

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-08mm-15kg-geko-g74111-p-19919.html>

## Drut spawalniczy 0.8mm 15kg GEKO G74111

Cena brutto	<b>124,63 zł</b>
Cena netto	<b>101,33 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G74111</b>
Kod producenta	<b>G74111</b>
Kod EAN	<b>5901477113420</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Drut spawalniczy 0.8mm 15kg GEKO G74111

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

Średnica drutu 0,8 mm

Waga szpuli 15 kg

Norma ER70S-6 / SG2

Polaryzacja DC "-" na drucie

### Charakterystyka techniczna

#### Średnica 0,8 mm

Cienki drut umożliwia precyzyjne spawanie materiałów o grubości od cienkich blach karoseryjnych po elementy o średniej grubości. Odpowiedni do prac blacharskich wymagających estetycznych spoin z minimalnym odkształceniem materiału.

#### Stop manganowo-krzemowy

Dodatek manganu i krzemu wpływa na odtlenianie jeziora spawalniczego oraz poprawia właściwości mechaniczne spoiny. Mangan

zwiększa wytrzymałość, krzem ułatwia formowanie się spoiny i redukuje ilość zanieczyszczeń.

### Powłoka miedziowana

Warstwa miedzi chroni drut przed korozją podczas przechowywania, zapewnia lepszy kontakt elektryczny w uchwycie spawarki oraz ułatwia przesuw drutu przez prowadnicę.

### Kompatybilność gazowa

Drut współpracuje z czystym CO<sub>2</sub> oraz mieszankami Ar/CO<sub>2</sub>. CO<sub>2</sub> stosuje się w spawaniu konstrukcyjnym (tańszy, głębsza penetracja), mieszanki argonowe zapewniają stabilniejszy łuk i estetyczniejsze spoiny przy blachach karoseryjnych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G74111
Średnica drutu	0,8 mm
Waga szpuli	15 kg
Typ drutu	Manganowo-krzemowy, miedziowany
Metoda spawania	MIG/MAG
Rodzaj prądu	Stały (DC)
Polaryzacja	DC "-" na drucie (odwrotna)
Gaz osłonowy	CO <sub>2</sub> lub mieszanka Ar/CO <sub>2</sub>
Norma AWS	A5.18-ER70S-6
Norma DIN	8559 : SG2

## Zastosowanie

- Spawanie blach karoseryjnych w warsztatach blacharskich
- Naprawa i produkcja tłumików samochodowych
- Spawanie stali konstrukcyjnych w budownictwie
- Produkcja konstrukcji stalowych o podwyższonej wytrzymałości
- Spawanie stali kotłowych i zbiornikowych
- Prace przy blachach i stalach okrętowych
- Spawanie stali węglowo-manganowych
- Łączenie cienkich blach o granicy plastyczności poniżej 420 MPa

### Dobór parametrów spawania

Dla drutu 0,8 mm zalecane natężenie prądu wynosi 40-180 A w zależności od grubości materiału. Przy cienkich blachach karoseryjnych stosuj niższe wartości (50-80 A), przy konstrukcjach stalowych wyższe (100-180 A). Napięcie łuku dostosuj do rodzaju

---

gazu: dla CO2 18-22 V, dla mieszanek Ar/CO2 19-24 V.

## Normy i klasyfikacja

---

Drut spełnia wymagania normy amerykańskiej AWS A5.18 w klasie ER70S-6 oraz niemieckiej DIN 8559 jako SG2. Oznaczenie ER70S-6 wskazuje na drut elektrodowy (ER) o wytrzymałości minimum 70 ksi (483 MPa), do spawania stali (S) z dodatkiem odtleniaczy (6). Klasyfikacja SG2 wg DIN określa drut do spawania stali konstrukcyjnych z dodatkiem krzemu i manganu.

### **Przechowywanie drutu**

Drut należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, zabezpieczony przed wilgocią i zanieczyszczeniami. Powłoka miedziowana chroni przed korozją, jednak długotrwałe narażenie na wilgoć może pogorszyć właściwości spawalnicze. Po otwarciu opakowania zaleca się wykorzystanie drutu w ciągu 6 miesięcy.

### **Produkty powiązane**

Do pracy z tym drutem spawalniczym wymagana jest spawarka MIG/MAG z podajnikiem drutu, butla z gazem ochronnym (CO2 lub mieszanka Ar/CO2) oraz reduktor ciśnienia. Zalecane jest stosowanie dyszy gazowej o średnicy 12-15 mm oraz końcówki prądowej dostosowanej do drutu 0,8 mm.