

## SG 3

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW-GTAW plný drôt
<b>TYP</b>	Plný pomedený zvárací drôt vyvinutý pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.
<b>APLIKÁCIE</b>	Stavba lodí, potrubí, žeriavov, mostov, stavebné konštrukcie, zváranie koreňov, automatizované a robotické zváranie.
<b>VLASTNOSTI</b>	Veľmi dobré zváracie vlastnosti, vďaka ktorým je tento drôt najpoužívanejší. Vhodný pre automatizované a robotické zváranie. Vhodný pre všetky polohy, zvárateľný v ochrane plynov CO2 a argón-mix.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	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	Materiál	DIN	EN	ASTM
	Stavba lodí	A, B, D, E, AH 32 - EH 36	same	Typical
	Nelegovaná oceľ	St 33, St 37-2 - St 52-3	S185 - S355	A 258 / A 516
	Oceľ na kotly	H I, H III, 17Mn4, 19Mn5	P235GH, P355GH	A 662 / A 387
	Potrubná oceľ	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
	Jemnozrnná oceľ	StE 255 to StE 460	S235 - S460QL1	-
	API-štandard	X 42, X65, X 70	X 42, X65, X 70	-
	Domex 460 MC			-

**SCHVÁLENIA** TUV a CE, LLoyds 5Y46-H5 vo vývoji.

### POLOHY ZVÁRANIA



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

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

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Typ plynu	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (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.

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd(A)	typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
0,8	18-24	60-200	K-300 / sud	15 / 250	1080 / 1000
1,0	18-32	80-300	K-300 / sud	15 / 250 / 500	1080 / 1000 / 500
1,2	18-35	120-380	K-300 / sud	15 / 250 / 500	1080 / 1000 / 500
1,4	20-38	150-480	K-300 / sud	15 / 250 / 500	1080 / 1000 / 500

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nepožaduje sa