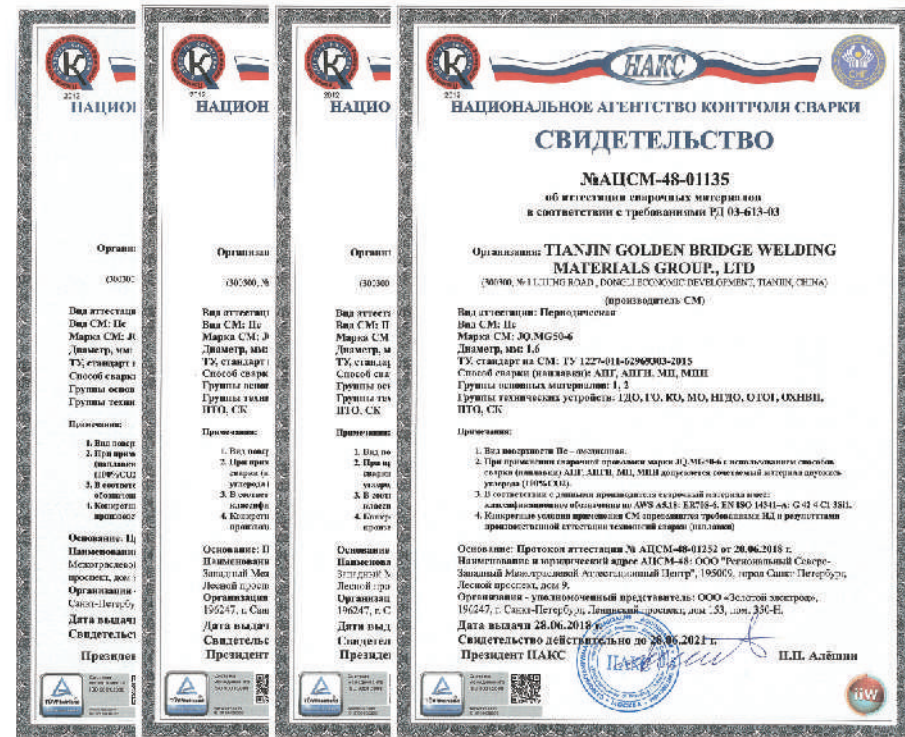
Положения при сварке



СЕРТИФИКАТЫ



Марка СМ	J38-10
Диаметр, мм	2,5 3,2 4,0
ТУ, стандарт на СМ	ТУ 1272-017-62969303-2015
Способ сварки (наплавки)	РД
Группы технических устройств	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
Примечания	В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.1:E6013



Марка CM	J507	УОНИ-13/55 (упаковка по русски)
Диаметр,мм	3,2 4,0 5,0	4,0
ТУ,стандарт на CM	ТУ 1272-015-62969303-2015	ТУ 1272-029-62969303-2015 ГОСТ 9466-75,ГОСТ 9467-75
Способ сварки(наплавки)	РД,РДН	
Группы технических устройств	ГДО ,ГО ,КО ,МО ,НГДО ,ОТОГ ,ОХНВП ,ПТО, СК	
Примечания	В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.1:E7015	

Марка CM	JQ-MG50-6
Диаметр,мм	0,8 1,0 1,2 1,6
ТУ,стандарт на CM	ТУ 1227-011-62969303-2015
Способ сварки(наплавки)	АПГ,АПГН, МП ,МПН
Группы технических устройств	ГДО ,ГО ,КО ,МО ,НГДО ,ОТОГ ,ОХНВП ,ПТО, СК
Примечания	В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.18:ER70S-6,EN ISO 14341-A:G 42 4 C1 3Si1



Марка СМ	T-50
Диаметр,мм	2,5 3,2 4,0 5,0
ТУ,стандарт на СМ	TU 1272-014-62969303-2015
Способ сварки(наплавки)	РД
Группы технических устройств	ГДО ,ГО ,КО ,МО ,НГДО ,ОТОГ ,ОХНВП ,ПТО, СК
Примечания	В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по GB/T5117:E4303, по EN ISO 2560-B:E 43 03 A

Марка СМ	JQ-MG50-6N
Диаметр,мм	1,2
ТУ,стандарт на СМ	TU 1227-001-96834023-2016
Способ сварки(наплавки)	АПГ, АПГН, МП, МПН
Группы технических устройств	ГДО ,ГО ,КО ,МО ,НГДО ,ОТОГ ,ОХНВП ,ПТО, СК
Примечания	В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение по AWS A5.18:ER70S-6, EN ISO 14341-A:G 42 4 C1 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M21 3Si1

