

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si10-65kg-sg2-0-6-5-schmith-p-32674.html>

## DRUT SPAW. SG2- G3Si1(0,6)(5KG) SG2-0,6 5 SCHMITH

|                  |  |
|------------------|--|
| Cena brutto      | <b>83,06 zł</b>                                |
| Cena netto       | <b>67,53 zł</b>                                |
| Dostępność       | <b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b> |
| Numer katalogowy | <b>SG2-0,6/5</b>                               |
| Kod producenta   | <b>SG2-0,6/5</b>                               |
| Producent        | <b>Narzędzia SCHMITH</b>                       |

### Opis produktu

#### Drut spawalniczy SG2 G3Si1 0,6 mm – 5 kg

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

Srednica drutu 0,6 mm

Masa szpuli 5 kg

Typ drutu SG2 / G3Si1

Metoda spawania MIG/MAG

### Charakterystyka drutu SG2

#### Stop manganowo-krzemowy

Zawartość manganu i krzemu zapewnia stabilny łuk spawalniczy oraz ogranicza powstawanie porów w spoinie. Dodatek krzemu poprawia płynność metalu spoiny, co przekłada się na lepsze wypełnienie rowka spawalniczego.

#### Powłoka miedziana

Miedziowanie drutu chroni przed korozją podczas magazynowania, poprawia przewodność elektryczną i ułatwia kontakt w uchwycie spawalniczym. Dodatkowo redukuje zużycie końcówki prądowej.

## Precyzyjny nawój

Równomierne nawinięcie drutu na szpuli zapewnia płynne podawanie bez zacięć i zapętleń. Ma to znaczenie w spawaniu zmechanizowanym, gdzie przerwy w podaży drutu powodują wady spoin.

## Wszechstronność pozycji spawania

Drut nadaje się do spawania we wszystkich pozycjach: podolnej (PA), poziomej (PB, PC), pionowej (PF, PD) i naściennej (PE). Umożliwia to spawanie konstrukcji bez konieczności ich obracania.

## Specyfikacja techniczna

|                             |                        |
|-----------------------------|------------------------|
| Producent                   | Schmith                |
| Model                       | SG2-0,6/5              |
| Średnica drutu              | 0,6 mm                 |
| Masa szpuli                 | 5 kg                   |
| Klasyfikacja EN ISO 14341-A | G3Si1                  |
| Klasyfikacja DIN 8559       | SG2                    |
| Klasyfikacja AWS A5.18      | ER70S-6                |
| Norma                       | EN 13479               |
| Gazy osłonowe               | M20, M21, M3, C1       |
| Pozycje spawania            | PA, PB, PC, PD, PE, PF |
| Kod EAN                     | 5902004740805          |

## Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych - hale, mosty, kratownice
- Produkcja zbiorników i kotłów - spawanie blach kotłowych
- Przemysł okrętowy - kadłuby, nadbudówki, elementy wzmacniające
- Spawanie rurociągów ze stali niestopowej
- Naprawy i remonty konstrukcji stalowych
- Produkcja maszyn i urządzeń przemysłowych
- Spawanie ram i podwozi pojazdów
- Prace warsztatowe wymagające precyzyjnego spawania MIG/MAG

## Gazy osłonowe - jak wybrać

Drut SG2 współpracuje z różnymi mieszankami gazowymi. Wybór gazu wpływa na stabilność łuku, jakość spoiny i ilość odprysków:

---

### **M20 (Ar + 18% CO<sub>2</sub>)**

Mieszanka uniwersalna. Zapewnia stabilny łuk, umiarkowaną ilość odprysków, dobre właściwości mechaniczne spoiny. Stosowana w większości zastosowań konstrukcyjnych.

### **M21 (Ar + 10-15% CO<sub>2</sub>)**

Mniejsza zawartość CO<sub>2</sub> redukuje odpryski i poprawia wygląd spoiny. Zalecana przy spawaniu cienkich blach i w pozycjach przymusowych.

### **C1 (100% CO<sub>2</sub>)**

Najtańsza opcja, ale generuje więcej odprysków i głębsze wtopienie. Stosowana w spawaniu grubych elementów, gdzie wydajność jest priorytetem.

### **M3 (Ar + 2-5% O<sub>2</sub>)**

Dodatek tlenu stabilizuje łuk przy spawaniu stali wysokowęglowych. Rzadziej stosowana w warunkach warsztatowych.

## Przechowywanie i użytkowanie

---

Drut miedziowany jest odporny na korozję, ale wymaga przechowywania w suchych warunkach. Wilgoć może powodować utratę właściwości powłoki miedzianej i pogorszenie jakości spawania.

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy średnica drutu (0,6 mm) odpowiada zakresowi urządzenia spawalniczego. Spawarki MIG/MAG mają określony zakres średnic drutu – nie wszystkie modele obsługują 0,6 mm. Zbyt cienki drut w urządzeniu przystosowanym do grubszych średnic może powodować problemy z podawaniem.

Średnica 0,6 mm jest stosowana głównie przy spawaniu cienkich blach (poniżej 2 mm) oraz w pracach wymagających precyzji. Do grubszych konstrukcji stosuje się druty o średnicy 0,8 mm, 1,0 mm lub 1,2 mm.

### Produkty powiązane

Do pracy z drutem SG2 potrzebne są: spawarka MIG/MAG z odpowiednim zakresem średnic, reduktor do gazu osłonowego (argon/CO<sub>2</sub>), końcówki prądowe 0,6 mm, dysze gazowe oraz dysza prowadząca drutu. Warto również zaopatrzyć się w szczotkę drucianą do czyszczenia spoin oraz młotek spawalniczy do zbijania żużla.

---

\*\*\*