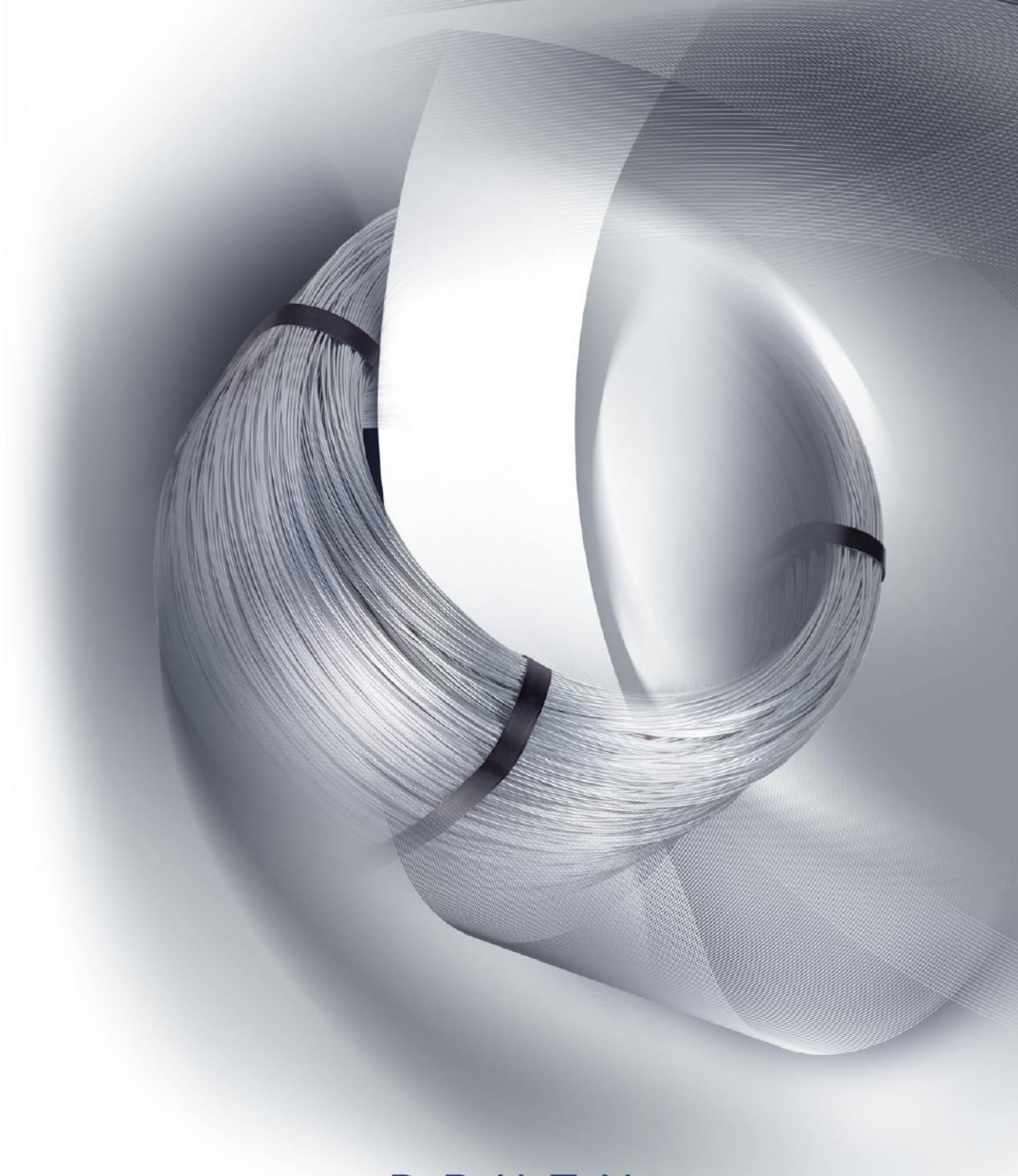


DRUTY

METALURGIA S.A.
RADOMSKO

DRUTY GOŁE

Materiał: stal niestopowa niskowęglowa wg PN-EN 10016-2; PN-EN 10025; ASTM A 510 M

Druty twarde „Nw" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	0,20÷9,50 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	min. 500 MPa
ZAKRES WAGOWY:	15÷850 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi, cewki, szpule

Powierzchnia drutu standardowa lub doczyszczana.

