

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-0-8mm-15kgmetal-rolka-geko-g74124-p-19923.html>

Drut spawalniczy 0,8mm 15kg/metal rolka/ GEKO G74124

Cena brutto	116,26 zł
Cena netto	94,52 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G74124
Kod producenta	G74124
Kod EAN	5901477122842
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Drut spawalniczy MIG/MAG 0,8 mm – 15 kg GEKO G74124

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

Średnica drutu 0,8 mm

Waga rolki 15 kg

Metoda spawania MIG/MAG

Typ drutu Manganowo-krzemowy

Charakterystyka drutu spawalniczego

Średnica 0,8 mm

Drut o średnicy 0,8 mm umożliwia precyzyjne spawanie cienkich blach i elementów o małej grubości. Zapewnia stabilny łuk spawalniczy przy mniejszych wartościach prądu, co ogranicza ryzyko przepalenia materiału bazowego.

Powłoka miedziana

Miedziowanie drutu zapewnia lepszy kontakt elektryczny w podajniku, ogranicza tarcie podczas podawania oraz chroni drut przed

korozją podczas przechowywania. Powłoka ułatwia również przejście prądu spawalniczego.

Dodatki stopowe Mn i Si

Mangan zwiększa wytrzymałość spoiny i jej odporność na pękanie, krzem działa jako odtleniacz i poprawia płynność jeziora spawalniczego. Połączenie tych pierwiastków zapewnia czystą spoinę o dobrych właściwościach mechanicznych.

Kompatybilność z gazami osłonowymi

Drut można stosować zarówno z mieszanką Ar/CO₂ (metoda MIG), jak i czystym CO₂ (metoda MAG). Mieszanka argonowa zapewnia lepszą stabilność łuku, CO₂ jest ekonomiczniejszym rozwiązaniem przy większej penetracji.

Specyfikacja techniczna

Model	G74124
Średnica drutu	0,8 mm
Waga rolki	15 kg
Typ drutu	Manganowo-krzemowy miedziowany
Metoda spawania	MIG/MAG
Gaz osłonowy	Ar/CO ₂ lub czysty CO ₂
Typ prądu	Stały (DC)
Polaryzacja	DC "-" na drucie (odwrócona)
Norma AWS	A5.18-ER70S-6
Norma DIN	8559 : SG2
Typ opakowania	Metalowa rolka

Zastosowanie

- Spawanie stali węglowych konstrukcyjnych o granicy plastyczności poniżej 420 MPa
- Prace blacharskie - naprawa tłumików, blach karoseryjnych, elementów nadwozia
- Spawanie stali niestopowych przeznaczonych do kotłów i urządzeń ciśnieniowych
- Łączenie stali konstrukcyjnych w warsztatach i halach produkcyjnych
- Spawanie blach i stali okrętowych
- Łączenie stali węglowo-manganowych w osłonie gazów
- Spawanie cienkich blach o grubości od 0,5 mm
- Prace remontowe i konserwacyjne w przemyśle metalowym

Polaryzacja DC "-" na drucie

Zalecana polaryzacja oznacza podłączenie ujemnego bieguna źródła prądu do drutu elektrodowego (odwrócona). Taki układ zapewnia głębszą penetrację i większą stabilność łuku przy spawaniu stali konstrukcyjnych metodą MIG/MAG.

Użytkowanie i przechowywanie

Metalowa rolka zapewnia ochronę drutu przed uszkodzeniami mechanicznymi i ułatwia montaż w podajniku spawarki. Drut należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, zabezpieczony przed wilgocią i zanieczyszczeniami.

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić kompatybilność średnicy drutu z podajnikiem spawarki oraz ustawić odpowiednie parametry prądu zgodnie z grubością spawanego materiału. Dla drutu 0,8 mm typowy zakres prądu spawania wynosi 40-180 A, w zależności od grubości materiału i pozycji spawania.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem upewnij się, że spawarka obsługuje drut o średnicy 0,8 mm i posiada odpowiedni podajnik. Sprawdź również dostępność redukcji do osi rolki, jeśli spawarka standardowo obsługuje inne średnice.

Produkty powiązane

Do spawania tym drutem zaleca się stosowanie odpowiednich gazów osłonowych: mieszanki Ar/CO₂ (np. 82/18 lub 92/8) dla lepszej jakości spoiny lub czysty CO₂ dla większej penetracji i oszczędności. Warto również rozważyć zakup końcówek prądowych, dysz gazowych oraz rolek podających dostosowanych do średnicy 0,8 mm.