



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