



# Проволока Золотой Мост JQ.MG50-6 (ER70S-6)

**Аналог:** СВ08Г2С

**Классификации:**

GB: ER50-6

AWS: ER70S-6

JIS: YGW12

**Одобрения:**

НАКС: ГОСТ 2246-70

**Тип покрытия:** омеднённая

## Описание

Данная проволока предназначена для сварки конструкционных сталей с пределом прочности до 500 МПа. Сварочные швы устойчивы к порообразованию.

Сварку можно вести в любых пространственных положениях с хорошим формированием сварочного шва.

Проволока хорошо варит в  $CO_2$ , с малым разбрызгиванием. В смесях  $Ar-80\%CO_2-20\%$  и  $Ar-92\%CO_2-8\%$  количество брызг практически сводится к нулю. На больших токах от 250А и выше (при переходе в так называемый струйный перенос металла) разбрызгивание сварочного металла отсутствует. Низкий коэффициент разбрызгивания уменьшает затраты на последующую обработку сварных соединений, понижая себестоимость выпускаемой продукции и повышая её конкурентоспособность на рынке.

При изготовлении проволоки ведется строгий контроль. Калибровка проволоки одинакова по всей длине, что положительно сказывается на равномерности подачи проволоки и стабильности сварочной дуги. Высокотехнологичный процесс омеднения позволяет избегать отслоения покрытия при хранении и использовании проволоки. Пониженное содержание в проволоке таких вредных примесей как серы (S)  $\leq 0,013\%$  и фосфора (P)  $\leq 0,012\%$  обеспечивает высокие механические и ударные свойства наплавленного металла, уменьшая вероятность образования горячих трещин.

Механические свойства наплавленного металла гораздо лучше, чем у других китайских и отечественных производителей проволоки СВ08Г2С.

На основании вышеперечисленного можно утверждать, что проволока JQ.MG50-6 является качественным продуктом лучшего качества в сравнении с другими китайскими и российскими марками, способным составить конкуренцию многим европейским брендам.

### Механические свойства наплавленного металла:

|            | Предел прочности | Предел текучести | Относительное удлинение | Ударная вязкость при -40°C |
|------------|------------------|------------------|-------------------------|----------------------------|
| Норма      | $\geq 500$ МПа   | $\geq 420$ МПа   | $\geq 22\%$             | $\geq 47$                  |
| Фактически | 555 МПа          | 450 МПа          | 29%                     | 77                         |

### Химический состав проволоки:

|            | C         | Mn       | Si       | S            | P            | Ni          | Cr          | Mo          | V           |
|------------|-----------|----------|----------|--------------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Норма      | 0,06-0,15 | 1,4-1,85 | 0,8-1,15 | $\leq 0,025$ | $\leq 0,025$ | $\leq 0,15$ | $\leq 0,15$ | $\leq 0,15$ | $\leq 0,03$ |
| Фактически | 0,077     | 1,45     | 0,87     | 0,013        | 0,012        | 0,017       | 0,031       | 0,002       | 0,004       |

**Номинальный ток (DC+):**

| Диаметр проволоки (мм) | Сварочный ток (А) | Объём CO <sup>2</sup> (Л/мин) |
|------------------------|-------------------|-------------------------------|
| Ø0.8                   | 50~100            | 15                            |
| Ø1.0                   | 50~220            | 15~20                         |
| Ø1.2                   | 80~350            | 15~25                         |
| Ø1.6                   | 170~550           | 20~25                         |