



DRUTY SPAWALNICZE



METALURGIA S.A.
RADOMSKO

HOT WELD M

Drut elektrodowy do spawania łukowego
w osłonie gazów ochronnych

Klasyfikacja:

DIN 8559	PN-EN 440	AWS A5.18
SG2	G3Si1	ER 70S-6

Charakterystyka/zastosowanie:

Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO₂ oraz mieszanki M21 – 80% Ar + 20% CO₂. Własności mechaniczne drutu zapewniają wysoką jakość spoin oraz niezawodne podawanie drutu w procesie spawania zmechanizowanego. Drut przeznaczony jest do spawania stali niestopowych konstrukcyjnych, kotłowych i okrętowych.

Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn
0,06 - 0,14	0,70 - 1,00	1,30 - 1,60

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Granica plastyczności [Re]:	> 420 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie [Rm]:	500+640 MPa
Wydłużenie [A ₅]:	> 20 %
Praca łamania [KV] w temp. – 40 °C:	> 47 J
Praca łamania [KV] w temp. – 20 °C:	> 60 J

Dopuszczenia: DB, TÜV



Zakres wymiarowy i opcje pakowania:

Pakowanie drutu	Średnica drutu [mm]				
	0,60	0,80	1,00	1,20	1,60
nawój precyzyjny na koszyku drucianym typu K300 lub szpuli plastikowej typu D300 waga drutu na szpuli drucianej lub plastikowej ca'15 kg drut pakowany w worek foliowy i karton ilość kartonów na palecie: 72 szt. (1080 kg)		x	x	x	x
nawój zwykły lub precyzyjny na szpuli plastikowej typu D200 waga drutu na szpuli ca'5 kg drut pakowany w worek foliowy i karton ilość kartonów na palecie: 200 szt. (1000 kg)	x	x	x	x	
drut w nawoju specjalnym dostarczany bezinercyjnie waga drutu w masowym opakowaniu (beczka) ca'250 kg ilość beczek na palecie: 4 szt. (1000 kg)			x	x	

x - standard



HOT WELD MS

Drut elektrodowy do spawania łukowego
w osłonie gazów ochronnych

Klasyfikacja:

DIN 8559	PN-EN 440	AWS A5.18
SG3	G4Si1	ER 70S-6

Charakterystyka/zastosowanie:

Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO₂ oraz mieszanki M21 – 80% Ar + 20% CO₂. Zwiększona zawartość Mn wpływa na wyższą wytrzymałość spoiny oraz poprawę uduchności w porównaniu do drutu HOT WELD M. Własności mechaniczne drutu zapewniają wysoką jakość spoin oraz niezawodne podawanie drutu w procesie spawania zmechanizowanego. Drut przeznaczony jest do spawania stali niestopowych konstrukcyjnych, kotłowych i okrętowych.

Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn
0,06 - 0,14	0,80 - 1,20	1,60 - 1,90

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Granica plastyczności [Re]:	> 460 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie [Rm]:	530+680 MPa
Wydłużenie [A ₅]:	> 20 %
Praca łamania [KV] w temp. – 40 °C:	> 47 J
Praca łamania [KV] w temp. – 20 °C:	> 60 J

Dopuszczenie: TÜV.



Zakres wymiarowy i opcje pakowania:

Pakowanie drutu	Średnica drutu [mm]				
	0,60	0,80	1,00	1,20	1,60
nawój precyzyjny na koszyku drucianym typu K300 lub szpuli plastikowej D300 waga drutu na szpuli drucianej lub plastikowej ca' 15 kg drut pakowany w worek foliowy i karton ilość kartonów na palecie: 72 szt. (1080 kg)		x	x	x	x
drut w nawoju specjalnym dostarczany bezinercyjnie waga drutu w masowym opakowaniu (beczka) ca' 250 kg ilość beczek na palecie: 4 szt. (1000 kg)			x	x	

x - standard



Drut spawalniczy SPG1

Klasyfikacja:

PN-EN 12536 AWS A 5.2 PN-88/M-69420
OI R45 SPG1

Zastosowanie:

Drut stalowy miedziowany lub goły stosowany głównie do spawania acetylenowo-tlenowego oraz do spawania automatycznego, półautomatycznego stali konstrukcyjnych niskowęglowych. Wykorzystywany do wykonania spoin czołowych i pachwinowych.

Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn
max. 0,10	0,03	0,35 - 0,65

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Granica plastyczności [Re]:	330 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie [Rm]:	450 MPa
Wydłużenie [A ₅]:	20 %



Zakres wymiarowy, opcje pakowania i pokrycia powierzchni:

Pakowanie drutu	Średnica drutu [mm]					
	2,00	2,50	3,00	3,25	4,00	5,00
kręgi max. do 200 kg owijane w papier i folię	x	x	x	x	x	x
pręty w wiązkach a' 10 kg pakowane w worki foliowe	x	x	x	x	x	x
powierzchnia goła	x	x	x	x	x	x
powierzchnia miedziowana	x	x	x	x	x	x

x - standard

Drut spawalniczy SPG4N

Klasyfikacja:

PN-88/M-69420
SPG4N

Zastosowanie:

Drut stalowy miedziowany z dodatkiem niklu, stosowany jako drut elektrodowy do spawania automatycznego łukiem krytym stali o podwyższonej wytrzymałości. Używany do wykonywania spoin czołowych i pachwinowych dla stali o podwyższonej wytrzymałości, pracujących w obniżonych temperaturach. Jest również stosowany do napawania w kolejnictwie.

Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn	Ni
max. 0,10	0,10-0,30	1,60 – 2,00	0,60-1,00

Zakres wymiarowy i opcje pakowania:

Pakowanie drutu	Średnica drutu [mm]			
	3,00	3,25	4,00	5,00
kręgi max. do 200 kg owijane w papier i folię	x	x	x	x
kręgi wyważane w przedziale 30 - 50 kg	opcja	opcja	opcja	opcja

x - standard

