

# 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<sub>2</sub>, с малым разбрызгиванием. В смесях Ar-80%CO<sub>2</sub>-20% и Ar-92%CO<sub>2</sub>-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)≤0,013% и фосфора (P)≤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	≥500 МПа	≥420 МПа	≥22%	≥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	≤0,025	≤0,025	≤0,15	≤0,15	≤0,15	≤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