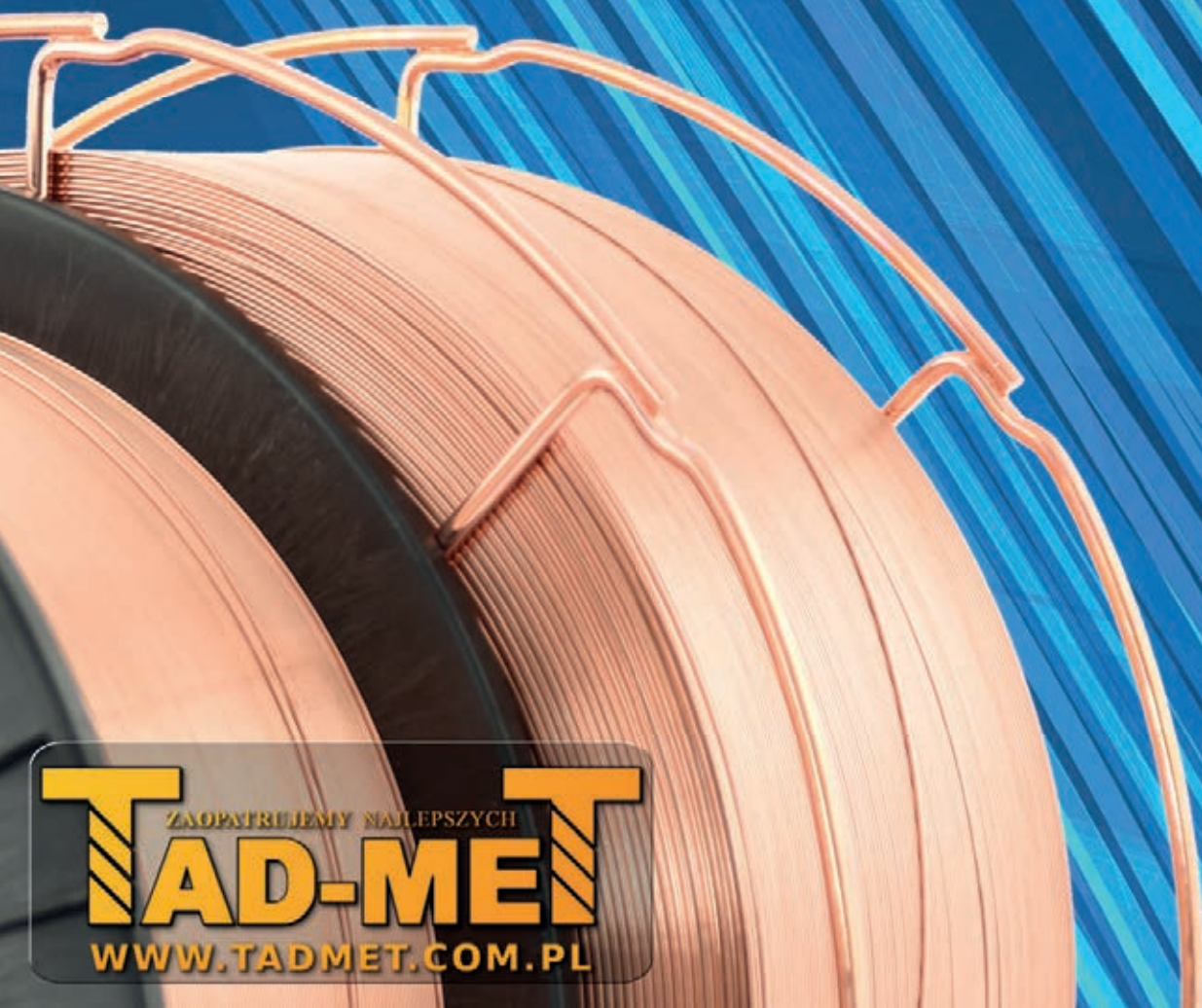




SAMURAJ


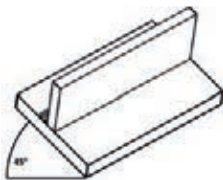



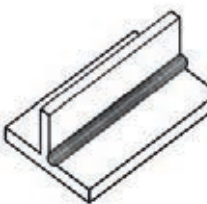

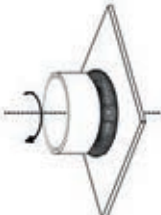
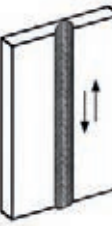



