






SG 3

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Zvárací drôt potiahnutý meďou na MAG zváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí
APLIKÁCIE	Stavba lodí, potrubia, zváranie koreňov, mosty, opravy, stavebníctvo, pobrežné práce, zváranie automobilových dosiek atď...
VLASTNOSTI	Je mimoriadne ľahké zvárať s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami a zvýšenou medzou klzu. Špičková svetová kvalita s riadeným odlievaním a špirálou pre polo- a / alebo poloautomatické aplikácie. Zvára sa s Co2 a zmiešaným plynom.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A.5.18: ER 70 S-6
	EN ISO	14341-A: G 46 4 M G4Si1
	DIN: W.Nr.	1.5130
	DIN	8559: SG3

VHODNÉ PRE	Materiály	DIN	EN	ASTM
Stavba lodí		A, B, D, E, AH 32 - EH 36	rovnaký	Typický
Nelegované ocele		St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
Kotlové ocele		H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
Rúrové ocele		St 35.8, St 45.8	P235T1/T2, P460NL2	A 738 / A 612
-		StE 210.7 TM, StE 445.7 TM	L210 - L445MB	A 299
Jemnozrnné ocele		StE 255 - StE 460	S235 - S460QL1	-
API-štandard		X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-
Domex 460 MC				

SCHVÁLENIA TUV(12399.00),DB(42.206.02), CE schválene, LR 5Y46-H5 prebieha

ZVÁRACIE POZÍCIE:							
-------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------

HMOTNOSŤ ZVARU %							
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,08	1,75	0,9	-	-	-	<0,025	<0,025

MECHANICKÉ VLASTNOSTI:							
Typ plynu	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia(J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
M21	>460	>560	>24	170	110		
C1	>420	>520	>24	120	90		

Odporúčaný tepelný príkon: 8 – 13 KJ/cm.

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
0,8	18-24	60-200	K-300 / bubon	15 / 250	1080 / 1000
1,0	18-32	80-300	K-300 / bubon	15 / 250 / 500	1080 / 1000 / 500
1,2	18-35	120-380	K-300 / bubon	15 / 250 / 500	1080 / 1000 / 500
1,4	20-38	150-480	K-300 / bubon	15 / 250 / 500	1080 / 1000 / 500

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21, C1