

Materiálový list

HTW-50-3Si1(SG2 G 42 2 C1 / G 42 4 M21 3Si1)

MIG/MAG

HTW-50-G3Si1 je poměděný drát pro svařování jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu do 420 MPa a nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností do 530 MPa v ochranných atmosférách směsných plynů Ar/20CO₂ (M) nebo v čistém CO₂ (C). Mechanické vlastnosti níže uvedené v tomto materiálovém listu jsou získány při použití směsi C1, M2, M3 ISO 14175.

Vhodnost pro svařování, např.:







P 235/S 235 až P 420/S 420

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 2 C1/M21 3Si1

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

C1, M2, M3

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu				
SFA/AWS A5.18: ER70S-6	TÜV (CE) DB	C 0,09 Si 0,90	Mez kluzu, MPa 440				
EN ISO 14341-A: G3Si1	ABS LR	Mn 1,53 Chemické složení drátu	Pevnost, MPa 540				
DIN 8559: SG2	VdTÜV		Tažnost, % 26 Zkouška vrubové houževnatosti				
Polohy svařování							
							
PA	PB	PC	PD	PE	PF		
						Zkušební teplota, °C	
						Nárazová práce, J	
						+20	150
						-20	90
						-30	70

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr, mm	0,6	0,8	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	15-20	18-24	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	30-100	60-205	80-305	120-390
Rychlost podávání (m/min)	5,5-13	3,2-14	2,7-16	2,5-16
Spotřeba plynu (l/min)	12	13	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	95	96	97	98
Výkon sváření (kg/h)	0,7-1,7	0,8-3,2	1,0-5,8	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	5x200=1000	5x200=1000 15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000	15x72=1080 250x4=1000