

## Weld G3Si1



### Drahtelektrode

ISO 14341-A  
ISO 14341-A  
SFA/AWS A5.18

G 3Si1 (Drahtelektrode)  
G 42 3 M21 3Si1 / G 38 2 C1 3Si1  
ER70S-6

### Kurzcharakteristik

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode der Güte G3Si1 für Verbindungsschweißungen an allgemeinen un- und niedriglegierten Stählen. Die Drahtelektrode kann unter Mischgas (bevorzugt M21) oder C1 verschweißt werden. CE-Konformität nachgewiesen und nach Europäischer Bauproduktenverordnung einsetzbar, DB-zugelassen, TÜV-eignungsgeprüft.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u.ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 / C1

### Durchmesser [mm]

0,8    1,0    1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	0,85	1,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung %	Kerbschlagarbeit	
					ISO-V -20°C	J -30°C
U	M21	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	≥ 47
U	C1	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47	

### Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
60	18	0,8	80	18	1,0	120	18	1,3
180	22	2,6	250	32	5,5	330	35	8,0

### Spulentyp

67 (Korbspule BS300; 15 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV