

DRUTY SPAWALNICZE



METALURGIA S.A.
RADOMSKO

Member of TŘINECKÉ ŽELEZÁRNY - MORAVIA STEEL Group

HOT WELD M

Drut elektrodowy do spawania łukowego w osłonie gazów ochronnych

Klasyfikacja:

DIN 8559	PN-EN ISO 14341-A	AWS A5.18
SG2	3Si1	ER 70S-6

Charakterystyka/zastosowanie:

Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO₂ oraz mieszanki M2 i M3. Właściwości 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.

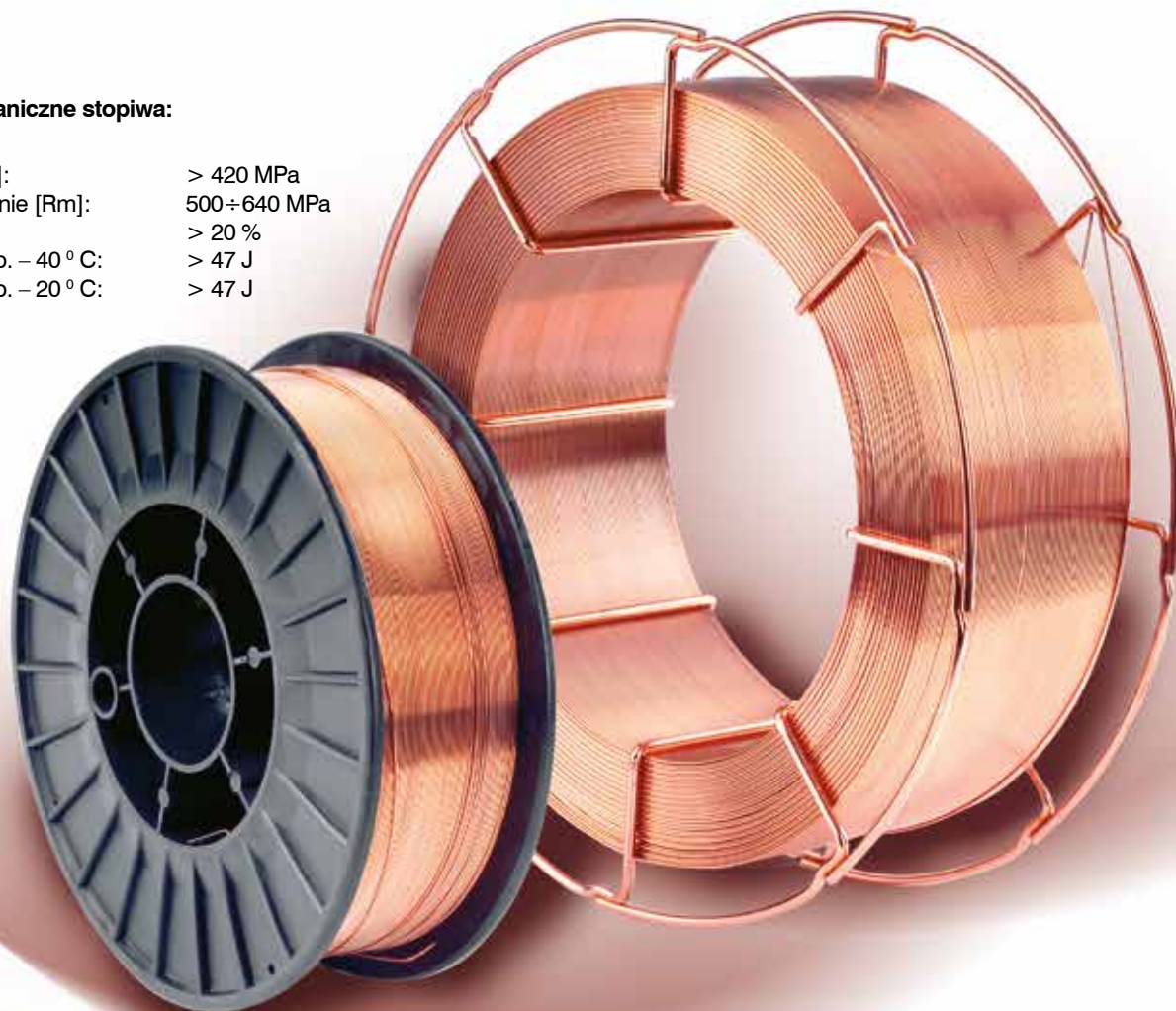
Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn
0,08	0,90	1,50

