

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalnicy-1-0-mm-5kg-miedziowany-kd1152-p-60704.html>



Drut spawalnicy 1,0 mm 5kg miedziowany KD1152

Cena brutto	38,44 zł
Cena netto	31,25 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1152
Kod producenta	KD1152
Kod EAN	5901638116048
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Drut spawalnicy MIG 1,0 mm 5 kg miedziowany – Kraft&Dele KD1152

Miedziowany drut spawalnicy w szpuli 5 kg przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG. Klasyfikacja AWS ER70S-6 określa skład chemiczny stopu zoptymalizowany pod kątem spawania stali niestopowych i niskostopowych — zapewnia stabilny łuk elektryczny, skuteczne odtlenianie jeziora spawalniczego oraz gładkie lico spoiny przy minimalnej ilości odprysków.

Średnica drutu 1,0 mm
Masa szpuli 5 kg
Klasyfikacja AWS ER70S-6
Materiał podstawowy Stal niestopowa / niskostopowa

Charakterystyka produktu

Klasyfikacja AWS ER70S-6

Oznaczenie ER70S-6 definiuje skład chemiczny drutu — podwyższona zawartość manganu i krzemu pełni funkcję odtleniaczy. Dzięki temu drut nadaje się do spawania powierzchni z lekkim zanieczyszczeniem lub rdzą, gdzie inne gatunki mogą powodować

porowatość spoiny.

Powłoka miedziana

Cienka warstwa miedzi na powierzchni drutu zmniejsza opory elektryczne w styku z przewodnicą podajnika, co przekłada się na równomierny podaż materiału i stabilność łuku. Powłoka ogranicza również korozję drutu podczas przechowywania.

Średnica 1,0 mm

Średnica 1,0 mm to zakres pośredni między cieńszym 0,8 mm a grubszym 1,2 mm. Sprawdza się przy spawaniu elementów o grubości od około 1,5 do 6 mm, oferując większą wydajność nanoszenia materiału niż drut 0,8 mm przy zachowaniu dobrej sterowalności łuku.

Plastikowy kosz szpuli

Otwarta konstrukcja kosza plastikowego umożliwia równomierne i bezproblemowe rozwijanie drutu bez ryzyka splątania. Format szpuli 5 kg jest kompatybilny ze standardowymi uchwyty podajników MIG stosowanych w większości półautomatów spawalniczych.

Jak sprawdzić kompatybilność z podajnikiem?

Przed montażem należy zweryfikować dwa parametry: średnicę otworu centralnego szpuli (standardowo 51 mm lub 52 mm) oraz ustawienie rolek podajnika — rolki muszą być przeznaczone do drutu litego o średnicy 1,0 mm (rowek w kształcie litery V). Przewodnica i końcówka prądowa w uchwycie spawalniczym powinny być dobrane do średnicy 1,0 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1152
Średnica drutu	1,0 mm
Masa szpuli	5 kg
Klasyfikacja AWS	ER70S-6
Powłoka	Miedziowana
Typ szpuli	Plastikowy kosz

Materiał spawany	Stal niestopowa, stal niskostopowa
Metoda spawania	MIG/MAG
Gwarancja	12 miesięcy

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych z profili i blach
- Naprawy nadwozi i elementów karoseryjnych
- Produkcja i naprawa przyczep, naczep i ram
- Spawanie instalacji rurowych ze stali niestopowej
- Warsztatowe naprawy maszyn rolniczych i budowlanych
- Spawanie zbiorników i konstrukcji ze stali walcowanej
- Produkcja mebli metalowych i elementów ślusarskich

Użytkowanie i przechowywanie

Drut należy przechowywać w suchym miejscu, z dala od wilgoci i substancji chemicznych. Po zakończeniu pracy zaleca się zabezpieczenie szpuli folią lub umieszczenie jej w szczelnym pojemniku — wilgoć może powodować korozję powierzchni drutu i pogorszyć jakość spoiny. Gaz osłonowy stosowany z drutem ER70S-6 to typowo mieszanina Ar/CO₂ (np. 75/25 lub 80/20) lub czysty CO₂ — dobór gazu wpływa na głębokość wtopienia i ilość odprysków.