

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](http://www.dolezal-pe.cz)

max for  
**KoWax**  
elding



# Svařovací drát G3Si1 (nepoměděný)

MIG/MAG-GMA W

Kvalita a trvale výhodná cena

G3Si1 je nepoměděný drát pro svařování a jemnozrných ocelí s minimální mezí kluzu do 420 MPa a nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností do 530 MPa v ochranných atmosférách směsných plynů Ar/20CO<sub>2</sub> (M) nebo v čistém CO<sub>2</sub> (C). Mechanické vlastnosti níže uvedené v tomto materiálovém listu jsou získány při použití směsi Ar/20CO<sub>2</sub>. Svařovací proud (A), DC(+)

**Vhodnost pro svařování. např.:**

P 235/S 235 až P 355/S 355

**Klasifikace svarového kovu:**

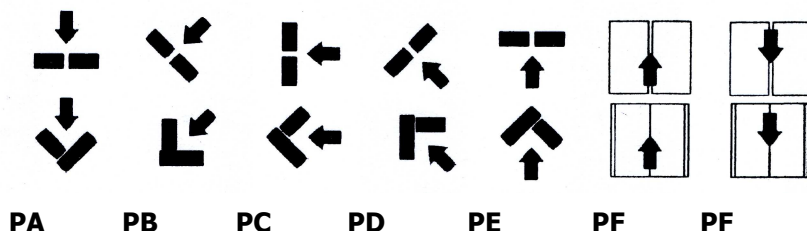
EN 440 G 38 2 C G3Si1

EN 440 G 42 3 M G3Si1

**Ochranný plyn (EN439):**

M21, C1

**Polohy svařování**



**Klasifikace**

SFA/AWS A5.18:  
ER70S-6  
EN 440: G3Si1

**Schválení**

DNV  
GL  
BV  
ABS  
LR

**Typické chemické složení  
čistého svarového kovu**

C 0,09  
Si 0,85  
Mn 1,50  
Chemické složení drátu

**Typické mechanické vlastnosti  
čistého svarového kovu**

Mez kluzu, MPa 480  
Pevnost, MPa 570  
Tažnost, % 27  
Zkouška vrubové houževnatosti

Zkušební  
teplota, °C  
+20  
-20  
-30

Nárazová  
práce, J  
150  
90  
70

**Svařovací charakteristiky a ostatní info:**

Průměr, mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Napětí na oblouku (V)	18-24	18-32	18-34	28-38
Svařovací proud (A)	60-205	80-305	120-390	225-560
Rychlost podávání (m/min)	3,2-14	2,7-16	2,5-16	2,3-13
Spotřeba plynu (l/min)	13	15	17	19
Výtěžnost (g/100g drátu)	96	97	98	98
Výkon sváření (kg/h)	0,8-3,2	1,0-5,8	1,3-8,2	2,1-11,6
Balení (kg)	15 250 Mega pack	15 250 Mega pack	15 250 Mega pack	15 250 Mega pack