

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalnicy-0-8-mm-15kg-miedziowany-kd1150-p-60705.html>



Drut spawalnicy 0,8 mm 15kg miedziowany KD1150

Cena brutto	134,40 zł
Cena netto	109,27 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1150
Kod producenta	KD1150
Kod EAN	5901638116024
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Drut spawalnicy miedziowany MIG/MAG 0,8 mm — szpula 15 kg KD1150

KD1150 to drut spawalnicy w powłoce miedzianej, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali węglowych i niskostopowych w osłonie dwutlenku węgla lub mieszanki argonowo-CO2. Szpula o masie 15 kg z precyzyjnym nawinięciem drutu redukuje ryzyko zaplątania i zapewnia równomierny podawanie materiału przez podajnik spawarki.

Średnica drutu 0,8 mm
Masa szpuli 15 kg
Metoda spawania MIG/MAG
Napięcie spawania 12-16 V

Charakterystyka produktu

Powłoka miedziana

Warstwa miedzi na powierzchni drutu zmniejsza opory elektryczne w przewodnicy i dyszy kontaktowej, co przekłada się na stabilniejszy łuk spawalnicy. Powłoka pełni też funkcję ochrony przed korozją podczas przechowywania — drut zachowuje właściwości przez dłuższy czas bez ryzyka utlenienia powierzchni.

Średnica 0,8 mm

Drut o średnicy 0,8 mm stosowany jest przede wszystkim do spawania blach i elementów o grubości od około 0,6 do 3 mm. Cieńszy drut pozwala na precyzyjniejsze prowadzenie spoiny przy niższych ustawieniach prądu, co ogranicza odkształcenia termiczne spawanych elementów.

Szpuła 15 kg z precyzyjnym nawinięciem

Równomierne, krzyżowe nawinięcie drutu na szpuli plastikowej zapobiega zsuwaniu się zwojów i blokowaniu podajnika. Masa 15 kg to format przeznaczony do pracy ciągłej — ogranicza częstotliwość wymiany szpuli w porównaniu do mniejszych opakowań 5 kg czy 1 kg.

Kompatybilność z gazami osłonowymi

Drut przeznaczony do pracy z czystym CO2 oraz mieszankami Ar/CO2 (np. 80/20 lub 75/25). Mieszanka argonowo-CO2 zapewnia spokojniejszy łuk i mniejsze rozpryskiwanie, natomiast czysty CO2 obniża koszty eksploatacji przy zachowaniu dobrej penetracji spoiny.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1150
Producent	Kraft&Dele
Średnica drutu	0,8 mm
Masa szpuli	15 kg
Napięcie spawania	12–16 V
Metoda spawania	MIG/MAG
Materiał spawany	Stale węglowe, stale niskostopowe (konstrukcyjne)
Gaz osłonowy	CO2, mieszanka Ar/CO2
Powłoka drutu	Miedziana
Typ szpuli	Plastikowa
Gwarancja	12 miesięcy

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych i ram nośnych
- Naprawy karoserii i elementów nadwozia pojazdów

-
- Spawanie blach o grubości od 0,6 do 3 mm
 - Produkcja i naprawa mebli metalowych oraz regałów
 - Spawanie ogrodzeń, bram i elementów małej architektury
 - Prace warsztatowe przy stalach konstrukcyjnych niskostopowych
 - Produkcja i serwis przyczep, maszyn rolniczych i urządzeń przemysłowych

Kompatybilność ze spawarką — jak sprawdzić przed zakupem

Przed zamówieniem szpuli 15 kg należy zweryfikować dwa parametry w instrukcji spawarki: maksymalną masę szpuli akceptowaną przez uchwyt (standardowo 15 kg dla spawarek przemysłowych i półprofesjonalnych) oraz zakres średnic drutu obsługiwanych przez rolki podające. Rolki do drutu 0,8 mm mają rowek oznaczony zazwyczaj jako „0,6–0,8” lub „0,8”. W przypadku spawarek z uchwytem na szpule 5 kg lub 1 kg konieczne jest zastosowanie adaptera lub wymiana uchwytu.

Użytkowanie i przechowywanie

Po zamontowaniu szpuli należy przeprowadzić drut przez prowadnicę zgodnie z instrukcją spawarki, ustawiając odpowiednie dociski rolek podających — zbyt duży nacisk może odkształcić drut i powodować blokady w dyszy. Napięcie spawania w zakresie 12–16 V odpowiada pracom na cienkich i średnich blachach stalowych; dokładne ustawienie zależy od grubości materiału i prędkości podawania drutu.

Szpulę należy przechowywać w suchym miejscu, z dala od wilgoci i substancji korozyjnych. Po zakończeniu pracy zaleca się zabezpieczenie wolnego końca drutu przed wywinieciem ze szpuli — np. przez wciśnięcie go w otwór na kołnierzu lub użycie zacisku. Powłoka miedziana zapewnia ochronę przed utlenianiem, jednak długotrwałe przechowywanie w wilgotnym środowisku może wpłynąć na jakość spoiny.