

## 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.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
<b>Omologazioni</b>	CE : EN 13479 DB : 42.039.39 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 13038

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

<b>Tipo di lega</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gas di protezione</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>EN M21</b>			
Come saldato	470 MPa	560 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>EN M21</b>		
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
<b>Diametro del filo</b>
1.6 mm