

Regionální prodej a servis zajišťuje:

Doležal Pelhřimov s.r.o.

Sdružená 2008, 393 01 Pelhřimov

Tel. 565 322 100, Fax 565 322 102 www.dolezal-pe.cz



Weld G3Si1

NOVÝ POMĚDĚNÝ DRÁT PRO SVAŘOVÁNÍ METODOU MAG

Weld G3Si1 je nový poměděný drát z produkce společnosti ESAB určený pro svařování nelegovaných a nízko legovaných uhlík manganových konstrukčních ocelí metodou MAG. Weld G3Si1 má širší chemické složení než naše prémiové dráty OK Autrod 12.51 a OK AristoRod 12.50, jeho svařovací vlastnosti se blíží možnostem těchto drátů.

Typické použití tohoto drátu je při výrobě ocelových konstrukcí.

Je vhodný pro svařování koutových a tupých svarů ve všech svařovacích polohách. Lze svařovat jak v atmosféře smíšeného plynu Ar/CO₂, tak i v čistém CO₂. Drát je dodáván na poměděné cívice K300 v klasických ESAB kartonech.

Na jedné Euro paletě je uloženo 56 cívek.

Pokyny pro bezpečné použití výrobku odpovídají předpisům (EC) No 1907/2006, ISO 11014-1 a ANSI Z400.1. Naleznete je na našich webových stránkách www.esab.cz, (SDS number:1766/01). Drátěnou cívku lze běžným způsobem recyklovat, její likvidace je mnohem jednodušší než u plastových cívek.

Vhodné adaptéry:

Objednávací číslo:

2155400000 Mezinárodní standardní adaptér pro drátěnou cívku K300.

4000000008 Italský standardní adaptér pro drátěnou cívku K300.



Klasifikace svařovacího drátu:

EN ISO 14341-A: G3Si1

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 38 2 C G3Si1

EN ISO 14341-A: G 42 3 M G3Si1

Vlastnosti pro svařování:

P/S 235 až P/S 420

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Balení:

Objednávací číslo (GIN)

2321107710

2321127710

Výrobek

Weld G3Si1 1,0mm 18kg

Weld G3Si1 1,2mm 18kg

Cívka

K300

K300

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø(mm)	Proud I (A)	W	η	H	Podávací rychlost (m/min)	Napětí U (V)
1,0	80 – 300	14	96	1,0 – 5,6	2,7 – 15	18 – 32
1,2	120 – 380	18	97	1,3 – 8,0	2,7 – 15	18 – 34

W = Spotřeba plynu (l / min), η = Výťažnost svarového kovu, g/100g drátu (%), H = Výkon svařování (kg/h)