

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si11-05kg-sg2-1-0-5-schmith-p-32679.html>

DRUT SPAW. SG2- G3Si1(1,0)(5KG) SG2-1,0 5 SCHMITH

Cena brutto	46,00 zł
Cena netto	37,40 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SG2-1,0/5
Kod producenta	SG2-1,0/5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 G3Si1 1,0 mm – 5 kg

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

Średnica drutu 1,0 mm

Masa szpuli 5 kg

Klasyfikacja G3Si1 / SG2

Metoda spawania MIG/MAG

Charakterystyka techniczna

Powłoka miedziana

Warstwa miedzi chroni drut przed korozją podczas przechowywania i poprawia przewodność elektryczną w trakcie spawania. Zapobiega również przyklejaniu się rozprysków do dyszy spawalniczej.

Skład manganowo-krzemowy

Dodatek manganu i krzemu działa jako odtleniacz, redukując porowatość spoiny. Krzem zwiększa płynność jeziora spawalniczego, co przekłada się na lepsze wypełnienie rowka spawalniczego.

Precyzyjny nawój

Równomierne nawinięcie drutu na szpulę eliminuje zatory w podajniku drutu. Ma to kluczowe znaczenie w procesach zautomatyzowanych, gdzie przerwy w podawaniu mogą prowadzić do wad spoiny.

Uniwersalność pozycji spawania

Drut umożliwia spawanie we wszystkich pozycjach (PA, PB, PC, PD, PE, PF), co jest istotne przy pracach montażowych i naprawczych, gdzie nie zawsze można ustawić element w pozycji podolnej.

Specyfikacja techniczna

Producent	Schmith
Model	SG2-1,0/5
Średnica drutu	1,0 mm
Masa szpuli	5 kg
Klasyfikacja EN ISO 14341-A	G3Si1
Klasyfikacja DIN 8599	SG2
Klasyfikacja AWS A5.18	ER70S-6
Gazy osłonowe	M20, M21, M3, C1
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF (wszystkie)
Metoda spawania	MIG/MAG
Kod EAN	5902004734033

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych - hale, mosty, ramy nośne
- Produkcja elementów kotłowych i zbiorników ciśnieniowych
- Budowa i naprawa jednostek pływających (stałe okrętowe)
- Spawanie rur i instalacji przemysłowych
- Naprawy i konserwacja maszyn i urządzeń stalowych
- Produkcja kontenerów i nadwozi pojazdów
- Spawanie elementów maszyn budowlanych i rolniczych
- Prace montażowe w budownictwie przemysłowym

Gazy osłonowe – co oznaczają oznaczenia

Kompatybilne mieszanki gazowe

M20: mieszanka Ar + 18% CO₂ – uniwersalna, zapewnia stabilny łuk i niski rozprysek. **M21:** Ar + 5-25% CO₂ – stosowana do cieńszych blach, mniejsza penetracja. **M3:** Ar + 1-5% O₂ – dla stali nierdzewnych i specjalnych. **C1:** czysty CO₂ – ekonomiczny, większy rozprysek, głębsza penetracja.

Pozycje spawania – wyjaśnienie oznaczeń

Drut można stosować we wszystkich pozycjach według normy EN ISO 6947:

PA – podolna	Spawanie od góry, element leży płasko
PB – półpodolna	Spawanie rur w osi poziomej, obrót elementu
PC – pozioma	Spoina pozioma na płaszczyźnie pionowej
PD – pozioma górna	Spoina pachwinowa w pozycji poziomej
PE – nadszyjna	Spawanie od dołu, nad głową spawacza
PF – pionowa z dołu do góry	Spoina pionowa, ruch palnika w górę

Dobór średnicy drutu

Drut 1,0 mm jest stosowany przy spawaniu blach o grubości 1-3 mm oraz w pracach wymagających precyzji. Do grubszych materiałów (powyżej 4 mm) zaleca się druty o średnicy 1,2 mm lub większej, które zapewniają większą wydajność i głębszą penetrację.

Produkty powiązane

Do pracy z tym drutem potrzebne są: spawarka MIG/MAG z podajnikiem drutu, dysza gazowa kompatybilna ze średnicą 1,0 mm, butla z gazem osłonowym (Ar+CO₂ lub CO₂), reduktor ciśnienia z rotametrem oraz uchwyty spawalnicze z wkładką prowadzącą 1,0 mm.