

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si1-1-215kg-sg2-1-2-schmith-p-32957.html>

## DRUT SPAW. SG2-G3Si1 (1,2)(15kg) SG2-1,2 SCHMITH

|                  |  |
|------------------|--|
| Cena brutto      | <b>107,07 zł</b>                               |
| Cena netto       | <b>87,05 zł</b>                                |
| Dostępność       | <b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b> |
| Numer katalogowy | <b>SG2-1,2</b>                                 |
| Kod producenta   | <b>SG2-1,2</b>                                 |
| Producent        | <b>Narzędzia SCHMITH</b>                       |

### Opis produktu

#### Drut spawalniczy SG2 (G3Si1) 1,2 mm Schmith

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy w powłoce miedzianej przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali niestopowych. Precyzyjny nawój zapewnia stabilne podawanie w procesach zmechanizowanych.

Srednica drutu 1,2 mm

Waga szpuli 15 kg

Metoda spawania MIG/MAG

Klasyfikacja G3Si1 / SG2

### Charakterystyka drutu spawalniczego

#### Stop manganowo-krzemowy

Dodatek manganu i krzemu zwiększa wytrzymałość spoiny oraz poprawia płynność jeziora spawalniczego. Powłoka miedziana ułatwia przewodzenie prądu i chroni drut przed korozją podczas przechowywania.

#### Precyzyjny nawój drutu

Równomierne nawinięcie na szpuli eliminuje zaplątania i zakleszczenia w podajniku. Przekłada się to na stabilne parametry procesu spawania i mniejszą liczbę przestojów związanych z wymianą szpuli.

### Wszechstronność pozycji spawania

Drut może być stosowany we wszystkich pozycjach spawalniczych (PA, PB, PC, PD, PE, PF), co ułatwia pracę przy konstrukcjach o skomplikowanej geometrii, gdzie zmiana pozycji spawania jest nieunikniona.

### Kompatybilność z gazami osłonowymi

Może być używany z mieszankami M20, M21, M3 (argon-CO<sub>2</sub>) oraz czystym CO<sub>2</sub> (C1). Wybór gazu wpływa na głębokość wtopienia i wygląd spoiny — mieszanki argonowe dają gładsze spoiny, CO<sub>2</sub> większe wtopienie.

## Specyfikacja techniczna

|                             |                                    |
|-----------------------------|------------------------------------|
| Producent                   | Schmith                            |
| Model / Symbol              | SG2-1,2                            |
| Średnica drutu              | 1,2 mm                             |
| Waga szpuli                 | 15 kg                              |
| Klasyfikacja EN ISO 14341-A | G3Si1                              |
| Klasyfikacja DIN 8599       | SG2                                |
| Klasyfikacja AWS A5.18      | ER70S-6                            |
| Norma                       | EN 13479, EN ISO 14341-A           |
| Metoda spawania             | MIG/MAG                            |
| Gazy osłonowe               | M20, M21, M3, C1                   |
| Pozycje spawania            | PA, PB, PC, PD, PE, PF (wszystkie) |
| Typ powłoki                 | Miedziowana                        |
| Ilość w opakowaniu          | 1 szt.                             |
| Kod EAN                     | 5902004718132                      |

## Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych niestopowych
- Produkcja i naprawa kotłów przemysłowych
- Konstrukcje okrętowe i elementy kadłubów
- Spawanie rurociągów i instalacji przemysłowych
- Konstrukcje mostowe i infrastruktura
- Spawanie zbiorników i pojemników ciśnieniowych
- Ramy i elementy nośne maszyn
- Naprawy spawalnicze w warunkach warsztatowych i montażowych

## Informacje o klasyfikacji

---

## Co oznaczają symbole klasyfikacyjne?

**G3Si1 (EN ISO 14341-A)** – oznacza drut z dodatkiem krzemu (Si) i manganu, stosowany w metodzie GMAW (MIG/MAG). Cyfra „3” określa orientacyjną zawartość krzemu.

**SG2 (DIN 8599)** – niemieckie oznaczenie drutu spawalniczego o zbliżonych właściwościach, szeroko stosowane w Europie.

**ER70S-6 (AWS A5.18)** – amerykańska klasyfikacja wskazująca na drut elektrodowy (ER) o wytrzymałości na rozciąganie 70 ksi (ok. 480 MPa), z dodatkami krzemu i manganu (S-6).

## Dobór gazu osłonowego

---

### Jak wybrać odpowiedni gaz?

**M21 (argon + 5-25% CO<sub>2</sub>)** – uniwersalna mieszanka zapewniająca stabilny łuk, gładkie spoiny i małe rozpryski. Zalecana do większości zastosowań.

**C1 (100% CO<sub>2</sub>)** – zapewnia głębsze wtopienie, ale większe rozpryski i chropowatszą spoinę. Stosowany przy grubszych materiałach lub gdy liczy się szybkość spawania.

**M20 (argon + 5-10% CO<sub>2</sub>)** – mniejsza zawartość CO<sub>2</sub> daje jeszcze gładziej spoiny, ale płytsze wtopienie. Stosowany przy cienkich blachach.

### Produkty powiązane

Do pracy z tym drutem spawalniczym zaleca się stosowanie spawarek MIG/MAG o wydajności prądowej minimum 150 A, odpowiednie gazy osłonowe w butlach, uchwyty MIG z dyszą 1,2 mm oraz rękawice spawalnicze i maski ochronne.

...