


Gold G3Si1

Oznaczenie wg norm: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/ M21 3Si1,
SFA / AWS A5.18: ER 70 S-6

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, pomiedziowany, do zastosowania przy spawaniu metodą MIG/MAG stali niskowęglowych i niestopowych

Opis ogólny:		
GOLD G3Si1 drut elektrodowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG we wszystkich pozycjach. Gaz osłonowy: CO ₂ lub M21.		
Pozycje spawania:	Rodzaj prądu:	Przepływ gazu:
	DC+	14 – 20 l/min

Typowy skład chemiczny spawanego metalu				
C	Si	Mn	P	S
0,10	0,90	1,45	0,010	0,010

Materiał spawany
P235/ S 235 do P 460/ S 460 i inne stale

Typowe własności mechaniczne			
Granica plastyczności [N/mm ²]	Granica wytrzymałości [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność [J] -40°C
460	560	30	Min 47 J

Zalecane parametry spawania (DC+)					
Średnica drutu [mm]	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Przepływ gazu [l/min]	Prędkość podawania [m/min]	Wydajność stopiwa [kg/h]
0,80 mm	60- 185	18- 24	14	3,2- 10	0,8- 2,5
1,00 mm	80- 300	18- 32	16	2,7- 15	1,0- 5,5
1,20 mm	120- 380	18- 35	18	2,3- 15	1,2- 8,0
1,60 mm	120-380	18-35	20	2,3- 15	1,2- 8,0

Dopuszczenia:
TUV (10841.07), DB (42.078.01), LR, ABS, CWB, RMRS

Sposób pakowania:
0,8-1,6 mm: 15 kg i 5 kg szpule, beczki 250 kg