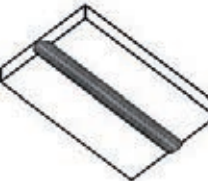
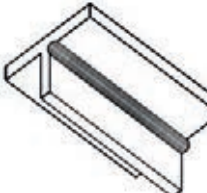


DRUTY SPAWALNICZE



TAD-MET
ZAOPRETYBIAMY NAJLEPSZYCH
WWW.TADMET.COM.PL

POZYCJE SPAWANIA

PORÓWNANIE OZNACZEŃ POZYCJI SPAWANIA wg PN-EN I AWS/ASME

Typ złącza	Doczołowe	Kątowe	Rura - spoina czołowa	Rura - spoina pachwinowa
				
PN-EN AWS/ASME	PA 1G	PA 1F	PA 1G	PB 2F
				
PN-EN AWS/ASME	PC 2G	PB 2F	PC 2G	PB 2F
				
PN-EN AWS/ASME	PG - z góry na dół PF - z dołu do góry 3G	PG- z góry na dół PF z dołu do góry 3F	PG- z góry na dół PF z dołu do góry 3G	PG- z góry na dół PF z dołu do góry 5F
				
PN-EN AWS/ASME	PE 4G	PD 4F	J-L 045 - z góry na dół H-L 045 - z dołu do góry 6G	PD 4F

OZNACZENIA POZYCJI SPAWANIA UŻYTYCH W KATALOGU

Symbol	Typ złącza	AWS ASME	PN-EN	Nazwa pozycji
	doczołowe kątowe	1G 1F	PA PA	podolna podolna
	doczołowe	2G	PC	naścienna
	doczołowe kątowe	4G -	PE PD	pułapowa okapowa
	doczołowe kątowe	3G -	PF PF	pionowa z dołu do góry pionowa z dołu do góry
	doczołowe kątowe	3G -	PG PG	pionowa z góry na dół pionowa z góry na dół
	kątowe	2F	PB	naboczna

UPROSZCZONY SCHEMAT GŁÓWNYCH POZYCJI SPAWANIA
WG NORM PN-EN ISO 6947



SAMURAJ
DRUTY SPAWALNICZE

SG2

SFA/AWS A 5.18:ER 70S-6
EN ISO 14341-A:G3Si1

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych konstrukcyjnych oraz drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych.

Pozwala na stosowanie zarówno wysokich natężeń prądu przy łuku natryskowym, jak i niskich przy zwarciovym przenoszeniu metalu. Charakteryzuje się doskonałymi właściwościami technologicznymi spawania, stabilnym łukiem, mało rozpryskowy, ma wysoką wydajność osadzania. Nadaje się do wszystkich pozycji spawania.

Pozycje spawania: (DIN EN ISO 6947)



Gaz ochronny EN ISO 14175:
M20, M21, C1

Materiał spawany:
P235/ S235 do P460/S460 oraz inne

Klasyfikacja stopiwa:
EN ISO 14341-A: G38 2 C1 3Si1
EN ISO 14341-A: G38 2 M21 3Si1

Prąd spawania: =(+)

Skład chemiczny drutu (%):

Zgodnie z GB / T8110-95

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.10	1.54	0.90	0.020	0.018	0.10

Typowe właściwości mechaniczne stopiwa:

Zgodność z GB / T8110-95

Granica plastyczności $\sigma_{0.2}$ Mpa	Wytrzymałość na rozciąganie $\sigma_{0.2}$ Mpa	Wydłużenie $\sigma_5\%$	Test udarowy [J]
440	525	25.5	46

Parametry technologiczne:

Średnica drutu [mm]	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Uzysk stopiwa [%]	Przepływ gazu [l/min]	Prędkość podawania [m/min]	Wydajność stopiwa [kg/h]
0,8	60-200	18-24	95	14	3,2-13,0	0,8-3,0
1,0	80-300	18-32	96	16	2,7-15,0	1,0-5,6
1,2	120-380	18-34	97	18	2,7-15,0	1,3-8,0

SG3

SFA/AWS A 5.18:ER 70S-6
EN ISO 14341-A:G3Si1

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych i niskostopowych. Zwiększona zawartość składników Si - Mn w porównaniu z drutem SG2, zapewnia wyższą wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów.

