

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spaw-sg2-g3si11-25kg-sg2-1-2-5-schmith-p-32680.html>

DRUT SPAW. SG2- G3Si1(1,2)(5KG) SG2-1,2 5 SCHMITH

Cena brutto	44,08 zł
Cena netto	35,84 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SG2-1,2/5
Kod producenta	SG2-1,2/5
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Drut spawalniczy SG2 (G3Si1) 1,2 mm - 5 kg

Miedziowany drut elektrodowy manganowo-krzemowy do spawania metodą MIG/MAG stali niestopowych. Zapewnia stabilne podawanie i powtarzalną jakość spoin w procesach zmechanizowanych.

Srednica drutu 1,2 mm

Masa szpuli 5 kg

Klasyfikacja EN G3Si1

Metoda spawania MIG/MAG

Charakterystyka drutu SG2

Skład stopowy manganowo-krzemowy

Dodatki manganu i krzemu poprawiają płynność jeziora spawalniczego oraz odtleniają spoiny, co przekłada się na mniejszą ilość wtrąceń niemetalicznych i wyższą wytrzymałość połączenia.

Powłoka miedziana

Miedziowanie powierzchni drutu zapobiega korozji podczas magazynowania, poprawia przewodność elektryczną i zmniejsza zużycie końcówki prądowej w uchwycie spawalniczym.

Precyzyjny nawój na szpuli

Równomierne ułożenie drutu eliminuje zakleszczenia w podajniku i zapewnia stałą prędkość podawania, co jest kluczowe w spawaniu zmechanizowanym i zrobotyzowanym.

Uniwersalność pozycji spawania

Drut umożliwia spawanie we wszystkich pozycjach przestrzennych (PA, PB, PC, PD, PE, PF), co zwiększa elastyczność stosowania w warunkach montażowych i warsztatowych.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SG2-1,2/5
Średnica drutu	1,2 mm
Masa szpuli	5 kg
Klasyfikacja EN ISO 14341-A	G3Si1
Klasyfikacja DIN 8599	SG2
Klasyfikacja AWS A5.18	ER70S-6
Norma	EN 13479, EN ISO 14341-A
Gazy ochronne	M20, M21, M3, C1
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF (wszystkie)
Metoda spawania	MIG/MAG
Kod EAN	5902004734040

Zastosowanie

- Spawanie stali konstrukcyjnych niestopowych w budownictwie stalowym
- Produkcja i naprawa elementów kotłowych
- Spawanie konstrukcji okrętowych i offshore
- Produkcja kontenerów i zbiorników
- Spawanie ram pojazdów i maszyn roboczych
- Naprawy i konserwacja urządzeń przemysłowych
- Spawanie rurociągów niskoprężnych
- Produkcja konstrukcji stalowych w warsztatach ślusarskich

Gazy ochronne i ich zastosowanie

Dobór gazu do procesu spawania

M20 (Ar + 20% CO₂): uniwersalna mieszanka do spawania stali niskowęglowych, zapewnia stabilny łuk i małe rozpryski. **M21 (Ar + 10-15% CO₂):** do spawania cieńszych blach i pozycji przymusowych. **M3 (Ar + 2-5% O₂):** do stali o wyższej zawartości węgla. **C1 (100% CO₂):** rozwiązanie ekonomiczne do spawania blach grubych w pozycji podolnej.

Kompatybilność sprzętowa

Drut o średnicy 1,2 mm wymaga spawarki MIG/MAG z podajnikiem drutu oraz uchwytu spawalniczego z końcówką prądową 1,2 mm. Szpula 5 kg pasuje do standardowych uchwytów szpulowych w półautomatach warsztatowych. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy podajnik jest wyposażony w rolki prowadzące o rowku 1,2 mm oraz czy średnica przewodu spiralnego w uchwycie odpowiada średnicy drutu.

Przechowywanie i konserwacja

Warunki magazynowania

Przechowywać w suchym pomieszczeniu w oryginalnym opakowaniu. Powłoka miedziana chroni drut przed korozją, jednak długotrwałe przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do utlenienia powierzchni. Po otwarciu opakowania zaleca się zużycie drutu w ciągu kilku miesięcy. Przed spawaniem drut należy oczyścić z kurzu i ewentualnych zabrudzeń olejem lub smarem.

Produkty powiązane

Do spawania tym drutem poleca się: gazy ochronne w butlach (mieszanki M20, M21 lub CO₂), dysze gazowe do uchwytów MIG/MAG, końcówki prądowe 1,2 mm, tulejki prowadzące drutu oraz szczotki druciane do czyszczenia spoin.

...