

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si10-81kg-sg2-0-8-1-schmith-p-32676.html>

DRUT SPAW. SG2- G3Si1(0,8)(1KG) SG2-0,8 1 SCHMITH

Cena brutto	13,95 zł
Cena netto	11,34 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SG2-0,8/1
Kod producenta	SG2-0,8/1
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 (G3Si1) 0,8 mm – Schmith

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z powłoką miedzianą przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG. Stosowany w spawaniu stali niestopowych konstrukcyjnych, kotłowych i okrętowych. Opakowanie 1 kg.

Srednica drutu 0,8 mm
Klasyfikacja EN G3Si1
Metoda spawania MIG/MAG
Masa opakowania 1 kg

Charakterystyka drutu SG2

Powłoka miedziana

Warstwa miedzi zabezpiecza drut przed korozją podczas przechowywania i poprawia przewodność elektryczną w procesie spawania. Ułatwia również podawanie drutu przez prowadnicę spawarki.

Stop manganowo-krzemowy

Dodatki manganu i krzemu zwiększają wytrzymałość spoiny oraz poprawiają jej odporność na pękanie. Krzem działa jako odtleniacz,

redukując porowatość szwu.

Precyzyjny nawój

Równomierny układ drutu na szpuli zapobiega płątaniu i zapewnia płynne podawanie w procesie zmechanizowanego spawania. Redukuje przestoje związane z zacięciami drutu.

Uniwersalność pozycji spawania

Drut umożliwia spawanie we wszystkich pozycjach przestrzennych (PA, PB, PC, PD, PE, PF), co zwiększa elastyczność w pracy spawalniczej, szczególnie przy konstrukcjach przestrzennych.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SG2-0,8/1
Średnica drutu	0,8 mm
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
Masa opakowania	1 kg
Kod EAN	5902004740799

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych – elementy nośne, ramy, wsporniki
- Wytwarzanie zbiorników i urządzeń ciśnieniowych ze stali kotłowych
- Budowa i naprawa konstrukcji okrętowych
- Spawanie rurociągów ze stali niestopowej
- Produkcja maszyn i urządzeń przemysłowych
- Naprawy spawalnicze elementów stalowych
- Spawanie w warsztatach mechanicznych i ślusarskich
- Prace montażowe w budownictwie stalowym

Dobór gazu osłonowego

Drut SG2 współpracuje z różnymi mieszankami gazowymi, co wpływa na charakterystykę spawania:

M20 (Ar + 18% CO₂)

Mieszanka uniwersalna zapewniająca stabilny łuk i umiarkowane rozpryski. Stosowana w większości zastosowań konstrukcyjnych.

M21 (Ar + 8-12% CO₂)

Mniejsza zawartość CO₂ redukuje ilość rozprysków i poprawia wygląd spoiny. Zalecana do spawania cienkich blach i prac wymagających estetyki.

C1 (100% CO₂)

Najtańsza opcja, stosowana w spawaniu grubych przekrojów. Generuje więcej rozprysków, ale zapewnia głębokie wtopienie.

Przechowywanie i użytkowanie

Drut miedziowany należy przechowywać w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu. Wilgoć może prowadzić do utlenienia powierzchni i pogorszenia jakości spoiny. Po otwarciu opakowania zaleca się wykorzystanie drutu w ciągu kilku miesięcy.

Przed spawaniem należy sprawdzić zgodność średnicy drutu z prowadnicą spawarki oraz dobrać odpowiednie parametry prądowe zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia. Średnica 0,8 mm jest typowa dla spawania blach o grubości 1-6 mm.

Typowe parametry spawania

Dla drutu 0,8 mm zakres prądowy wynosi zazwyczaj 50-180 A, w zależności od grubości materiału i pozycji spawania. Napięcie łuku ustawia się w przedziale 16-26 V. Dokładne wartości należy dobrać eksperymentalnie lub zgodnie z instrukcją spawarki.

Produkty powiązane

Do spawania drutem SG2 potrzebne są: spawarka MIG/MAG z podajnikiem drutu, butla z gazem osłonowym (Ar/CO₂), reduktor ciśnienia z rotametrem, uchwyty spawalnicze MIG oraz środki ochrony indywidualnej (maska spawalnicza, rękawice skórzane, odzież ochronna).

...