Typowe zastosowania:

- produkcja gwoździ
- produkcja siatek ogrodzeniowych
- produkcja mat zbrojących i paneli ogrodzeniowych
- produkcja elementów giętych i zgrzewanych z drutu do zabudowy meblarskiej i sklepowej oraz sprzętu AGD
- produkcja krat, koszy kontenerowych, krat zabezpieczających
- produkcja elementów ozdobnych z drutu, np.: kwietniki, żyrandole, lampy, meble ogrodowe
- produkcja drutów powlekanych PCV.

Pręty z drutu gołego twardego „Nw" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	3,0÷7,0 mm	7,1÷8,0 mm
DŁUGOŚĆ PRĘTÓW:	350÷5000 mm	500÷5000 mm
TOLERANCJA DŁUGOŚCI:	±2 mm	±5 mm
ZAKRES WAGOWY:	25 kg	
FORMA PAKOWANIA:	wiązki	

Katalog pobrany z serwisu www.katalogi-narzedziowe.pl

Druty półtwarde gołe „Ow" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	1,60÷9,50 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	420÷600 MPa
ZAKRES WAGOWY:	40÷300 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi

Typowe zastosowania:

- produkcja paneli ogrodzeniowych
- produkcja elementów giętych i zgrzewanych z drutu do zabudowy meblarskiej i sklepowej oraz sprzętu AGD
- produkcja krat, koszy kontenerowych, krat zabezpieczających
- produkcja elementów ozdobnych z drutu, np.: kwietniki, żyrandole, lampy, meble ogrodowe.

Druty kalibrowane półtwarde gołe „ Ow" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	1,60÷8,90 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	420÷600 MPa
ZAKRES WAGOWY:	100÷250 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi

Powierzchnia drutu standardowa lub fosforanowana.

Typowe zastosowania:

- produkcja nitów, wkrętów do drewna, śrub, detali złącznych i innych.

Druty miękkie (żarzone) „Na" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	0,50÷9,50 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	<420 MPa
ZAKRES WAGOWY:	2÷500 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi, cewki, szpule

Powierzchnia drutu standardowa lub oliwiona.

Typowe zastosowania:

- wiązanie elementów w pracach zbrojarskich (stropy, prefabrykaty)
- belowanie odpadów, makulatury, tkanin
- podwiązywanie konstrukcji stalowych w procesie cynkowania ogniowego
- wiązanie wieńców, kwiatów, chmielu
- produkcja girland, choinek, stroików świątecznych.

DRUTY POKRYTE

Materiał: stal niestopowa niskowęglowa wg PN-EN 10016-2; PN-EN 10025; ASTM A 510 M

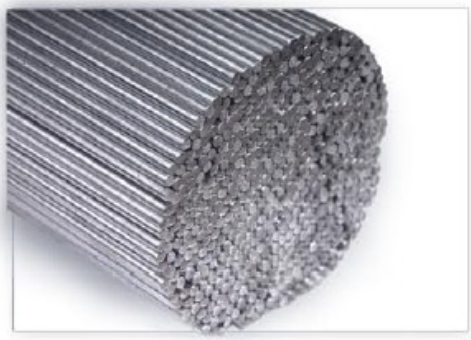
Druty ocynkowane ogniowo miękkie „Na" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	0,25÷8,00 mm
MINIMALNA ILOŚĆ CYNKU:	10÷90 g/m^2
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	<490 MPa
ZAKRES WAGOWY:	15÷500 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi, szpule

Możliwość wykonania drutu ocynkowanego o podwyższonych parametrach wytrzymałościowych (jako drut półtwardy „Ow" lub twardy „Nw").

