

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si10-85kg-sg2-0-8-5-schmith-p-32677.html>

DRUT SPAW. SG2- G3Si1(0,8)(5KG) SG2-0,8 5 SCHMITH

Cena brutto	48,12 zł
Cena netto	39,12 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SG2-0,8/5
Kod producenta	SG2-0,8/5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 G3Si1 0,8 mm – 5 kg

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z powłoką miedzianą, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali niestopowych. Precyzyjny nawój zapewnia stabilne podawanie w procesach zmechanizowanych.

Srednica drutu 0,8 mm

Masa szpuli 5 kg

Klasyfikacja G3Si1 / SG2

Metoda spawania MIG/MAG

Charakterystyka drutu spawalniczego

Stop manganowo-krzemowy z miedzią

Dodatek manganu i krzemu poprawia właściwości mechaniczne spoiny, zwiększa odporność na pękanie i zapewnia lepszą spawalność. Powłoka miedziana chroni drut przed korozją i ułatwia przewodzenie prądu spawalniczego.

Precyzyjny nawój na szpuli 5 kg

Równomierny nawój eliminuje zaplątania i zapewnia płynne podawanie drutu przez podajnik w urządzeniach półautomatycznych i

zrobotyzowanych. Szpula 5 kg to standardowy format dla większości spawarek warsztatowych.

Średnica 0,8 mm - zastosowania uniwersalne

Średnica 0,8 mm to najpopularniejszy wymiar do spawania blach o grubości 1-6 mm. Pozwala na precyzyjne spawanie cienkich elementów bez nadmiernego wprowadzania ciepła, minimalizując odkształcenia.

Wszystkie pozycje spawania

Drut umożliwia spawanie w pozycjach PA, PB, PC, PD, PE, PF – od podolnej, przez pionową, aż po sufitową. Stabilny łuk i kontrolowana płynność jeziora spawalniczego zapewniają powtarzalność wyników niezależnie od ułożenia elementów.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SG2-0,8/5
Średnica drutu	0,8 mm
Masa szpuli	5 kg
Typ drutu	Manganowo-krzemowy, miedziowany
Metoda spawania	MIG/MAG
Klasyfikacja EN ISO 14341-A	G3Si1
Klasyfikacja DIN 8599	SG2
Klasyfikacja AWS A5.18	ER70S-6
Gazy osłonowe	M20, M21, M3, C1 (mieszanki Ar/CO ₂ , CO ₂)
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Kod EAN	5902004734026

Zastosowanie

- Spawanie stali konstrukcyjnych niestopowych w budownictwie stalowym
- Konstrukcje spawane z blach o grubości 1-6 mm
- Elementy kotłowe i zbiorniki ciśnieniowe
- Konstrukcje okrętowe i przemysłowe
- Ramy, wsporniki, elementy nośne w maszynach
- Naprawy i konserwacja urządzeń przemysłowych
- Spawanie zmechanizowane i zrobotyzowane w produkcji seryjnej
- Prace warsztatowe wymagające precyzji i powtarzalności

Klasyfikacja i kompatybilność gazów

Normy klasyfikacyjne

Drut spełnia wymagania trzech głównych norm: europejskiej EN ISO 14341-A (oznaczenie G3Si1), niemieckiej DIN 8599 (SG2) oraz amerykańskiej AWS A5.18 (ER70S-6). Wszystkie te oznaczenia odnoszą się do tego samego typu drutu, różnice wynikają jedynie z systemów klasyfikacji stosowanych w różnych regionach.

Dobór gazu osłonowego

Drut współpracuje z gazami oznaczonymi jako M20, M21 (mieszanki argonu z CO₂ w proporcjach 80/20 lub 92/8), M3 (mieszanki z dodatkiem tlenu) oraz C1 (czysty CO₂). Wybór gazu wpływa na stabilność łuku, głębokość wtopienia i ilość odprysków. Dla stali konstrukcyjnych najczęściej stosuje się M21 (Ar 92% + CO₂ 8%).

Przechowywanie i użytkowanie

Drut miedziowany należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w oryginalnym opakowaniu, aby uniknąć utleniania powierzchni. Wilgoć i zanieczyszczenia na powierzchni drutu mogą powodować pory w spoinie i niestabilność łuku.

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić ustawienia podajnika drutu – rolki podające powinny być odpowiednio dociskane, aby zapewnić równomierne podawanie bez ślizgania się lub wgniatania drutu. Dla średnicy 0,8 mm zaleca się stosowanie prowadnic o odpowiednim wewnętrznym przekroju.

Parametry spawania (natężenie prądu, napięcie łuku, prędkość podawania drutu) należy dobierać w zależności od grubości materiału i pozycji spawania, zgodnie z zaleceniami producenta spawarki.

...