

POPIS

Plný drát potaženého mědi, který díky vysoké metalurgické čistotě poskytuje svar s vynikajícími mechanickými vlastnostmi. Speciálně vyvinutý pro dosažení vynikajících výsledků v montážních aplikacích pro širokou škálu nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.

PŘÍKLADY APLIKACÍ

Nelegované nebo nízkolegované oceli
Potrubí, zámečnictví, karosářství, železářství, výroba kotlů...

TYPICKÉ MECHANICKÉ A FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Mechanická pevnost R_m (MPa): > 500
Mez kluzu R_{p0,2} (MPa): > 420
Tažnost A5 (%): > 20
Pevnost v rázu KCV při -40 °C (J): > 47

Ochranný plyn podle normy
EN ISO 14175: M21 (82 % Ar, 18 % CO₂)
Alternativa: C1 (100 % CO₂)

STANDARDIZACE

EN ISO 14341-A: G 42 4M G3 Si1
AWS A5.18: ER70S-6
(DIN 8559: SG2 Zastaralé)

PŘÍKLADY APLIKACÍ

Příprava

Pro dosažení nejlepších výsledků odstraňte veškeré nečistoty, praskliny a trhliny.
opotřebení v oblasti svaru. Zkosení spojů V, U nebo X v závislosti na tloušťce.

Svařování

Proud: = (+) (kladná elektroda).
Možné režimy svařování: zkratový přenos kovů, sprchový přenos nebo pulzní oblouk.

Parametry svařování podle režimu přenosu

Přenos kovů zkratem

Průměr	Napětí	Proud	Rychlost drátu	Plyn
0,8 mm	15–29 V	40–210 A	3–18 m/min	12 l/min
1,0 mm	14–29 V	50–260 A	2–13 m/min	14 l/min
1,2 mm	14–31 V	60–300 A	1,5–11 m/min	16 l/min

Sprchový přenos kovů

Průměr	Napětí	Proud	Rychlost drátu	Plyn
0,8 mm	34–36 V	170–210 A	14–18 m/min	12 l/min
1,0 mm	35–37 V	250–300 A	11,5–15 m/min	14 l/min
1,2 mm	33–37 V	240–350 A	8–12,5 m/min	16 l/min

Pozice pro svařování



1 G/PA2



F/PB2 G/PC



3 G/PG3 G/PF



PREZENTACE

Karton: 1Kg - 5Kg - 15Kg

Průměr plastové cívky 100 mm - 200 mm - 300 mm

Průměr drátu: 0,8 mm - 1,0 mm - 1,2 mm

Výrobek musí být vždy skladován v původním obalu, aby se zabránilo jakýmkoli stopám oxidace na povrchu výplňového kovu.