Typowe zastosowania:

- produkcja siatki ogrodzeniowej, siatek tkanych, siatek technicznych, sit, filtrów
- produkcja drutów powlekanych
- produkcja drutów kolczastych
- produkcja zawiesi do elementów podwieszanych (sufity z płyt gipsowo kartonowych)
- produkcja drutów pastuchowych
- produkcja wieszaków i uchwytów do wiader
- produkcja płotków palisadowych (rollborderów)
- belowanie odpadów, makulatury, tkanin.



Pręty z drutu ocynkowanego

ŚREDNICA DRUTU:	3,0÷7,0 mm	7,1÷8,0 mm
DŁUGOŚĆ PRĘTÓW:	350÷5000 mm	500÷5000 mm
TOLERANCJA DŁUGOŚCI:	±2 mm	±5 mm
ZAKRES WAGOWY:	25 kg	
FORMA PAKOWANIA:	wiązki	

Druty gruboocynkowane ogniowo ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	1,80÷4,20 mm
MINIMALNA ILOŚĆ CYNKU:	240÷290 g/m²
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	<490 MPa
ZAKRES WAGOWY:	80÷250 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi

Typowe zastosowania:

- produkcja siatek węzłowych (leśnych, rolniczych, autostradowych)
- produkcja drutów kolczastych.

Druty ciągnione po ocynkowaniu ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	1,40÷6,00 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	>500 MPa
ZAKRES WAGOWY:	30÷800 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi, cewki

Typowe zastosowania:

- produkcja wieszaków i uchwytów do wiader
- produkcja drutów powlekanych PCV
- produkcja drutów do montażu kołpaków
- produkcja nietypowych detali, w tym m.in.: zapinek do montażu taśm polipropylenowych.

Druty kolczaste

RODZAJ DRUTU	Iowa/Gliden (EU)	Iowa/Gliden (USA)
WYMIARY żyłą/kolka	2,0/2,0 ÷ 2,8/2,2 mm	121/2x14 ÷ 14/14 ASWG
ILOŚĆ KOLCÓW	2 lub 4	2 lub 4
ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY KOLCAMI	75-150 mm	4÷6 inch
POWŁOKA CYNKU	min. 60 g/m² lub min. 210 g/m²	min. 60 g/m² lub min. 215 g/m²
ZAKRES WAGOWY	ca' 5 kg, 10 kg, 20 kg	ca' 5 kg, 10 kg, 20 kg
FORMA PAKOWANIA	kręgi	kręgi

Produkcja drutu kolczastego wg norm:
BN – 69/5018-01; PN-EN/10223-1; BS 4102; ASTM A121

Typowe zastosowania:

- zabezpieczanie terenów przemysłowych, wojskowych, posesji prywatnych poprzez montaż nad elementem grodzącym
- zabezpieczenie terenów hodowlanych dla bydła.

DRUTY POKRYTE

Druty powlekane PCV

ŚREDNICA RDZENIA	ŚREDNICA DRUTU PO POKRYCIU	ZAKRES WAGOWY	KOLOR	FORMA PAKOWANIA
ø 1,50 mm ÷ ø 3,80 mm	ø 2,50 mm ÷ ø 5,00 mm	cewka do 80 kg lub kręgi rozetowe do 100 kg	RAL 6005 - ciemna zieleń lub RAL 8016 - ciemny brąz	kręgi, cewki

Rdzeń drutu w wersji ocynkowanej lub gołej.

Typowe zastosowania:

- produkcja siatki ogrodzeniowej
- drut naciągowy w siatkach ogrodzeniowych
- druty bieliźniarskie.

Druty pomiedziowane twarde „Nw" ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	0,60÷4,00 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	>540 MPa
ZAKRES WAGOWY:	30÷180 kg
FORMA PAKOWANIA:	kręgi

Typowe zastosowania:

- produkcja koszy drucianych pod druty spawalnicze
- produkcja elementów giętych zgrzewanych do zabudowy meblarskiej, sklepowej oraz sprzętu AGD
- produkcja detali do żaluzji.

