# MOST Green SG3 - Druty do spawania stali niestopowych i drobnoziarnistych

**Przy produkcji drutu MOST GREEN zmniejszyliśmy emisję $CO_2$ 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: $CO_2$, Ar+$CO_2$.
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% $CO_2$):**
Granica plastyczności $R_e$>475 N/mm²
Wytrzymałość $R_m$=570 N/mm²
Wydłużenie $A_5$>30%
Udarność KV>80 J (-40°C)
60 J (-60°C)

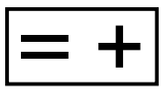
**Typowy skład chemiczny [%]:**
C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,010; S=0,010

**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

RYWAL-RHC Sp. z o.o. ul.
Polna 140B, 87-100 Toruń
rywal@rywal.com.pl



Karta katalogowa, wersja 1.1 z dnia 27.05.2024