


## SG 1

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW-GTAW plný drôt				
<b>TYP</b>	Plný pomedený drôt vyvinutý pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, s nízkym obsahom kremíka.				
<b>APLIKÁCIE</b>	Výroba lodí, naváranie, automatizované a robotické zváranie, bežné konštrukcie.				
<b>VLASTNOSTI</b>	Veľmi dobré zväracie vlastnosti aj na pozinkovaných plechoch. Vďaka nízkemu obsahu kremíka je vhodný aj pre zváranie konštrukcií, ktoré budú následne pozinkované. Ideálny pre robotické a automatizované zváranie v ochrane plynov CO2 a argón mix. Zvárateľný vo všetkých polohách.				
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.18: ER 70-S3			
	EN ISO	14341-A: G 35 AMZ G2Si			
	DIN	8559: SG1			
<b>VHODNÉ PRE</b>	St 33 - St 52 ,A, E, AH, EH ,HI-HIII, 17Mn4, St 37.0/4 - St 52.0/4, StE 255 - StE 420				
<b>SCHVÁLENIA</b>	CE				
<b>POLOHY ZVÁRANIA</b>					
<b>ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %</b>					
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.07	1.20	0.60			
<b>MECHANICKÉ VLASTNOSTI</b>					
Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V 20°C	
AW	380-460	480-600	24-32	90	
<b>AW: stav po zvarení</b>					
<b>ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE</b>					
Zväracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	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 / sud / B3	5 / 15 / 250 / 300	1005 / 1080 / 1000
1.0	18-32	80-300	D-200 / K-300 / D-300 / sud / B3	5 / 15 / 250 / 300	1005 / 1080 / 1000
1.2	18-35	120-380	D-200 / K-300 / D-300 / sud / B3	5 / 15 / 250 / 300	1005 / 1080 / 1000
1.6	28-38	225-550	K-300 / D-300 / sud / B3	5 / 15 / 250 / 300	1080 / 1000
<b>TEPLOTA PRESÚŠANIA</b>	nepožaduje sa				
<b>PLYN PODĽA EN ISO 14175:</b>	M2, M3, C1				