



Weld G3Si1

Плътен помеднен тел за МАГ заваряване

Weld G3Si1 е нов продукт на ЕСАБ - плътен помеднен тел за МАГ заваряване на нелегирани и нисколегирани (С/Мп) конструкционни стомани. Телът покрива напълно изискванията на стандарта EN ISO 14341-A- G3Si1 и има добри заваръчно-технологични характеристики, но все пак отстъпва на водещите продукти на фирмата.

Типичните приложения на този продукт са за заваряване на метални конструкции и тръби. Подходящ е за заваряване на челни и ъглови съединения - във всички пространствени положения, като може да се използва както с газова смес Ar/CO_2 , така и с чист CO_2 . В България тел се предлага във варианти с подредено намотаване на телени помеднени макари тип К300 по 56 ролки на стандартен европалет. Произход - Чехия или Италия.

Продуктът се съпътства от Информационен лист за безопасност в съответствие с европейските норми (ЕС) No 1907/2006, ISO 11014-1 и ANSI Z400.1 и може да бъде изтеглен от

www.esab.bg -

> Продукти -> SDS -> WeldG3Si1 (№1766/01). Телените макари могат да бъдат рециклирани като метален отпадък, което създава по-малко проблеми в сравнение с пластмасовите.

Налични са следните видове адаптери:

Поръчков номер

2155400000	Стандартен адаптер за макара К300
4000000008	Стандартен адаптер за макара К300 (италиански тип)
349495784	Адаптер от две части



Класификация (тел):**EN**

ISO 14341-A G3Si1

Класификация нав.метал:**EN**

ISO 14341-A G 38 2 C G3Si1

ISO 14341-A G 42 3 M G3Si1

Допълнителни данни и одобрения:

Защитен газ	Alloy Type	CE
M21, C1 (EN ISO 14175)	C/Mn стомана (легиране с Mn/Si)	Одобрено за конструкции съгласно EN 13479

Опаковка:

Поръчков №	Наименование	Намотаване	Макара	EAN code
2321087600	Weld G3Si1 0.8mm 15kg	подредено	K300*	7330129248315
2321107610	Weld G3Si1 1.0mm 18kg	подредено	K300*	7330129253128
2321127610	Weld G3Si1 1.2mm 18kg	подредено	K300*	7330129253142

Химически състав:

Тел (%)	Min	Max
C	0.06	0.14
Si	0.70	1.00
Mn	1.30	1.60
P		0.025
S		0.025

*Изисква адаптер

Механични показатели на наварения метал (типични):

	ReL (MPa)	ReH (MPa)	RM (MPa)	UTS/RM (MPa) Max	A4-A5 (%)	Z (%)	CVN 20°C (J)	-20°C (J)	-30°C (J)	
As welded EN 80Ar/20CO ₂ (M21)	420	470	480	560	640	26	68	130	90	70 Min. 47
(M21)+Norma-Lized 920°C 0.5h	310	320	455		32	71	100	75		
(M21)+Stress relieved 620°C 15h	370	380	495		28	73	120	90		
As welded EN CO ₂ (C1)	380	440	450	540	600	25	70	110	70 Min. 47	

Заваръчен ток и допълнителни данни:

Ø (mm)	Ток (A)	W	η	H	Feed	U
		Ном	Ном.			
0.8	60-200	14	95	0.8 - 3.0	3.2-13	18-22
1.0	80 - 300	16	96	1-5.6	2.7-15	18-32
1.2	120 - 380	18	97	1.3-8	2.3-15	18-34

W = Разход на газ (l / min)

η = Рандеман, g нав.метал / 100g тел (%)

H = Производителност (kg нав.метал / 1ч.)

Feed = скорост на подаване (m/min)

U = Напрежение на дъгата (V)

**ESAB AB**

Box 8004 S-402 77 Gothenburg, Sweden

Tel. +46 31 50 90 00.

Fax. +46 31 50 93 90

www.esab.com