

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	<b>107,35 zł</b>
Cena netto	<b>87,28 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G74121</b>
Kod producenta	<b>G74121</b>
Kod EAN	<b>5901477115899</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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/CO<sub>2</sub> (zapewnia płynniejszą spoinę i mniejsze rozpryski) oraz czystym CO<sub>2</sub> (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/CO<sub>2</sub> (np. 80/20 lub 90/10) dla lepszej jakości spoiny lub czystego CO<sub>2</sub> 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.