

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/drut-spawalniczy-1mm-5kg-geko-g74102-p-19918.html>



## Drut spawalniczy 1mm 5kg GEKO G74102

Cena brutto	<b>44,24 zł</b>
Cena netto	<b>35,97 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G74102</b>
Kod producenta	<b>G74102</b>
Kod EAN	<b>5901477113413</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Drut spawalniczy 1mm 5kg GEKO G74102

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy z miedzianą powłoką przeznaczony do spawania łukowego metodą MIG/MAG w osłonie gazów ochronnych. Stosowany do łączenia stali węglowych konstrukcyjnych oraz o podwyższonej wytrzymałości.

Średnica drutu 1,0 mm

Metoda spawania MIG/MAG

Waga szpuli 5 kg

Norma ER70S-6 / SG2

### Charakterystyka techniczna

#### Skład stopu

Drut zawiera dodatki manganu i krzemu, które poprawiają właściwości mechaniczne spoiny oraz stabilizują łuk elektryczny. Powłoka miedziana chroni przed korozją i ułatwia prowadzenie prądu.

#### Kompatybilność gazowa

Może pracować zarówno z mieszanką Ar/CO2 (typowo 80/20 lub 90/10), jak i czystym CO2. Mieszanki argonowe zapewniają

stabilniejszy łuk i mniejsze rozpryski, CO2 jest ekonomiczniejszą opcją przy spawaniu konstrukcji stalowych.

### Zakres zastosowań materiałowych

Przeznaczony do spawania stali niestopowych o minimalnej granicy plastyczności poniżej 420 MPa. Obejmuje to stale konstrukcyjne, kotłowe, okrętowe oraz węglowo-manganowe.

### Parametry spawania

Prąd stały DC z ujemną polaryzacją na drucie (DC-) zapewnia głębsze wtopienie i większą stabilność procesu. Średnica 1 mm umożliwia precyzyjne spawanie cienkich blach od 0,8 mm wzwyż.

## Specyfikacja techniczna

Model	G74102
Średnica drutu	1,0 mm
Waga szpuli	5 kg
Metoda spawania	MIG/MAG (GMAW)
Typ stopu	Manganowo-krzemowy z powłoką miedziową
Rodzaj prądu	Stały (DC)
Polaryzacja	DC- (minus na drucie)
Gazy osłonowe	Ar/CO2 (mieszanka) lub CO2 (czysty)
Norma AWS	A5.18-ER70S-6
Norma DIN	8559 : SG2
Maksymalna granica plastyczności spawanych stali	

## Zastosowanie

- Spawanie blach karoseryjnych w warsztatach blacharskich
- Naprawa i produkcja układów wydechowych (tłumiki, rury)
- Konstrukcje stalowe (ramy, kratownice, wsporniki)
- Spawanie stali kotłowych w urządzeniach ciśnieniowych
- Prace przy blachach okrętowych i konstrukcjach morskich
- Łączenie elementów ze stali węglowo-manganowych
- Spawanie cienkich blach od 0,8 mm
- Prace remontowe w przemyśle maszynowym

### Dobór gazu osłonowego

---

Mieszanka Ar/CO<sub>2</sub> (80/20): zalecana do blach cienkich i średnich, mniejsze rozpryski, lepszy wygląd spoiny. CO<sub>2</sub> (100%): rozwiązanie ekonomiczne do konstrukcji stalowych, większe wtopienie, więcej rozprysków. Dla blach karoseryjnych preferuj mieszankę argonową.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem spawania sprawdź, czy drut nie jest zanieczyszczony lub utleniony — może to powodować pory w spoinie. Przechowuj szpulę w suchym miejscu, zabezpieczoną przed wilgocią. Po dłuższej przerwie w pracy odetnij i usuń początkowy fragment drutu, który mógł się utlenić.

Ustaw polaryzację spawarki na DC- (minus na uchwycie drutu, plus na masie). Dobierz natężenie prądu zgodnie z grubością materiału: dla blach 1-2 mm stosuj 40-80 A, dla 3-5 mm około 80-140 A. Reguluj prędkość podawania drutu tak, aby łuk był stabilny, bez nadmiernych rozprysków.

Regularnie sprawdzaj stan końcówki prądowej (dysza kontaktowa) — zużyta końcówka powoduje niestabilność łuku i gorsze przenoszenie prądu. Czyść dysze gazowe z nagromadzonych rozprysków, aby zapewnić równomierne osłonięcie strefy spawania.

### Produkty powiązane

Do pracy z tym drutem mogą być potrzebne: spawarka MIG/MAG o mocy min. 160 A, reduktor do butli z gazem ochronnym (Ar/CO<sub>2</sub> lub CO<sub>2</sub>), dysza gazowa i końcówka prądowa 1,0 mm, rękawice spawalnicze oraz maska spawalnicza z filtrem min. DIN 10.