

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-1mm-15kg-geko-g74112-p-19920.html>

Drut spawalniczy 1mm 15kg GEKO G74112

Cena brutto	111,47 zł
Cena netto	90,63 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G74112
Kod producenta	G74112
Kod EAN	5901477113437
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Drut spawalniczy GEKO G74112 - 1,0 mm, 15 kg

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z miedzianą powłoką przeznaczony do spawania łukowego metodą MIG/MAG w osłonie gazów ochronnych. Odpowiedni do prac z cienką i średnio grubą blachą stalową.

Średnica drutu 1,0 mm

Waga szpuli 15 kg

Metoda spawania MIG/MAG

Norma DIN 8559 SG2

Charakterystyka techniczna

Średnica 1,0 mm

Drut o tej grubości przeznaczony jest do spawania cienkich blach (od 0,8 mm) oraz materiałów o średniej grubości. Zapewnia stabilny łuk spawalniczy przy niższych natężeniach prądu, co ogranicza ryzyko przepalenia materiału.

Stop manganowo-krzemowy

Dodatek manganu i krzemu poprawia jakość spoiny, zwiększa jej odporność na pękanie i zapewnia lepszą płynność materiału podczas spawania. Powłoka miedziana chroni przed korozją i ułatwia przewodzenie prądu.

Prąd stały DC z polaryzacją ujemną

Spawanie wymaga źródła prądu stałego z minusem na drucie (DC-). Ten typ polaryzacji zapewnia głębsze wtopienie i stabilniejszy łuk w porównaniu z polaryzacją odwrotną.

Gazy ochronne Ar/CO2 lub CO2

Drut można stosować z mieszanką argonu i dwutlenku węgla (typowo 80/20 lub 90/10) albo czystym CO2. Mieszanka Ar/CO2 daje mniej odprysków i gładzsze spoiny, CO2 jest tańszym rozwiązaniem do prac konstrukcyjnych.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G74112
Średnica drutu	1,0 mm
Waga szpuli	15 kg
Typ drutu	Manganowo-krzemowy, miedziowany
Metoda spawania	MIG/MAG (spawanie łukowe w osłonie gazów)
Rodzaj prądu	Stały (DC)
Polaryzacja	DC "-" na drucie (ujemna)
Gazy ochronne	Ar/CO2 lub czysty CO2
Normy	AWS A5.18-ER70S-6, DIN 8559 SG2
Materiały spawane	Stal węglowa konstrukcyjna, stal niestopowa

Zastosowanie

- Spawanie blach karoseryjnych w warsztatach samochodowych
- Naprawa i montaż tłumików oraz elementów układu wydechowego
- Prace konstrukcyjne ze stalą węglową o wytrzymałości do 420 MPa
- Spawanie blach okrętowych i konstrukcji stalowych
- Prace z elementami kotłowymi ze stali niestopowej
- Spawanie stali węglowo-manganowych
- Spawanie cienkich blach od 0,8 mm grubości
- Prace remontowe i montażowe w branży metalowej

Spawanie metodą MIG/MAG – podstawowe informacje

MIG (Metal Inert Gas) i MAG (Metal Active Gas) to metody spawania łukowego, w których drut elektrodowy jest jednocześnie materiałem dodatkowym. Różnica polega na rodzaju gazu: MIG stosuje gazy obojętne (argon), MAG – gazy aktywne (CO2 lub mieszanki). Metoda ta charakteryzuje się:

Zalety spawania MIG/MAG

Wysoka wydajność procesu, możliwość spawania materiałów o różnej grubości, mniejsza ilość odprysków w porównaniu do spawania elektrodą otuloną, łatwiejsza kontrola parametrów spawania, możliwość automatyzacji procesu.

Dobór parametrów spawania

Przy drucie 1,0 mm typowe natężenie prądu to 40-180 A, w zależności od grubości materiału. Dla cienkich blach (do 2 mm) stosuje się prądy 40-80 A, dla średnich grubości (2-4 mm) - 80-140 A. Napięcie łuku dobiera się w zakresie 16-24 V.

Kompatybilność i przygotowanie do pracy

Drut GEKO G74112 pasuje do spawarek MIG/MAG z podajnikiem drutu przystosowanym do szpul 15 kg. Przed rozpoczęciem spawania należy:

Przygotowanie stanowiska

Sprawdzić poprawność polaryzacji (minus na uchwycie drutu), ustawić odpowiedni przepływ gazu (8-12 l/min dla Ar/CO₂, 12-15 l/min dla CO₂), oczyścić materiał spawany z rdzy, farby i zanieczyszczeń, dobrać odpowiednią dysza gazową do grubości materiału.

Normy i certyfikacje

Drut spełnia wymagania norm AWS A5.18-ER70S-6 (amerykański standard dla drutów do spawania stali niskowęglowej) oraz DIN 8559 SG2 (europejska norma dla drutów pełnych do spawania stali). Oznaczenie ER70S-6 wskazuje na wytrzymałość na rozciąganie minimum 70 ksi (około 482 MPa) oraz zawartość krzemu i manganu jako głównych dodatków stopowych.

Produkty powiązane

Do pracy z tym drutem spawalniczym przydadzą się: gazy ochronne w butlach (mieszanka Ar/CO₂ lub czysty CO₂), dysze gazowe do uchwytów MIG/MAG, końcówki prądowe 1,0 mm, rolki podające do podajnika drutu.