

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-08mm-5kg-geko-g74101-p-19917.html>

## Drut spawalniczy 0.8mm 5kg GEKO G74101

Cena brutto	<b>44,97 zł</b>
Cena netto	<b>36,56 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G74101</b>
Kod producenta	<b>G74101</b>
Kod EAN	<b>5901477113406</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Drut spawalniczy 0.8 mm 5 kg GEKO G74101

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 0,8 mm

Metoda spawania MIG/MAG

Norma AWS A5.18-ER70S-6

Waga szpuli 5 kg

### Charakterystyka techniczna

#### Skład stopu i powłoka

Drut miedziowany z dodatkiem manganu i krzemu. Powłoka miedziana zapobiega korozji drutu podczas przechowywania i poprawia przewodność elektryczną, co przekłada się na stabilność łuku spawalniczego.

#### Gazy osłonowe

Kompatybilny z mieszanką Ar/CO2 oraz czystym CO2. Mieszanka argonowo-dwutlenkowa zapewnia lepszą jakość spoiny i mniejsze rozpryski, czysty CO2 jest bardziej ekonomiczny przy grubszych materiałach.

### Średnica 0,8 mm

Optymalna dla spawania cienkich i średnio-grubych blach. Umożliwia precyzyjną kontrolę ilości wprowadzanego materiału, co minimalizuje ryzyko przepalenia przy cienkościennych elementach.

### Polaryzacja DC-

Zalecane podłączenie: minus na drucie (DC-). Taka polaryzacja zapewnia głębsze wtopienie i lepszą stabilność łuku przy spawaniu metodą MIG/MAG z materiałami dodawanymi.

## Specyfikacja techniczna

Model	G74101
Średnica drutu	0,8 mm
Typ drutu	Manganowo-krzemowy, miedziowany
Metoda spawania	MIG/MAG (łukowe w osłonie gazów)
Gaz osłonowy	Mieszanka Ar/CO2 lub czysty CO2
Rodzaj prądu	Stały (DC)
Zalecana polaryzacja	DC "-" na drucie
Norma AWS	A5.18-ER70S-6
Norma DIN	8559 : SG2
Waga szpuli	5 kg

## Zastosowanie

- Spawanie stali węglowych konstrukcyjnych o granicy plastyczności poniżej 420 MPa
- Prace blacharskie - naprawa tłumików, spawanie blach karoseryjnych
- Spawanie stali niestopowych: stale kotłowe, konstrukcyjne, okrętowe
- Łączenie stali węglowo-manganowych w osłonie gazów ochronnych
- Spawanie cienkich blach w warsztatach mechanicznych i samochodowych
- Prace montażowe i naprawcze w konstrukcjach stalowych
- Produkcja elementów ze stali o podwyższonej wytrzymałości

### Jak sprawdzić kompatybilność ze spawarką?

Upewnij się, że spawarka obsługuje metodę MIG/MAG i może pracować z drutem o średnicy 0,8 mm. Sprawdź w instrukcji urządzenia zalecane parametry prądu dla tej grubości drutu oraz możliwość pracy z polaryzacją DC-. Większość półautomatów spawalniczych jest wyposażona w mechanizm podający dostosowany do drutów 0,6-1,0 mm.

---

## Normy i klasyfikacja

---

Drut spełnia wymagania norm międzynarodowych:

**AWS A5.18-ER70S-6** - amerykańska klasyfikacja dla drutów stalowych do spawania łukowego. Oznaczenie ER70S-6 wskazuje na drut pełny (nie rdzeniowy) z minimalną wytrzymałością na rozciąganie 70 ksi (ok. 480 MPa) i zawartość krzemu oraz manganu zapewniającą dobre właściwości odtleniające.

**DIN 8559 : SG2** - europejska norma określająca skład chemiczny i właściwości mechaniczne. Oznaczenie SG2 oznacza drut pełny z podwyższoną zawartością manganu i krzemu, stosowany do spawania stali konstrukcyjnych.

### Produkty powiązane

Do pracy z drutem spawalniczym mogą być potrzebne: spawarka MIG/MAG z odpowiednim zakresem prądu, butle z gazem ochronnym (mieszanka Ar/CO<sub>2</sub> lub CO<sub>2</sub>), reduktor ciśnienia, dysza gazowa oraz końcówki prądowe kompatybilne z drutem 0,8 mm.