Druty do mechanicznego wbijania (introligatorskie) gołe i pomiedziowane ze stali niskowęglowej

ŚREDNICA DRUTU:	0,50÷1,80 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE:	540÷800 MPa
ZAKRES WAGOWY:	15 i 350 kg
FORMA PAKOWANIA:	szpule

Typowe zastosowania:

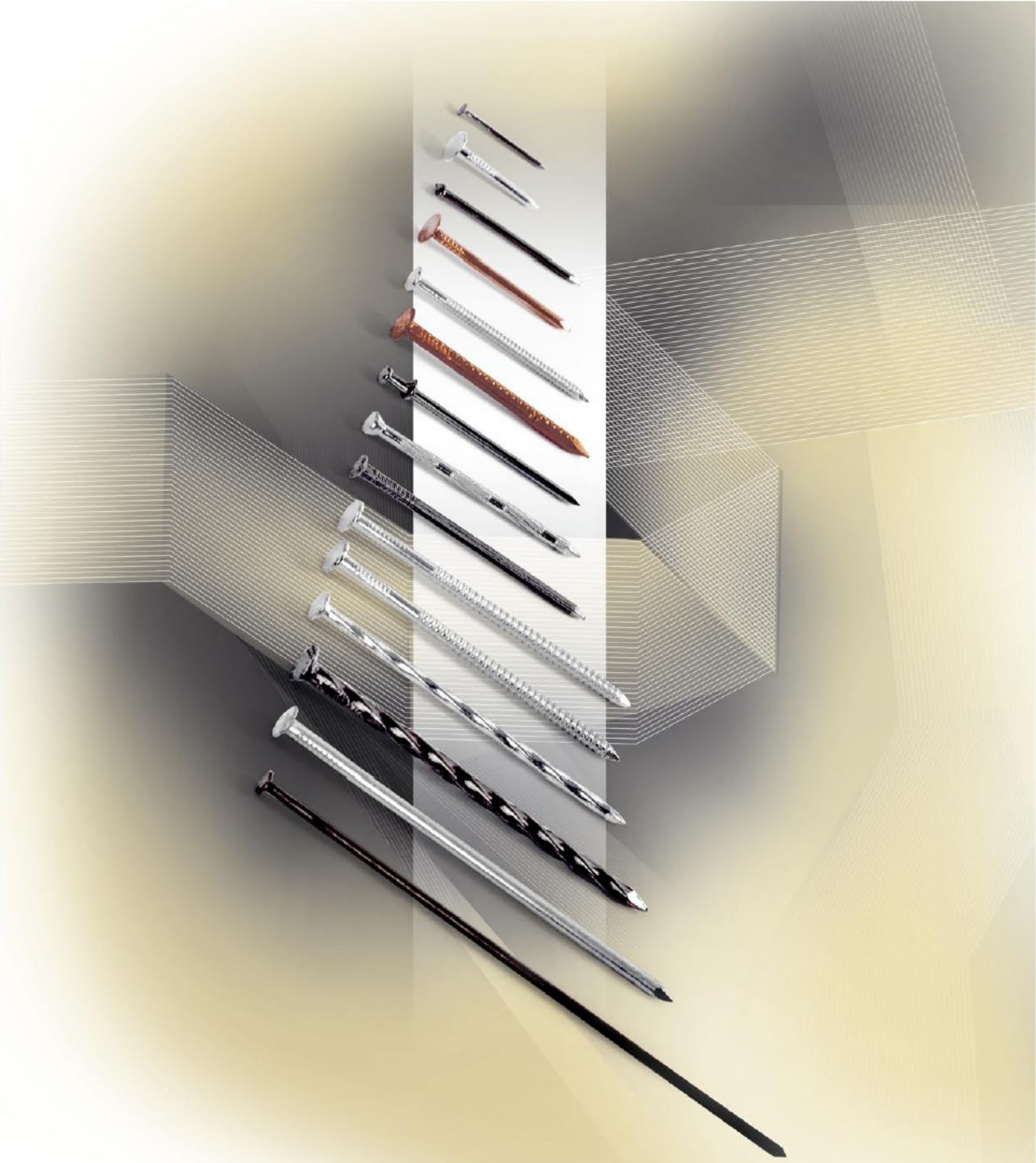
- zszywanie tektury, kartonów, opakowań tekturowych
- zastosowanie w branży introligatorskiej.