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:	> 47 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'15kg drut pakowany w worek foliowy i karton ilość kartonów na palecie 72 szt. (1080kg)		x	x	x	x
nawój precyzyjny na szpuli plastikowej typu D200 waga drutu na szpuli ca'5kg drut pakowany w worek foliowy i karton ilość kartonów na palecie 200szt. (1000kg)	x	x	x	x	
drut w nawoju specjalnym dostarczany bezinercyjnie waga drutu w masowym opakowaniu (beczka) ca'250kg ilość beczek na palecie 4szt (1000kg)			x	x	

x - standard



HOT WELD MS

Drut elektrodowy do spawania łukowego
w osłonie gazów ochronnych

Klasyfikacja:

DIN 8559	PN-EN ISO 14341-A	AWS A5.18
SG3	4Si1	ER 70S-6

Charakterystyka/zastosowanie:

Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO₂ oraz mieszanki M2 i M3. Zwiększona zawartość Mn wpływa na wyższą wytrzymałość spoiny w porównaniu do drutu HOT WELD M. Właściwości 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.

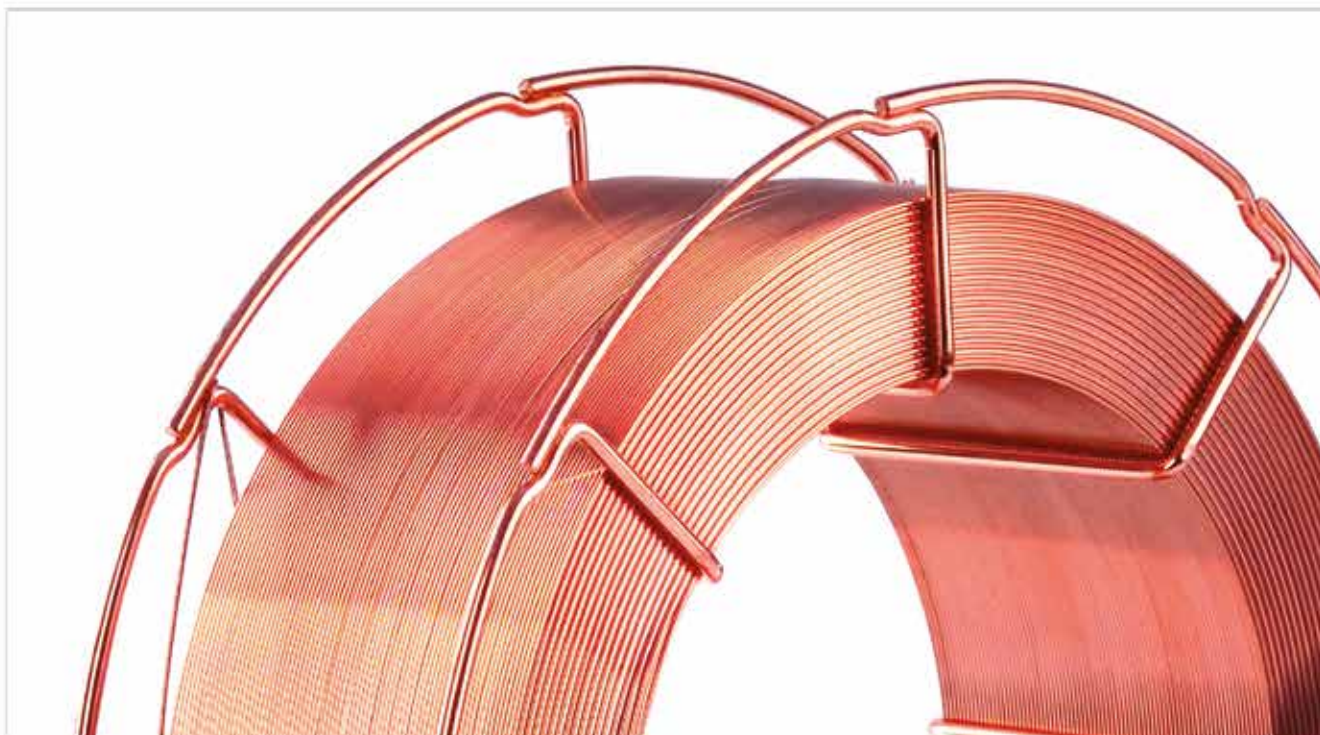
Typowy skład chemiczny drutu [%]:

