

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

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-CO₂) oraz czystym CO₂ (C1). Wybór gazu wpływa na głębokość wtopienia i wygląd spoiny — mieszanki argonowe dają gładsze spoiny, CO₂ 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% CO₂) – uniwersalna mieszanka zapewniająca stabilny łuk, gładkie spoiny i małe rozpryski. Zalecana do większości zastosowań.

C1 (100% CO₂) – zapewnia głębsze wtopienie, ale większe rozpryski i chropowatszą spoinę. Stosowany przy grubszych materiałach lub gdy liczy się szybkość spawania.

M20 (argon + 5-10% CO₂) – mniejsza zawartość CO₂ 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.

...