

## MIG/MAG-GMAW

**KOWAX G3Si1** je poměděný drát pro svařování a jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu do 420 MPa a nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností do 530 MPa v ochranných atmosférách směsných plynů Ar/CO<sub>2</sub> (M) nebo v čistém CO<sub>2</sub> (C). Mechanické vlastnosti níže uvedené v tomto materiálovém listu jsou získány při použití směsi Ar/20CO<sub>2</sub>. **Svařovací proud (A), =(+)**







### Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 420/S 420

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

### Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 3Si1  
M2, M3, C1

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
<u>SFA/AWS A5.18:</u> ER70S-6	TÜV (CE) DB	C 0,09 Si 0,90	<u>Mez kluzu, MPa</u> 440
<u>EN ISO 14341-A:</u> <b>G3Si1</b>	VdTÜV	Mn 1,53 Chemické složení drátu	<u>Pevnost, MPa</u> 540
<u>DIN 8559:</u> SG2			<u>Tažnost, %</u> 26
<b>Polohy svařování</b>			<u>Zkouška vrubové houževnatosti</u>
 PA	 PB	 PC	 PD
 PE	 PF		
			Zkušební teplota, °C
			Nárazová práce, J
			+20
			-20
			-30

### Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr, mm	0.6	0.8	1.0	1.2
Napětí na oblouku (V)	15-20	18-24	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	30-100	60-205	80-305	120-390
Rychlost podávání (m/min)	5,5-13	3,2-14	2,7-16	2,5-16
Spotřeba plynu (l/min)	12	13	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	95	96	97	98
Výkon sváření (kg/h)	0,7-1,7	0,8-3,2	1,0-5,8	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x200=1000	5x200=1000 15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000