C	Si	Mn
0,08	0,90	1,65

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	> 47 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 waga drutu na koszyku ca'15kg drut pakowany w worek foliowy i karton ilość kartonów na palecie 72 szt. (1080kg)		x	x	x	x
drut w nawoju specjalnym dostarczany bezinercyjnie waga drutu w masowym opakowaniu (beczka) ca'250kg ilość beczek na palecie 4szt (1000kg)			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 i goły stosowany głównie do spawania acetylenowotlenowego 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 wiązках a'10kg, 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 [%]:

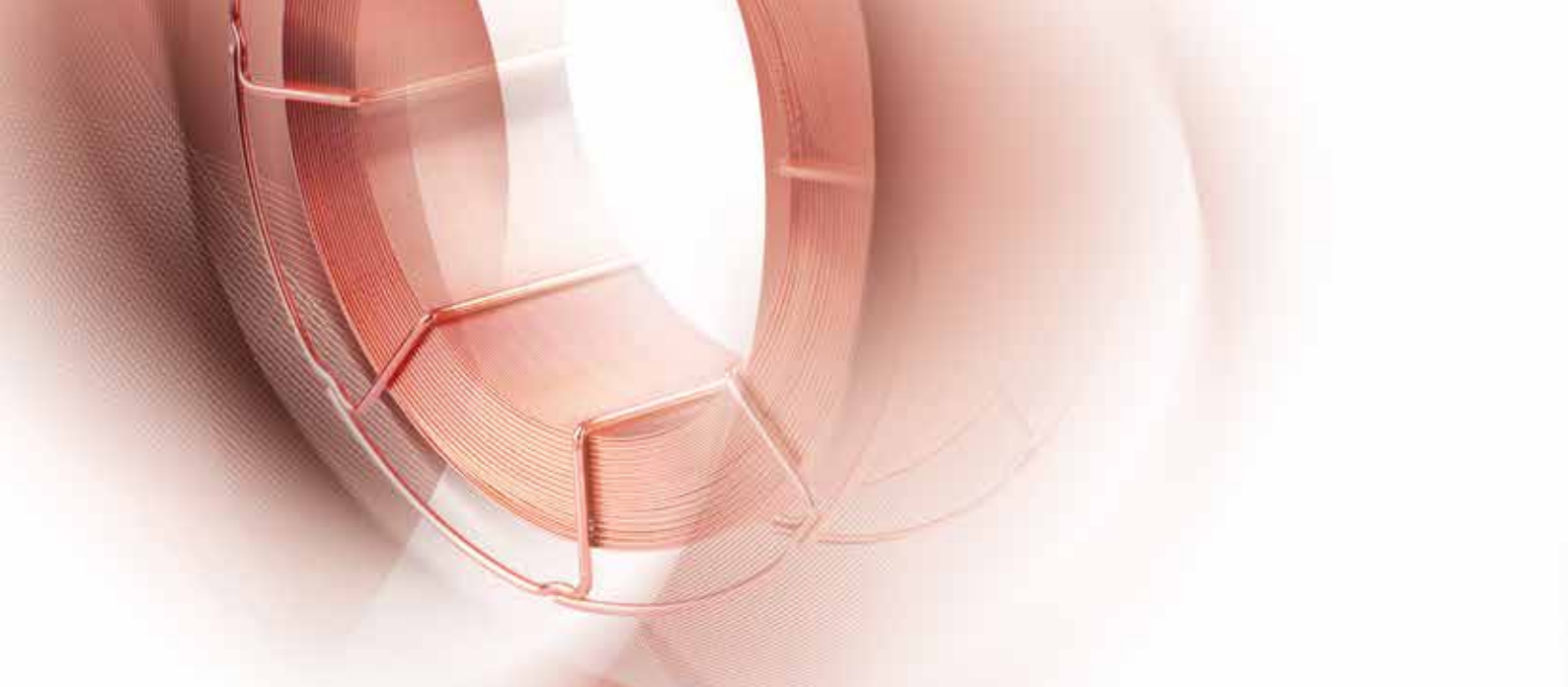
C	Si	Mn	Ni
max 0,10	0,10-0,30	1,60-2,00	0,60-1,00

