

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 CO₂ as the shielding gas.

Metallo saldato - Classificazioni	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1
Elettrodo filo - Classificazioni	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Approvazioni	CE EN 13479 DB 42.039.39 NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 13038

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Tipo di lega	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Come saldato	470 MPa	560 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Come saldato	-30 °C	70 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	60-180 A	18-22 V	3.2-11.0 m/min	0.8-2.6 kg/h
1.0 mm	80-250 A	18-30 V	2.7-13.0 m/min	1.0-4.8 kg/h
1.2 mm	120-330 A	18-34 V	2.3-13.0 m/min	1.3-6.9 kg/h

Parametri di saldatura

Diametro del filo
1.6 mm