

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si1-1-015kg-sg2-1-0-schmith-p-32678.html>

DRUT SPAW. SG2-G3Si1 (1,0)(15kg) SG2-1,0 SCHMITH

Cena brutto	112,25 zł
Cena netto	91,26 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SG2-1,0
Kod producenta	SG2-1,0
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 G3Si1 1,0 mm Schmith (15 kg)

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z powłoką miedzianą do spawania metodą MIG/MAG. Przeznaczony do stali niestopowych konstrukcyjnych, kotłowych i okrętowych w procesach zmechanizowanych.

Srednica drutu 1,0 mm

Klasyfikacja EN G3Si1

Masa szpuli 15 kg

Metoda spawania MIG/MAG

Charakterystyka techniczna

Skład stopowy manganowo-krzemowy

Dodatki manganu i krzemu zwiększają wytrzymałość spoiny oraz poprawiają jej właściwości mechaniczne. Zapewniają stabilny łuk spawalniczy i ograniczają powstawanie pęcherzy gazowych w metalu spoiny.

Powłoka miedziana

Warstwa miedzi chroni drut przed korozją podczas magazynowania, poprawia przewodność prądu oraz ułatwia przesuw drutu przez układ podający uchwytu spawalniczego, redukując zużycie końcówki prądowej.

Precyzyjny nawój 15 kg

Równomierne nawinięcie drutu na szpuli eliminuje zaplątania i zapewnia płynne, bezawaryjne podawanie w spawarkach zmechanizowanych. Duża masa szpuli zmniejsza częstotliwość wymiany materiału podczas pracy seryjnej.

Uniwersalne pozycje spawania

Dopuszczenie do spawania w pozycjach PA, PB, PC, PD, PE, PF oznacza możliwość wykonywania spoin podolnych, poziomych, pionowych i naściennych bez konieczności zmiany parametrów procesu.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SG2-1,0
Średnica drutu	1,0 mm
Masa szpuli	15 kg
Klasyfikacja EN 13479 / EN ISO 14341-A	G3Si1
Klasyfikacja DIN 8599	SG2
Klasyfikacja AWS A5.18	ER70S-6
Metoda spawania	MIG/MAG
Gaz osłonowy	M20, M21, M3, C1
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF (wszystkie)
Typ drutu	Manganowo-krzemowy, miedziowany
Kod EAN	5902004718125

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w budownictwie przemysłowym i mostowym
- Produkcja i naprawa kotłów, zbiorników ciśnieniowych i rurociągów
- Spawanie kadłubów i elementów wyposażenia statków (stal okrętowa)
- Łączenie elementów z blach i profili stalowych w produkcji maszyn
- Spawanie ram pojazdów, przyczep i konstrukcji transportowych
- Naprawa i regeneracja elementów stalowych w warunkach warsztatowych
- Spawanie instalacji przemysłowych z rur i kształtowników stalowych
- Produkcja konstrukcji wsporczych, stelażów i elementów metalowych

Dobór gazu osłonowego

Kompatybilne mieszanki gazowe

M20: mieszanka Ar + CO₂ (80/20) – uniwersalna, stabilny łuk, stosowana w większości zastosowań konstrukcyjnych.
M21: mieszanka Ar + CO₂ (90/10 lub 92/8) – mniejsze rozpryski, lepsza estetyka spoiny, do spawania cienkich blach.
M3: mieszanka Ar + O₂ – stosowana rzadziej, do specjalnych zastosowań wymagających głębszego wtopienia.
C1: czysty CO₂ – najtańsza opcja, większe rozpryski, stosowana w spawaniu grubych blach konstrukcyjnych.

Użytkowanie i przechowywanie

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić kompatybilność średnicy drutu z końcówką prądową uchwytu spawalniczego (1,0 mm). Ustawienie napięcia i natężenia prądu należy dostosować do grubości spawanego materiału oraz wybranego gazu osłonowego – producent spawarki zazwyczaj podaje zalecane parametry w instrukcji.

Szpule z drutem należy przechowywać w suchych pomieszczeniach, zabezpieczonych przed wilgocią i kurzem. Nawet miedziowana powierzchnia drutu może ulec utlenieniu w wilgotnym środowisku, co pogarsza jakość spawania. Po zakończeniu pracy zaleca się zabezpieczenie końcówki drutu oraz szczelne zamknięcie szpuli w folii ochronnej.

Produkty powiązane

Do pracy z tym drutem spawalniczym potrzebne są: dysza gazowa, końcówka prądowa 1,0 mm, tulejka prowadząca drutu, gaz osłonowy w butli (mieszanka Ar/CO₂ lub czysty CO₂), reduktor z rotametrem oraz ewentualnie adapter szpuli dostosowany do średnicy trzpienia w spawarce.

...