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 30-50kg	opcja	opcja	opcja	opcja

x – standard





Już od ponad 135 lat specjalizujemy się w produkcji drutu i wyrobów z drutu śledząc trendy oraz słuchając sugestii naszych klientów. Na rynku polskim jesteśmy liderem w produkcji drutu ocynkowanego. Od roku 2009 wchodzimy w skład grupy TRINECKÉ ŽELEZÁRNY - MORAVIA STEEL. Nasza silna marka oraz ceniona przez klientów jakość produktów, to efekt dbałości o każdy szczegół procesu produkcyjnego. Inwestując w wysoko wykwalifikowaną kadrę inżyniersko-techniczną zapewniamy naszym klientom wysoki poziom serwisu sprzedażowego, technologicznego i marketingowego. Trzon naszej bazy produkcyjnej stanowią: wydajna linia do trawienia walcówki, nowoczesna linia cynkowania ogniowego drutów, piec do rekrytalizacji i sferoidyzacji drutów i walcówek, nowoczesna baza ciągnicza oraz wiele innych urządzeń do przerobu drutu. Nasze produkty lokowane są skutecznie na licznych rynkach zagranicznych. Prowadzimy projekty innowacyjno-rozwojowe - druty ze stali z efektem TRIP. Produkujemy zgodnie z szerokim zakresem norm branżowych, jak i zgodnie z indywidualnymi oczekiwaniami naszego klienta.

W naszej bogatej ofercie produkcyjnej znajdziecie Państwo również:

druty gołe twarde, półtwarde i żarzone
druty ocynkowane
druty powlekane PCV
druty kolczaste
druty miedziowane
druty spawalnicze
druty introligatorskie
gwoździe – w jednej z najszerzych na świecie gam asortymentowych
pręty
siatki węzłowe
usługi obróbki cieplnej drutów i walcówek
usługi obróbki powierzchniowej drutów i walcówek

Wszystkie wyroby spełniają wymagania najwyższej jakości wynikające z posiadanego certyfikatu jakości ISO 9001:2008



Member of TRINECKÉ ŽELEZÁRNY - MORAVIA STEEL Group

Biuro Zarządu: ul. Św. Rozalii 10/12, 97-500 Radomsko, tel. 44 685 41 66, fax 44 685 41 61,
e-mail: metalurgia@metalurgia.pl

Biuro Obsługi Klienta: ul. Św. Rozalii 10/12, 97-500 Radomsko,
tel. 44 685 41 20, 23, 24, fax 44 685 42 73,
e-mail: sprzedaz@metalurgia.pl

Dział Marketingu: tel. 44 685 42 66, e-mail: marketing@metalurgia.pl

www.metalurgia.pl

