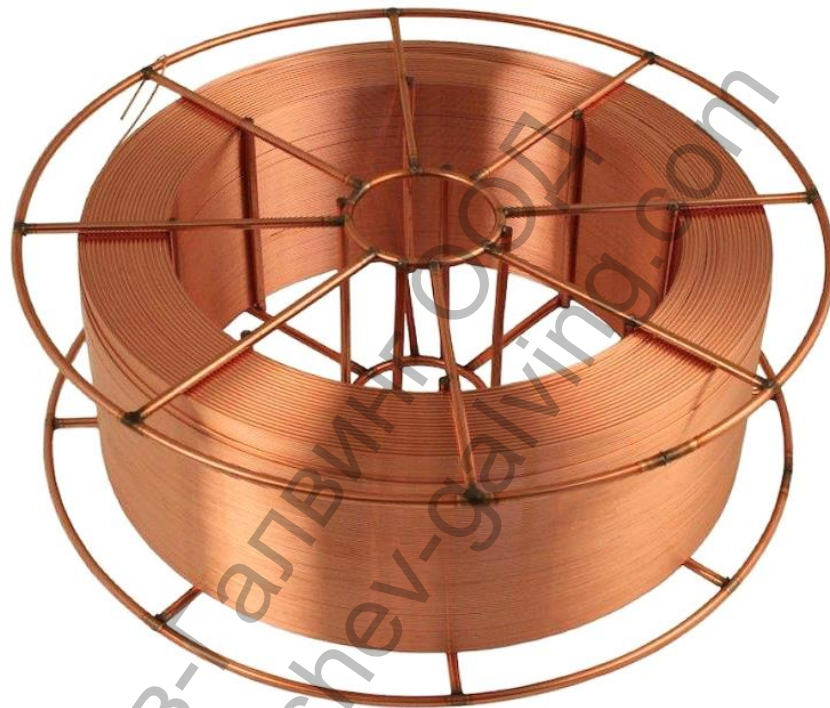


**Тел Esab заваръчна за МИГ заваряване на нисколегирана стомана 1.0 мм, 15 кг, 80-250 А**



## Weld G3Si1

A copper coated, G3Si1 solid wire for GMAW of all general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. The electrode may be welded with either a gas mixture or with pure CO<sub>2</sub> as the shielding gas.

<b>Класификация на наварения метал</b>	EN ISO 14341-A: G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1
<b>Класификации на електродите</b>	EN ISO 14341-A: G 3Si1 SFA/AWS A5.18: ER70S-6
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479 DB 42.039.39 NAKS/НАКС 1.2MM VdTUV 13038

Сертификатите се определят на база на местоположението на фабриката. Моля, свържете се с ЕСАБ за повече информация.

<b>тип на легиране</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
------------------------	--

### Типични механични характеристики

състояние	Граница на провлачване	Якост на опън	Относително удължение
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>			
Състояние	470 MPa	560 MPa	26 %

### Ударна жилавост Шарпи

състояние	Тестова температура	Ударна жилавост
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>		
Състояние	-20 °C	-
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>		
Състояние	-30 °C	70 J

### Типичен химичен състав на заваръчния тел %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

### Данни за отлагането

Диаметър	Сила на тока	волта	Скорост на подаване на тела	Скорост на отлагане
0.8 mm	60-180 A	18-22 V	3,2-11 m/min	0,8-2,6 kg/h
1.0 mm	80-250 A	18-30 V	2,7-13 m/min	1-4,8 kg/h
1.2 mm	120-330 A	18-34 V	2,3-13 m/min	1,3-6,9 kg/h

Продукт: [Тел Esab заваръчна за МИГ заваряване на нисколегирана стомана 1.0 мм, 15 кг, 80-250 А](#)

Категория: [Електродъгово заваряване](#)

Бранд: [Esab](#)

Категория бранд: [Тел Esab](#)