

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si1-0-815kg-sg2-0-8-schmith-p-32675.html>

DRUT SPAW. SG2-G3Si1 (0,8)(15kg) SG2-0,8 SCHMITH

Cena brutto	118,73 zł
Cena netto	96,53 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SG2-0,8
Kod producenta	SG2-0,8
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 G3Si1 0,8 mm (15 kg) – Schmith

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z powłoką miedzianą do spawania metodą MIG/MAG stali niestopowych. Przeznaczony do spawania konstrukcji stalowych, elementów kotłowych i okrętowych z zachowaniem precyzyjnego nawoju i stabilnych parametrów procesu.

Średnica drutu 0,8 mm

Masa szpuli 15 kg

Typ drutu SG2 / G3Si1

Metoda spawania MIG/MAG

Charakterystyka drutu SG2

Skład manganowo-krzemowy

Dodatek manganu i krzemu zwiększa wytrzymałość spoiny oraz poprawia odtlenianie jeziora spawalniczego. Zmniejsza ryzyko powstawania porów i zapewnia lepszą jakość złącza w porównaniu do drutów bez dodatków stopowych.

Powłoka miedziana

Warstwa miedzi na powierzchni drutu zapobiega korozji podczas magazynowania, poprawia przewodność prądu i ułatwia przejście łuku przez końcówkę prądową. Redukuje zużycie dysz spawalniczych.

Precyzyjny nawój na szpuli

Równomierny układ drutu na szpuli eliminuje zaplątania i zapewnia płynne podawanie przez podajnik. Szczególnie istotne w spawaniu zmechanizowanym i robotyzowanym, gdzie przerwy w procesie obniżają wydajność.

Uniwersalność pozycji spawania

Drut umożliwia spawanie we wszystkich pozycjach (PA, PB, PC, PD, PE, PF) zgodnie z normą ISO 6947. Pozwala na wykonywanie złączy w trudno dostępnych miejscach bez konieczności zmiany materiału.

Specyfikacja techniczna

Model	SG2-0,8
Producent	Schmith
Średnica drutu	0,8 mm
Masa szpuli	15 kg
Typ drutu (DIN 8559)	SG2
Klasyfikacja EN ISO 14341-A	G3Si1
Klasyfikacja AWS A5.18	ER70S-6
Gazy osłonowe	M20, M21, M3, C1 (wg ISO 14175)
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Metoda spawania	MIG/MAG
Kod EAN	5902004718149

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych niestopowych o wytrzymałości do 490 MPa
- Produkcja elementów kotłowych i wymienników ciepła
- Spawanie kadłubów i konstrukcji okrętowych
- Wytwarzanie ram i podwozi w przemyśle maszynowym
- Spawanie rurociągów stalowych o średnich i małych średnicach
- Naprawy i konserwacja konstrukcji stalowych
- Produkcja kontenerów i zbiorników przemysłowych
- Spawanie elementów mostów i wiaduktów

Dobór gazu osłonowego

Mieszanki zgodne z ISO 14175

M20: Ar + 2-5% CO₂ – uniwersalna mieszanka do większości zastosowań, stabilny łuk, dobra jakość powierzchni spoiny.

M21: Ar + 5-25% CO₂ – zwiększona penetracja, niższy koszt gazu, zalecana do blach grubszych.

M3: Ar + 25-30% He + 2-5% CO₂ – większa energia łuku, wyższa prędkość spawania.

C1: 100% CO₂ – najniższy koszt, głębsza penetracja, więcej rozprysku, stosowana przy spawaniu blach grubych w pozycji podolnej.

Użytkowanie i przechowywanie

Drut należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed wilgocią i zanieczyszczeniami. Powłoka miedziowana chroni przed korozją, ale długotrwałe narażenie na wilgoć może prowadzić do utlenienia powierzchni, co pogarsza jakość spawania.

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić prawidłowość nawoju na szpuli oraz stan końcówki prądowej w uchwycie spawalniczym. Zużyta lub zabrudzona końcówka powoduje niestabilność łuku i nadmierne rozpryski.

Parametry spawania (natężenie prądu, napięcie łuku, prędkość podawania drutu) należy dostosować do grubości spawanego materiału i pozycji spawania zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia spawalniczego oraz normami technologicznymi obowiązującymi w danym zastosowaniu.

Produkty powiązane

Do spawania tym drutem zaleca się stosowanie dysz gazowych, końcówek prądowych 0,8 mm oraz podajników drutu kompatybilnych ze średnicą 0,8 mm. W przypadku spawania stali o wyższej wytrzymałości lub w warunkach wymagających podwyższonej odporności na pękanie, należy rozważyć drut z dodatkami stopowymi typu SG3 (G4Si1).

...