Gaz ochronny EN ISO 14175:
M20, M21, C1

Materiał spawany:
P235/ S235 do P460/S460 oraz inne

Klasyfikacja stopiwa:
EN ISO 14341-A: G42 2 C1 4Si1
EN ISO 14341-A: G46 3 M21 4Si1

Prąd spawania: =(+)

Pozycje spawania: (DIN EN ISO 6947)



Skład chemiczny drutu (%):

Zgodnie z GB / T8110-95

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.09	1.85	0.81	0.018	0.013	0.08

Typowe właściwości mechaniczne stopiwa:

Zgodność z GB / T8110-95

Granica plastyczności $\sigma_{0.2}$ Mpa	Wytrzymałość na rozciąganie $\sigma_{0.2}$ Mpa	Wydłużenie $\sigma_{5\%}$	Test udarowy [J]
415	518	24.5	72

Parametry technologiczne:

Średnica drutu [mm]	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Uzysk stopiwa [%]	Przepływ gazu [l/min]	Prędkość podawania [m/min]	Wydajność stopiwa [kg/h]
1,0	80-300	18-32	96	16	2,7-15,0	1,0-5,5
1,2	120-380	18-34	97	18	2,3-15,0	1,2-8,0

E 71T-1

SFA/AWS A 5.20:E71T-1

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym - rutyłowym, do spawania we wszystkich pozycjach, o uniwersalnym zastosowaniu. Pracuje z łukiem natryskowym, zapewniając doskonałe właściwości spawalnicze. Doskonała odporność na działanie niskich temperatur.

Pozycje spawania: (DIN EN ISO 6947)



Gaz ochronny EN ISO 14175:
M21, C1

Materiał spawany:
P235/ S235 do P460/S460 oraz inne

Prąd spawania: $\text{=}(+)$

Skład chemiczny drutu (%):

Zgodnie z GB / T8110-95

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.54	0.90	0.020	0.018

Typowe właściwości mechaniczne stopiwa:

Granica plastyczności Rel [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie Rm [Mpa]	Procent wydłużenia A5 [%]	Udarowość KV [J] °C -20	Gaz
465	546	28	93	C1

Parametry technologiczne:

Średnica drutu [mm]	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Uzysk stopiwa [%]	Przepływ gazu [l/min]	Prędkość podawania [m/min]	Wydajność stopiwa [kg/h]
1,2	110-300	21-32	85	20-25	3,2-14,0	1,3-5,8

Opakowanie:

Rodzaje opakowań:

D200, D270 – szpula plastikowa

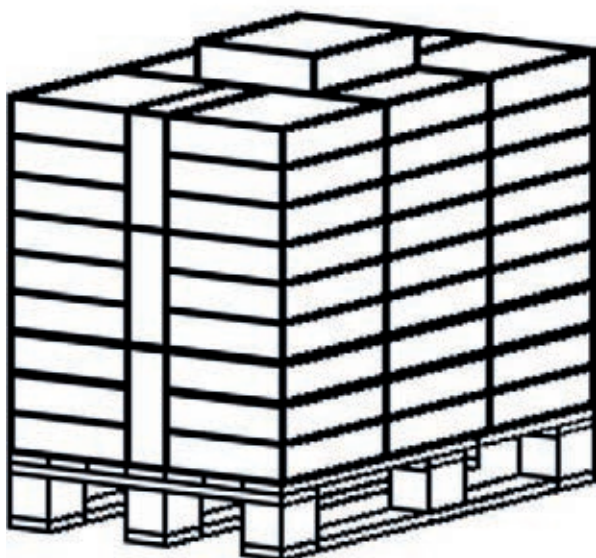
K300 – koszykowa,
beczka

SAMURAJ

DRUTY SPAWALNICZE

Średnica	Waga opakowania	Rodzaj opakowania
0,8 mm	5kg, 15kg	D200, D270
1,0 mm, 1,2 mm	15 kg	D270, K300
1,0 mm, 1,2 mm	250 kg	beczka

960 KG





Prezentowane w katalogu zdjęcia umieszczone zostały wyłącznie w celach informacyjnych i mogą odbiegać od wyglądu rzeczywistych produktów. Firma TAD-MET Sp z o.o., Sp. K. Nie ponosi odpowiedzialności za błędy powstałe w druku. Niniejszy dokument nie stanowi oferty w rozumieniu przepisów Kodeksu Cywilnego oraz innych właściwych przepisów, lecz jest zaproszeniem do zawarcia umowy w rozumieniu art.71 Kodeksu Cywilnego. TAD-MET Sp z o.o., Sp. K. zastrzega sobie prawo zmian cen produktów prezentowanych w tej publikacji.