Druty płaskie do zszywania

ŚREDNICA DRUTU	2,50 x 0,50 mm	1,10 x 0,65 mm	3,00 x 1,00 mm
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	590÷880 MPa	590÷880 MPa	720÷850 MPa
POWIERZCHNIA	pomiedziowana	goła	goła
ZAKRES WAGOWY	10 kg	10 kg	10 kg
FORMA PAKOWANIA	cewki	cewki	cewki

Typowe zastosowania:

- zszywanie tektury, kartonów, opakowań tekturowych
- szycie skóry.



GWOŹDZIE

METALURGIA S.A.
RADOMSKO

GWOŹDZIE

Gwoździe są przedmiotem produkcji Metalurgii S.A. od samego początku istnienia firmy. Przez lata produkt był rozwijany i udoskonalany by osiągnąć dzisiejszą formę.

Gwoździe budowlane

z trzpieniem okrągłym
z główką: płaską gładką lub stożkową kratkowaną

ŚREDNICA TRZPIENIA: 0,9 – 9,0 mm
DŁUGOŚĆ: 10 – 300 mm

Zastosowanie: prace budowlane, ciesielskie i wykończeniowe - do łączenia konstrukcji drewnianych i deskowań.

Gwoździe kwadratowe

ŚREDNICA TRZPIENIA: 1,2 – 8,8 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 260 mm

Zastosowanie: prace budowlane, ciesielskie i wykończeniowe. Kwadratowy kształt trzpienia zapewnia trwalsze zamocowanie w konstrukcjach drewnianych.

Gwoździe kwadratowe skręcane

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,0 – 6,0 mm
DŁUGOŚĆ: 30 – 175 mm

Zastosowanie: produkcja palet i drewnianych opakowań, prace budowlane, ciesielskie i wykończeniowe. Kwadratowy skręcany kształt trzpienia zapewnia trwalsze zamocowanie w porównaniu do trzpienia kwadratowego.

Gwoździe walcowane pierścieniowo

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,0 – 4,5 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 125 mm

Zastosowanie: zbijanie elementów drewnianych, których solidność łączenia ma największe znaczenie, m.in.: produkcja palet, drewnianych opakowań i skrzyń, zbijanie ogrodzeń drewnianych oraz zbijanie mebli (również ogrodowych). Pierścieniowy trzpień zapewnia lepszą odporność na działanie siły wyrywającej.

Gwoździe paletowe

walcowane pierścieniowo

ŚREDNICA TRZPIENIA: 3,8 mm
DŁUGOŚĆ: 70 i 90 mm

Zastosowanie: zbijanie wszelkiego rodzaju palet, w tym palet EURO.

Gwoździe walcowane spiralnie

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,6 – 4,5 mm
DŁUGOŚĆ: 40 – 125 mm

Zastosowanie: prace budowlane, ciesielskie i wykończeniowe; produkcja palet i drewnianych opakowań. Spiralny kształt trzpienia zapewnia trwalsze zamocowanie w konstrukcjach drewnianych.

GWOŹDZIE

Gwoździe papowe

z trzpieniem okrągłym

ŚREDNICA TRZPIENIA: 1,6 – 4,5 mm
DŁUGOŚĆ: 15 – 100 mm

Gwoździe papowe z dużą główką

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,0 – 3,4 mm
DŁUGOŚĆ: 15 – 80 mm

Zastosowanie: mocowanie miękkich materiałów izolacyjnych , w tym pokryć dachowych takich jak: papa, pasy asfaltowe, gonty bitumiczne, łupki. Istnieje możliwość wykonania gwoździ papowych z trzpieniem kwadratowym skręcanym.

Gwoździe wykończeniowe (stolarskie, boazeryjne)

ŚREDNICA TRZPIENIA: 0,9 – 8,0 mm
DŁUGOŚĆ: 10 – 180 mm

Zastosowanie: prace wykończeniowe, w tym : montaż listew wykończeniowych i dekoracyjnych oraz montaż boazerii drewnianych. Wykorzystywane także do zbijania małych detali meblowych. Oferowane najczęściej w postaci ocynkowanej na kolor złoty.

