

Karta katalogowa, wersja 1.1 z dnia 27.05.2024

MOST Green SG3 - Druty do spawania stali
niestopowych i drobnoziarnistych

Przy produkcji drutu MOST GREEN zmniejszyliśmy emisję CO₂ o 61%.

Charakterystyka i typowe zastosowanie
Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MAG stali niskowęglowych konstrukcyjnych, kotłowych, okrętowych, jak również drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych.
W porównaniu do drutu: MOST Green SG2 ma zwiększoną zawartość składników Si-Mn, co zapewnia wyższą wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów.
Deklaracja właściwości użytkowych CE.
Gaz ochronny: CO₂, Ar+CO₂.
Metoda spawania: MAG.



Klasyfikacja
EN ISO 14341-A: G 46 4 M/C 4Si1

Materiały podstawowe:
P235/ S 235 do P 460/ S 460 i inne stale

Typowe własności mechaniczne (Ar+20% CO₂):
Granica plastyczności R_e >475 N/mm²
Wytrzymałość R_m =570 N/mm²
Wydłużenie A₅ >30%
Udarność KV > 80 J (-40°C)
60 J (-60°C)

Typowy skład chemiczny [%]:
C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,010; S=0,010

Pozycje spawania:



Średnica [mm]	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Przepływ gazu [l/min]	Prędkość podawania [m/min]	Wydajność stopiwa [kg/h]
0,8	60-185	18-24	14	3,2-10	0,8-2,5
1,0	80-300	18-32	16	2,7-15	1,0-5,5
1,2	120-380	18-35	18	2,3-15	1,2-8,0
1,6	120-380	18-35	20	2,3-15	1,2-8,0

Prąd spawania: DC+ - stały, plus do elektrody

= +

Dopuszczenia: TÜV, DB, DNV

Sposób pakowania:
0,8-1,6 mm: B300 (15 kg) – szpula koszykowa, beczka (250 kg) - do zastosowania na stanowiskach zrobotyzowanych.

Nr katalogowe: 11 60 282xxx