

## SG1

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Zvárací drôt potiahnutý meďou je určený na MAG zváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí s nízkym obsahom kremíka a mangánu.

APLIKÁCIE Stavba lodí, pobrežné práce, opravy, stavebníctvo, zváranie automobilových dosiek atď...

VLASTNOSTI Je mimoriadne ľahké zvärať, s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami a je vhodný na zváranie pozinkovaných dosiek alebo naváraných usadenín, ktoré musia byť následne pozinkované kvôli nízkemu obsahu kremíka. Špičková kvalita s riadeným odlievaním a špirálou pre poloaufomatické aplikácie. Zvára sa s Co2 a zmiešaným plynom.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.18: ER 70S-3
	EN ISO	14341-A: G 35 AMZ G2Si
	DIN	8559: SG1

VHODNÉ PRE St 33 – St 52 ,A, E, AH, EH ,HI-HIII, 17Mn4, St 37.0/4 – St 52.0/4, StE 255 – StE 420

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.07	1.20	0.60			

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V 20°C
AW	380-460	480-600	24-32	90

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.6	14-22	30-90	D-200 / K-300 / D-300	5 / 15	1005 / 1080
0.8	18-24	60-200	D-200 / K-300 / D-300 / Bubon / B3	5 / 15 / 250 / 300	1005 / 1080 / 1000
1.0	18-32	80-300	D-200 / K-300 / D-300 / Bubon / B3	5 / 15 / 250 / 300	1005 / 1080 / 1000
1.2	18-35	120-380	D-200 / K-300 / D-300 / Bubon / B3	5 / 15 / 250 / 300	1005 / 1080 / 1000
1.6	28-38	225-550	K-300 / D-300 / Bubon / B3	5 / 15 / 250 / 300	1080 / 1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M2, M3, C1