Gwoździe tapicerskie

z trzpieniem okrągłym gładkim lub ryflowanym,
z główką płaską, stożkową lub soczewkową

ŚREDNICA TRZPIENIA: 1,0 – 2,8 mm
DŁUGOŚĆ: 10 – 40 mm

Zastosowanie: prace stolarskie i tapicerskie, w tym: montaż mebli drewnianych i mocowań obić tapicerskich. Oferowane również w postaci niebieszczonej, przeznaczone do ciemnych materiałów tapicerskich. Niebieszczenie stanowi formę zabezpieczenia antykorozyjnego – zapobiega powstawaniu rdzawych zacieków. W zależności od kształtu główki spełniają funkcję ozdobną.

Gwoździe ciesielskie

ŚREDNICA TRZPIENIA: 3,8 – 4,2 mm
DŁUGOŚĆ: 40 – 80 mm

Zastosowanie: mocowanie elementów złącz ciesielskich. Pierścieniowy trzpień zapewnia lepszą odporność na działanie siły wyrywającej. Oferowane jako ocynkowane elektrolitycznie.

Gwoździe dekarskie (DW)

z trzpieniem okrągłym, kwadratowym, kwadratowym
skręcanym lub walcowanym pierścieniowo

ŚREDNICA TRZPIENIA: 3,1 – 3,8 mm
DŁUGOŚĆ: 40 – 100 mm

Zastosowanie: prace dekarskie – mocowanie pokryć dachowych, głównie blachodachówki. Gwoździe z charakterystyczną główką (wypukłą lub płaską) w formie blaszki o grubości 1,2 mm i średnicy 18 lub 20 mm przymocowanej do trzpienia gwoździa.

GWOŹDZIE

Gwoździe narożnikowe

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,5 – 3,0 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 30 mm

Zastosowanie: mocowanie narożników okiennych.

Gwoździe z podwójną główką typu „duplex"

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,8 – 4,1 mm
DŁUGOŚĆ: 55 – 100 mm

Zastosowanie: zbijanie szalunków drewnianych. Podwójna główka umożliwia łatwy demontaż przy rozbiórce szalunku.

Gwoździe z drutu owalnego

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,0 x 1,25 – 7,1 x 5,0 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 150 mm

Zastosowanie: typ gwoździ stolarskich służących do prac wykończeniowych. Specyficzny kształt trzpienia gwoździa zapobiega mocnemu rozwarstwianiu się drewna.

Gwoździe sufitowe

z trzpieniem okrągłym lub kwadratowym

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,0 – 5,0 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 50 mm

Zastosowanie: mocowanie materiałów trzcinowych do ścian i sufitów drewnianych, a także elementów wiszących, np.: rynien i elementów podwieszanych, kwietników. Wbijane najczęściej w drewniane belki i konstrukcje dachowe, w sufit lub ściany.

Gwoździe zawiasowe

ŚREDNICA TRZPIENIA: 3,0 – 4,0 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 40 mm

Zastosowanie: mocowanie zawiasów drzwiowych i okiennych.

Gwoździe instalacyjne

do instalacji elektrycznych - hartowane

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,0 – 3,4 mm
DŁUGOŚĆ: 15 – 65 mm

Zastosowanie: specjalne gwoździe do mocowania przewodów (instalacji) elektrycznych w murach i ścianach. Charakteryzują się dużą twardością (są hartowane) i dlatego mogą być wbijane do muru i ścian betonowych.

Gwoździe murarskie

hartowane walcowane wzdłużnie z główką płaską lub stożkową

ŚREDNICA TRZPIENIA: 2,7 – 3,8 mm
DŁUGOŚĆ: 20 – 80 mm

Zastosowanie: specjalne gwoździe do mocowania różnego rodzaju elementów, w tym: konstrukcji drewnianych, materiałów izolacyjnych, do murów i ścian z betonu, pełnej cegły lub twardego drewna.

