

Použitie:

Weld G3Si1 je nový pomedený drôt vyrábaný spoločnosťou ESAB, určený na zváranie nelegovaných a nízko legovaných uhlík-mangánových konštrukčných ocelí metódou MAG. Weld G3Si1 má širšie tolerancie chemického zloženia ako naše prémiové drôty, jeho zváracie vlastnosti sa blížia možnostiam týchto drôtov. Typické použitie je na výrobu ocelových konštrukcií. Je vhodný na zváranie kútových i tupých spojov vo všetkých polohách. Zvárať sa môže v atmosfére zmesných plynov Ar/CO₂ aj v čistom CO₂.

Vhodné na zváranie napr.:

P/S 235 až P/S 420

Klasifikácie, certifikácie:

CE EN 13479

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:

EN ISO 14341-A G 38 2 C G3Si1

EN ISO 14341-A G 42 3 M G3Si1

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R _{eL} MPa	R _m MPa	A ₄ (A ₅) %	Z %	KV (J)/°C		
							+20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	470	560	26	68	130	90	70
EN	TZ 0	C1	440	540	25	70	110	70	

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť zvar. kovu g/100g drôtu	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13,0	0,8 - 3,0
1,0	80 - 300	18 - 32	96	14	2,7 - 15,0	1,0 - 5,6
1,2	120 - 380	18 - 34	97	18	2,7 - 15,0	1,3 - 8,0