

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si10-61kg-sg2-0-6-1-schmith-p-32673.html>

DRUT SPAW. SG2- G3Si1(0,6)(1KG) SG2-0,6 1 SCHMITH

Cena brutto	17,22 zł
Cena netto	14,00 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SG2-0,6/1
Kod producenta	SG2-0,6/1
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 (G3Si1) 0,6 mm – 1 kg

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

Srednica drutu 0,6 mm

Masa szpuli 1 kg

Klasyfikacja EN G3Si1

Metoda spawania MIG/MAG

Charakterystyka drutu spawalniczego

Skład manganowo-krzemowy

Dodatek manganu i krzemu poprawia odtlenianie jeziora spawalniczego oraz zwiększa wytrzymałość spoiny. Skład zapewnia stabilność łuku i niski poziom rozprysku podczas spawania.

Powłoka miedziana

Warstwa miedzi chroni drut przed korozją podczas przechowywania i ułatwia przewodzenie prądu. Dodatkowo redukuje zużycie końcówki prądowej spawarki i zapobiega przypalaniu się drutu.

Precyzyjny nawój

Równomierny nawinięcie drutu na szpuli eliminuje problemy z podawaniem przez mechanizm spawarki. Zapewnia płynną pracę w procesach zmechanizowanych i półautomatycznych.

Uniwersalność pozycji spawania

Drut nadaje się do spawania we wszystkich pozycjach (PA, PB, PC, PD, PE, PF), co umożliwia realizację prac konstrukcyjnych w różnych konfiguracjach przestrzennych.

Specyfikacja techniczna

Model	SG2-0,6/1
Średnica drutu	0,6 mm
Masa szpuli	1 kg
Klasyfikacja EN 13479 / EN ISO 14341-A	G3Si1
Klasyfikacja DIN 8599	SG2
Klasyfikacja AWS A5.18	ER70S-6
Metoda spawania	MIG/MAG
Gaz ochronny	M20, M21, M3, C1
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF (wszystkie)
Powłoka	Miedziowana
Kod EAN	5902004740782

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w budownictwie przemysłowym i cywilnym
- Prace spawalnicze w przemyśle okrętowym
- Produkcja i naprawa kotłów oraz urządzeń ciśnieniowych
- Spawanie elementów maszyn i urządzeń ze stali niestopowej
- Prace remontowe w warsztatach mechanicznych
- Spawanie ram i podwozi pojazdów
- Konstrukcje stalowe w rolnictwie i ogrodnictwie

Klasyfikacja według norm spawalniczych

Oznaczenie G3Si1 (zgodnie z EN ISO 14341-A) wskazuje na drut pełny z zawartością około 0,8% manganu i 0,8% krzemu. Klasyfikacja SG2 według normy DIN 8599 oraz ER70S-6 według AWS A5.18 to równoważne oznaczenia stosowane w różnych systemach normalizacyjnych. Wszystkie te oznaczenia określają ten sam typ drutu spawalniczego.

Gazy osłonowe i ich zastosowanie

Drut współpracuje z kilkoma typami gazów ochronnych, których wybór wpływa na parametry spawania:

M20 (Ar + 20% CO₂)

Mieszanka argonu z dwutlenkiem węgla zapewnia stabilny łuk i niski rozprysk. Zalecana do spawania stali konstrukcyjnych o grubości powyżej 3 mm.

M21 (Ar + 5-20% CO₂)

Uniwersalna mieszanka do większości zastosowań. Dobry kompromis między jakością spoiny a kosztami gazu.

M3 (Ar + He + CO₂)

Mieszanka z dodatkiem helu zwiększa penetrację spawania. Stosowana do blach grubych i spawania pozycyjnego.

C1 (100% CO₂)

Czysty dwutlenek węgla – najtańsza opcja, ale generuje więcej rozprysku. Używany głównie w spawaniu produkcyjnym przy niskich wymaganiach jakościowych.

Użytkowanie i przechowywanie

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić, czy średnica drutu jest zgodna z możliwościami spawarki i średnicą prowadnicy w uchwycie. Drut 0,6 mm wymaga odpowiedniego nastawienia rolki podającej oraz końcówki prądowej.

Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, w suchym pomieszczeniu. Powłoka miedziana chroni przed korozją, ale długotrwałe narażenie na wilgoć może pogorszyć właściwości spawalnicze. Po rozpakowaniu niewykorzystany drut należy zabezpieczyć przed dostępem wilgoci.

Dobór parametrów spawania

Dla drutu o średnicy 0,6 mm typowe natężenie prądu spawania wynosi 60-140 A, w zależności od grubości materiału i pozycji

spawania. Napięcie łuku należy dostosować w zakresie 16-22 V. Dokładne parametry zależą od specyfikacji spawarki i rodzaju gazu osłonowego.

Produkty powiązane

Do spawania tym drutem zaleca się stosowanie dysz gazowych odpowiednich do spawarek MIG/MAG, końcówek prądowych 0,6 mm oraz rolek podających dostosowanych do tej średnicy drutu. Warto również rozważyć zakup mieszanek gazowych M20 lub M21 dla uzyskania optymalnych rezultatów spawania.

...