GWOŹDZIE

Gwoździe szewskie:

- gładkie lub walcowane pierścieniowo
- z główką płaską lub jednostronnie zaokrągloną
- z ostrzem czterograniastym lub mieczykowatym

ŚREDNICA TRZPIENIA: 1,2 – 2,8 mm
DŁUGOŚĆ: 10 – 46 mm

Zastosowanie: prace obuwnicze ,
mocowanie podeszw (także gumowych) i obcasów.

Gwoździe szewskie
do wierzchników obcasowych

ŚREDNICA TRZPIENIA: 3,5 mm
DŁUGOŚĆ: 20 mm

Zastosowanie: prace obuwnicze,
mocowanie wierzchników
obcasowych (fleków).

Gwoździe szewskie
do blaszek i kopyt

ŚREDNICA TRZPIENIA: 1,6 – 2,0 mm
DŁUGOŚĆ: 10 – 18 mm

Zastosowanie: prace obuwnicze , mocowanie
blaszek ochronnych do obuwia i kopyt.

Gwoździe podkówkowe

ŚREDNICA TRZPIENIA: 0,9 – 3,4 mm
DŁUGOŚĆ: 13 – 90 mm

Zastosowanie: mocowanie podkówek przy obcasach.
Wykorzystywane także do mocowania okuć budowlanych.

Skoble

z drutu gołego lub ocynkowanego

ŚREDNICA TRZPIENIA: 1,6 – 4,2 mm
DŁUGOŚĆ: 15 – 42 mm

Zastosowanie: elementy w formie haczyków służące do mocowania drutów (w tym również drutów kolczastych) i siatki do słupków, stempli, ram drewnianych lub innych konstrukcji z drewna. Mogą występować z ostrzem ściętym ukośnie (z drutu ocynkowanego) lub ostrzem czworograniastym (gołe lub ocynkowane).

Gwoździe cechowniki

ŚREDNICA TRZPIENIA: 6,0 mm
DŁUGOŚĆ: 52 mm

Zastosowanie: kolejnictwo, do znakowania (cechowania) drewnianych podkładów kolejowych oraz słupów drewnianych. Gwoździe z charakterystyczną dużą główką, na wierzchu której wybijany jest odpowiedni numer.

Szpilki formierskie wg zamówienia klienta

Zastosowanie: do wzmacniania części rdzeni lub form odlewniczych, charakteryzujące się dużą smukłością.

GWOŹDZIE SPECJALNE

wykonane z metali kolorowych i stali nierdzewnej

Zastosowanie: konstrukcje łączone, narażone na silne działanie wilgoci. Gwoździe z materiałów nierdzewnych zapobiegają powstawaniu „rdzawych" zacieków na łączonych elementach.

Gwoździe ze stali nierdzewnej

w gatunku 0H18N9 wg PN 71/H 86020; 304 wg AISI

Podstawowe typy gwoździ ze stali nierdzewnej:
- budowlane – z trzpieniem gładkim lub walcowanym pierścieniowo
- stolarskie
- tapicerskie

ŚREDNICA: 1,60 – 4,00 mm

Gwoździe mosiężne

w gatunku M63

Podstawowe typy gwoździ mosiężnych:
- tapicerskie
- wykończeniowe (stolarskie, boazeryjne)

WYMIARY: 1,0 x 10 – 2,1 x 40 mm

Gwoździe aluminiowe

w gatunku EN AW 6101

Podstawowe typy gwoździ aluminiowych:
- budowlane
- papowe
- wykończeniowe (stolarskie, boazeryjne)

