

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-0-6mm-5kg-geko-g74123-p-19922.html>



Drut spawalniczy 0,6mm 5kg GEKO G74123

Cena brutto	62,19 zł
Cena netto	50,56 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G74123
Kod producenta	G74123
Kod EAN	5901477122835
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Drut spawalniczy 0,6 mm 5 kg GEKO G74123

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy do spawania metodą MIG/MAG w osłonie gazów ochronnych. Przeznaczony do spawania stali węglowych konstrukcyjnych oraz o podwyższonej wytrzymałości.

Średnica drutu 0,6 mm
Metoda spawania MIG/MAG
Normy ER70S-6 / SG2
Waga szpuli 5 kg

Charakterystyka techniczna

Średnica 0,6 mm - zastosowanie specjalistyczne

Drut o średnicy 0,6 mm jest przeznaczony do spawania cienkich blach, typowo o grubości do 2-3 mm. Ta średnica umożliwia precyzyjną kontrolę łuku spawalniczego i minimalizuje ryzyko przepalenia materiału w pracach blacharskich i karoseryjnych.

Skład manganowo-krzemowy z miedzią

Dodatek manganu i krzemu poprawia właściwości mechaniczne spoiny oraz ułatwia odtlenianie materiału. Powłoka miedziowana

zabezpiecza drut przed korozją podczas przechowywania i zapewnia lepszy kontakt elektryczny w uchwycie spawarki.

Kompatybilność z gazami osłonowymi

Drut współpracuje zarówno z mieszanką Ar/CO₂ (typowo 80/20 lub 92/8), jak i czystym CO₂. Wybór gazu wpływa na charakter łuku i głębokość wtopienia – CO₂ zapewnia głębsze wtopienie, mieszanka z argonem daje stabilniejszy łuk i mniejsze rozpryski.

Polaryzacja DC- (ujemna na drucie)

Zalecana polaryzacja stała z minusem na drucie (DCEN) zapewnia optymalne warunki spawania – stabilny łuk, głębokie wtopienie i minimalne rozpryski. Spawarki MIG/MAG automatycznie ustawiają tę polaryzację przy spawaniu drutami pełnymi.

Specyfikacja techniczna

Model	G74123
Średnica drutu	0,6 mm
Typ drutu	Manganowo-krzemowy, miedziowany
Metoda spawania	MIG/MAG (spawanie łukowe w osłonie gazów)
Rodzaj prądu	Stały (DC)
Zalecana polaryzacja	DC "-" na drucie (DCEN)
Gazy ochronne	Mieszanka Ar/CO ₂ , czysty CO ₂
Waga szpuli	5 kg
Norma AWS	A5.18-ER70S-6
Norma DIN	8559 : SG2

Zastosowanie

- Spawanie cienkich blach karoseryjnych w warsztatach blacharskich
- Naprawa i produkcja tłumików samochodowych
- Spawanie stali konstrukcyjnych o granicy plastyczności poniżej 420 MPa
- Prace z blachami kotłowymi i stalami niestopowymi
- Spawanie blach i stali okrętowych
- Łączenie stali węglowo-manganowych
- Prace wymagające precyzyjnego kontrolowania energii cieplnej
- Spawanie konstrukcji z cienkich profili stalowych

Zakres grubości materiałów

Drut 0,6 mm nadaje się do spawania cienkich blach (0,8-3 mm), średnio-grubych (3-6 mm) oraz grubszych materiałów przy spawaniu wielościęgowym. Dla blach powyżej 6 mm zaleca się stosowanie większych średnic drutu (0,8-1,0 mm) dla zwiększenia wydajności.

Normy i klasyfikacja

Drut spełnia wymagania dwóch kluczowych norm spawalniczych:

AWS A5.18-ER70S-6 - amerykańska norma określająca skład chemiczny i właściwości mechaniczne. Oznaczenie ER70S-6 wskazuje na drut elektrodowy (ER) o minimalnej wytrzymałości na rozciąganie 70 ksi (480 MPa), pełny (S - solid), z dodatkiem manganu i krzemu (6).

DIN 8559 : SG2 - niemiecka/europejska norma klasyfikująca drut jako SG2 (drut pełny z dodatkami odtleniającymi). Oznaczenie to potwierdza kompatybilność z europejskimi standardami spawalniczymi i gwarantuje powtarzalność parametrów.

Przechowywanie i konserwacja

Przechowuj drut w suchym pomieszczeniu, zabezpieczony przed wilgocią. Powłoka miedziowana chroni przed korozją, ale po długim przechowywaniu w wilgotnych warunkach może wymagać wstępnego czyszczenia. Unikaj mechanicznych uszkodzeń szpuli, które mogą powodować zacięcia podczas podawania drutu.