

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-1-2mm-15kg-geko-g74121-p-19921.html>



Drut spawalniczy 1,2mm 15kg GEKO G74121

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 107,35 zł |
| Cena netto | 87,28 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | G74121 |
| Kod producenta | G74121 |
| Kod EAN | 5901477115899 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Drut spawalniczy 1,2 mm 15 kg GEKO G74121

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z miedzianą powłoką do spawania łukowego metodą MIG/MAG w osłonie gazów ochronnych. Przeznaczony do spawania stali węglowych konstrukcyjnych i niestopowych.

| |
|----------------------------|
| Średnica drutu 1,2 mm |
| Waga szpuli 15 kg |
| Metoda spawania MIG/MAG |
| Normy AWS ER70S-6, DIN SG2 |

Charakterystyka techniczna

Stop manganowo-krzemowy z powłoką miedzianą

Dodatek manganu poprawia wytrzymałość spoiny, krzem ułatwia odgazowanie i stabilizuje łuk. Powłoka miedziana chroni przed korozją i zapewnia dobry kontakt elektryczny podczas spawania.

Spawanie w osłonie gazów mieszanych

Drut współpracuje z mieszanką Ar/CO2 (zapewnia płynniejszą spoinę i mniejsze rozpryski) oraz czystym CO2 (głębsza penetracja).

niższy koszt gazu). Wybór gazu zależy od grubości materiału i wymagań jakościowych.

Polaryzacja DC minus na drucie

Zalecane ustawienie spawarki to prąd stały z ujemnym biegunem na drucie (DCEN). Ten typ polaryzacji zapewnia stabilny łuk i odpowiednią głębokość wtopienia przy spawaniu stali węglowych.

Uniwersalność grubości materiałów

Średnica 1,2 mm umożliwia spawanie blach od cienkich (od ok. 1 mm) przez średnio-grube (3-6 mm) do grubych (powyżej 6 mm). Wymaga dostosowania parametrów spawania do grubości materiału.

Specyfikacja techniczna

| | |
|----------------------------|---|
| Model | GEKO G74121 |
| Średnica drutu | 1,2 mm |
| Waga szpuli | 15 kg |
| Typ drutu | Elektrodowy manganowo-krzemowy, miedziowany |
| Metoda spawania | MIG/MAG (spawanie łukowe w osłonie gazów) |
| Gaz ochronny | Mieszanka Ar/CO2 lub czysty CO2 |
| Typ prądu | Stały (DC) |
| Zalecana polaryzacja | DC "-" na drucie (DCEN) |
| Normy | AWS A5.18-ER70S-6, DIN 8559:SG2 |
| Zakres grubości materiałów | Cienkie, średnio-grube, grube (od ~1 mm) |

Zastosowanie

- Spawanie stali konstrukcyjnych węglowych w konstrukcjach stalowych i ramach
- Prace blacharskie - naprawa i spawanie tłumików oraz elementów karoserii samochodowych
- Spawanie blach karoseryjnych o małej grubości w warsztatach motoryzacyjnych
- Spawanie stali niestopowych do kotłów i zbiorników ciśnieniowych
- Spawanie blach i stali okrętowych w przemyśle stoczniowym
- Spawanie stali węglowo-manganowych o podwyższonej wytrzymałości
- Spawanie cienkich blach o minimalnej granicy plastyczności poniżej 420 MPa
- Prace naprawcze i konserwacyjne w stalowych konstrukcjach przemysłowych

Parametry spawania

Dla drutu 1,2 mm zalecane natężenie prądu spawania wynosi zazwyczaj 80-200 A w zależności od grubości materiału i pozycji spawania. Spawanie cienkich blach (1-2 mm) wymaga niższych wartości (80-120 A), grubsze materiały (powyżej 6 mm) wymagają

150-200 A. Należy dostosować napięcie łuku i prędkość podawania drutu zgodnie z instrukcją spawarki.

Kompatybilność i wymagania

Drut wymaga spawarki MIG/MAG z podajnikiem drutu i możliwością pracy prądem stałym. Konieczne jest zastosowanie gazu ochronnego – mieszanki Ar/CO₂ (np. 80/20 lub 90/10) dla lepszej jakości spoiny lub czystego CO₂ dla spawania materiałów grubszych. Przed spawaniem należy oczyścić powierzchnię z rdzy, farby i zanieczyszczeń. Drut w powłoce miedzianej powinien być przechowywany w suchych warunkach.

Normy i klasyfikacja

Oznaczenie AWS A5.18-ER70S-6 wskazuje na drut do spawania stali niskowęglowych z minimalną wytrzymałością na rozciąganie 70 ksi (około 480 MPa), z wyższą zawartością manganu i krzemu. Norma DIN 8559:SG2 oznacza drut spawalniczy o podobnych parametrach według niemieckiej klasyfikacji. Obie normy potwierdzają przydatność do spawania stali konstrukcyjnych.