

DRUT SPAWALNICZY HTW-50

Drut miedziowany, elektrodowy z dodatkiem krzemu i manganu do spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych konstrukcyjnych, kotłowych i okrętowych oraz drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych w osłonie CO₂ lub mieszanki M2 i M3.

Klasyfikacja

EN ISO 14341-A: G3Si1

DIN 8559 SG-2

AWS A5.18 ER70S-6

Typowy skład chemiczny [%]

C – 0,07

Si – 0,90

Mn – 1,50

Pozycje spawania

PA, PB, PC, PD, PE, PF

DIN EN ISO6947

Średnice drutów [mm]

0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6

Dopuszczenia

TUV, DB, ABS, LR

Dostępne nośniki

Kosz metalowy 16kg, K300

Szpuła plastikowa 5kg, D200

Beczka 250kg

