

### MIG/MAG-GMAW

**KOWAX G4Si1** je poměděný drát pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí v ochranných atmosférách plynů. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru výkon/cena. Drát má dle požadavku normy vyšší obsah Mn a Si než **KOWAX G3Si1** což zaručuje lepší mechanické hodnoty svarového kovu. **KOWAX G4Si1** může být používán v čistém CO<sub>2</sub> (C) nebo ve směsném plynu Ar/CO<sub>2</sub> (M). Mechanické vlastnosti níže uvedené v tomto materiálovém listu jsou získány při použití směsi Ar/20CO<sub>2</sub>. **Svařovací proud (A), =(+)**

#### Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 460/S 460





#### Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14341-A: G 42 4 C1 4Si1

EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1

M20, M21, C1

#### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

Klasifikace	Schválení	Typické chemické složení čistého svarového kovu	Typické mechanické vlastnosti čistého svarového kovu
<u>SFA/AWS A5.18:</u>	TÜV (CE)	C 0,09	<u>Mez kluzu, MPa</u>
ER70S-6	DB	Si 0,92	480
<u>EN ISO 14341-A:</u>	VdTÜV	Mn 1,73	<u>Pevnost, MPa</u>
<b>G4Si1</b>			550
<u>DIN 8559:</u>			<u>Tažnost, %</u>
SG3			28
<b>Polohy svařování</b>			Zkouška vrubové houževnatosti
			
PA	PB	PC	PE
			PF
			Zkušební teplota, °C
			Nárazová práce, J
			+20
			150
			-20
			90
			-30
			80

#### **Svařovací charakteristiky a ostatní info:**

Průměr (mm)	1,0	1,2
Napětí na oblouku (V)	18-32	18-34
Svařovací proud (A)	80-310	120-390
Rychlost podávání (m/min)	2,7-16	2,3-16
Spotřeba plynu (l/min)	15	17
Výtěžnost (g/100g drátu)	97	98
Výkon sváření (kg/h)	1,1-5,6	1,3-8,2
Balení kg x počet na pal. = hmotnost pal. (kg)	15x72=1080	15x72=1080
	250x4=1000	250x4=1000