

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

Drut spawalniczy 1,0 mm 5kg miedziowany KD1152 KRAFT&DELE

Cena brutto	38,44 zł
Cena netto	31,25 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD1152
Kod producenta	KD1152
Kod EAN	5901638116048
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

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

Miedziowany drut spawalniczy 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 odtlnienie 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 prowadnicą 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 uchwytami 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). Prowadnica 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, naczip 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.