



Weld G3Si1

Hilo macizo cobreado para soldeo MIG/MAG

El Weld G3Si1 es un nuevo hilo macizo cobreado, desarrollado por ESAB para el soldeo MIG/MAG de aceros estructurales para usos generales. Adecuado tanto para Aceros al Carbono-Manganeso como para aceros de baja aleación.

Entre las aplicaciones típicas de este hilo se encuentran las estructuras metálicas, construcciones y obras civiles soldadas, así como las uniones de tuberías. Es apropiado para el soldeo de juntas a tope y en rincón y puede soldarse tanto con gas mezcla Ar/CO₂ como con CO₂ puro. El bobinado es Capa a Capa en carretes metálicos que no precisan de adaptador para su colocación en los alimentadores de hilo. Se presenta en las tradicionales cajas amarillas de ESAB sobre Euro pallets con un contenido de 56 bobinas/pallet.

Las bobinas metálicas son fácilmente reciclables junto con el resto de chatarras férricas del taller, evitando el complejo tratamiento que requiere la eliminación de las antiguas bobinas de plástico.

La hoja de seguridad (SDS) cumple con las normativas internacionales (EC) No. 1907/2009, ISO 11014-1 y ANSI Z400.1. Se puede descargar esta SDS desde la página web www.esab.com dentro del apartado Productos – Hojas de seguridad (SDS número: 1766/01) en diferentes idiomas.



Clasificación Hilo

EN
ISO 14341-A G3Si1

Clasificaciones Metal Aportado

EN
ISO 14341-A G 38 2 C G3Si1
ISO 14341-A G 42 3 M G3Si1

Composición Química

Hilo (%)	Min	Max
C	0.06	0.14
Si	0.70	1.00
Mn	1.30	1.60
P		0.025
S		0.025

Aprobaciones

Gas de protección	Tipo de aleación	CE
M21, C1 (EN ISO 14175)	Acero al Carbono-Manganeso (aleado con Si y Mn)	Marcado CE según EN 13479

Presentación

Referencia	Descripción	Bobinado	Tipo de bobina	Código EAN
2321086700	Weld G3Si1 0.8mm 15kg	Capa a capa	BS300	7330129248346
2321106710	Weld G3Si1 1.0mm 18kg	Capa a capa	BS300	7330129251490
2321126710	Weld G3Si1 1.2mm 18kg	Capa a capa	BS300	7330129251506

Propiedades mecánicas típicas

Metal aportado puro	ReL Min	ReL (MPa)	ReH (MPa)	RM (MPa)	UTS/RM (MPa) Max	A4-A5 (%)	Z (%)	CVN 20°C (J)	-20°C (J)	-30°C (J)
Según se soldó. Gas M21 s/ EN 14175 (80Ar/20CO ₂)	420	470	480	560	640	26	68	130	90	70 Min. 47
Según se soldó con CO ₂ puro (Gas C1 s/EN)	380	440	450	540	600	25	70	110	75	70 Min. 47

Parámetros de soldeo y consumos

Ø (mm)	Intensidad (A)	W	η	H	Velocidad alimentación hilo (m/min)	U
		Nom	Nom			
0.8	60 - 200	14	95	0.8 - 3.0	3.2 - 13	18 - 22
1.0	80 - 300	16	96	1 - 5.6	2.7 - 15	18 - 32
1.2	120 - 380	18	97	1.3 - 8	2.3 - 15	18 - 34

W = Caudal de gas (l/min)

η = % Rendimiento (g metal aportado / 100 g hilo)

H = Tasa de aportación (Kg metal aportado / tiempo de arco en horas)

Velocidad alimentación = hilo (m/min)

U = Voltaje de arco (V)



ESAB IBÉRICA, S.A.

C/Galileo Galilei, 21. Polg. Ind. La Garena
28806 Alcalá de Henares, Madrid

Tel.: 902 456 300 / Fax: 918 023 452

Web: www.esab.es