

# Drut spawalniczy MIG/MAG - T30/SG3

EN ISO 14341-A-G 42 2 C1 4Si1 / G 46 5 M21 4Si1  
DIN 8559 SG-3  
AWS A5.18 ER70S-6

Drut elektrodowy manganowo - krzemowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych i niskostopowych. Zwiększona zawartość składników Si - Mn w porównaniu z T20, zapewnia wyższą wytrzymałość na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów. Zalecany do spawania elementów konstrukcyjnych o wysokich wymogach wytrzymałościowych.

## Dopuszczenia:

TÜV  
DB  
CE

## Materiał spawany:

P 235/S 235 - P460/S 460 itp.

## Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M20, M21, C1

## Prąd spawania:

=(+)

## Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 14341-A-G 42 2 C1 G4Si1  
EN ISO 14341-A-G 46 5 M21 G4Si1

## Pozycja spawania:



Produkt nr.

| Typowy skład chemiczny spoiwa (%) |      |     | ø mm | 15 kg   | 250 kg  |
|-----------------------------------|------|-----|------|---------|---------|
| C                                 | Si   | Mn  | 0,8  | T30.014 | T30.437 |
|                                   |      |     | 1,0  | T30.015 | T30.017 |
|                                   |      |     | 1,2  | T30.016 | T30.444 |
| 0,09                              | 0,92 | 1,7 |      |         |         |

Typowe własności mechaniczne stopiwa

| Warunki badań | Stan | Gaz | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> )<br>MPa | A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> )<br>% | KV (J)/°C |     |     |     |
|---------------|------|-----|-----------------------|---------------------------------------------|----------------------------------------|-----------|-----|-----|-----|
|               |      |     |                       |                                             |                                        | +20       | -20 | -30 | -29 |
| EN            | TZ0  | M21 | 595                   | 525                                         | 26                                     | 130       | >90 | 70  |     |
| EN            | TZ1  | M21 | 520                   | 385                                         | 28                                     | 120       | 90  |     |     |
| EN            | TZ2  | M21 | 460                   | 320                                         | 32                                     | 100       | 75  |     |     |
| EN            | TZ0  | C1  | 570                   | 475                                         | 25                                     | 110       | 70  |     |     |
| AWS           | TZ0  | C1  | >480                  | (>400)                                      | (>22)                                  |           |     |     | >27 |

TZ0 - po spawaniu, TZ1 - po O.C. - 620 °C/15h, TZ2 - po normalizacji 920 °C/10,5h

Parametry technologiczne

| ø d  | Prąd spawania | Napięcie łuku | Uzysk stopiwa | Przepływ gazu | Prędkość podawania | Wydajność stopiwa |
|------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------------|-------------------|
| (mm) | (A)           | (V)           | (%)           | (l/min)       | (m/min)            | (kg/h)            |
| 0,8  | 30 - 100      | 15 - 20       | 95            | 12            | 5,5 - 13,0         | 0,7 - 1,7         |
| 1,0  | 60 - 200      | 18 - 24       | 95            | 14            | 3,2 - 13,0         | 0,8 - 3,0         |
| 1,2  | 80 - 300      | 18 - 32       | 96            | 16            | 2,7 - 15,0         | 1,0 - 5,6         |