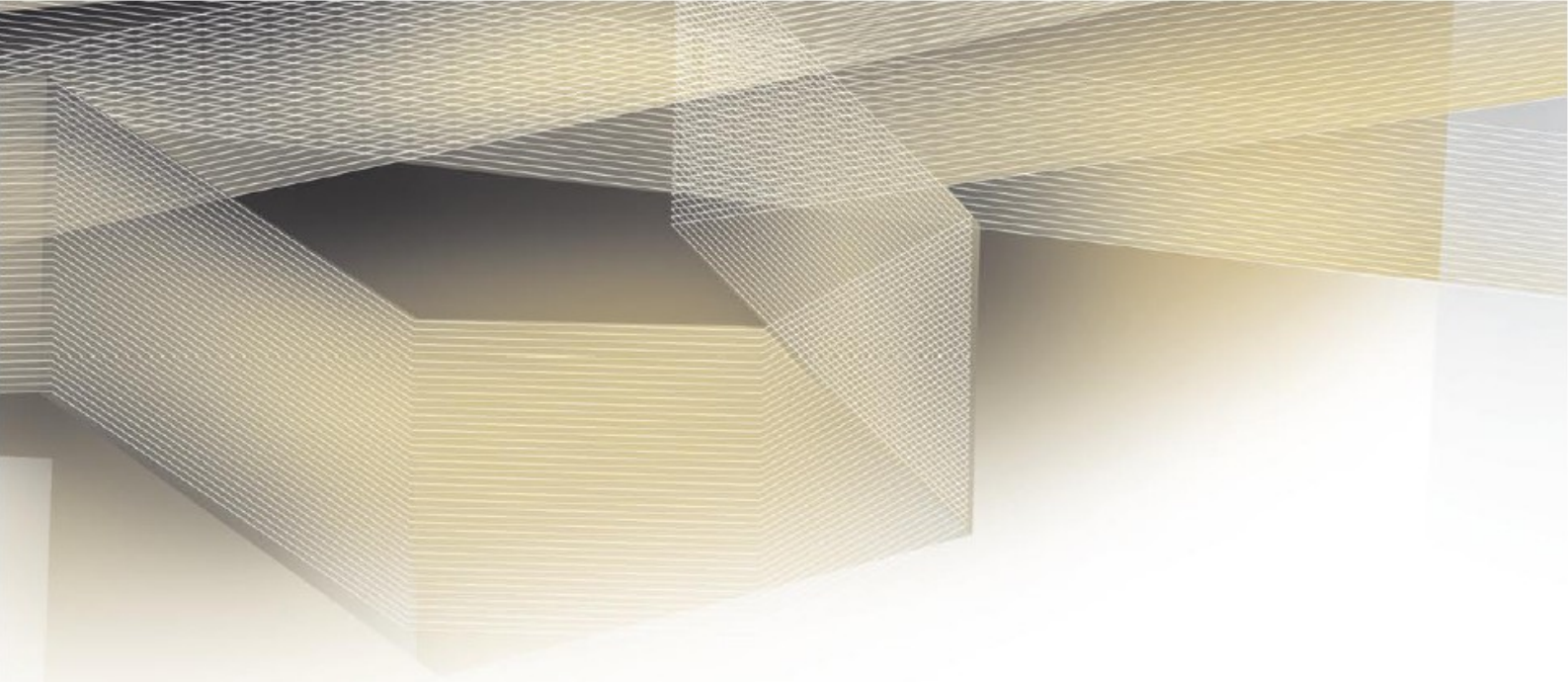
ŚREDNICA: 2,40 – 4,50 mm

Gwoździe miedziane

w gatunku M1E

Podstawowe typy gwoździ miedzianych:
- budowlane
- rynnowe
- papowe

ŚREDNICA: 1,50 – 6,00 mm



Możliwości wykończenia powierzchni gwoździ *:

- gołe (czarne)
- ocynkowane elektrolitycznie – również w złotej pasywacji (ok. 4 µm)
- ocynkowane mechanicznie (ok. 40 µm)
- niebieszczone

* z wyjątkiem gwoździ specjalnych

Pakowanie gwoździ

Długość gwoździ w mm	0,4 kg lub 0,5 kg	1 kg	2,5 kg	5 kg	20 kg	25 kg	1000 kg
8 – 100	x	x	x	x	x	x	W ramach możliwości technicznych
101 - 180			x	x	x	x	
181 - 300				x	x	x	

Produkcja gwoździ w oparciu o:

POLSKIE NORMY : PN-84 /M-81000

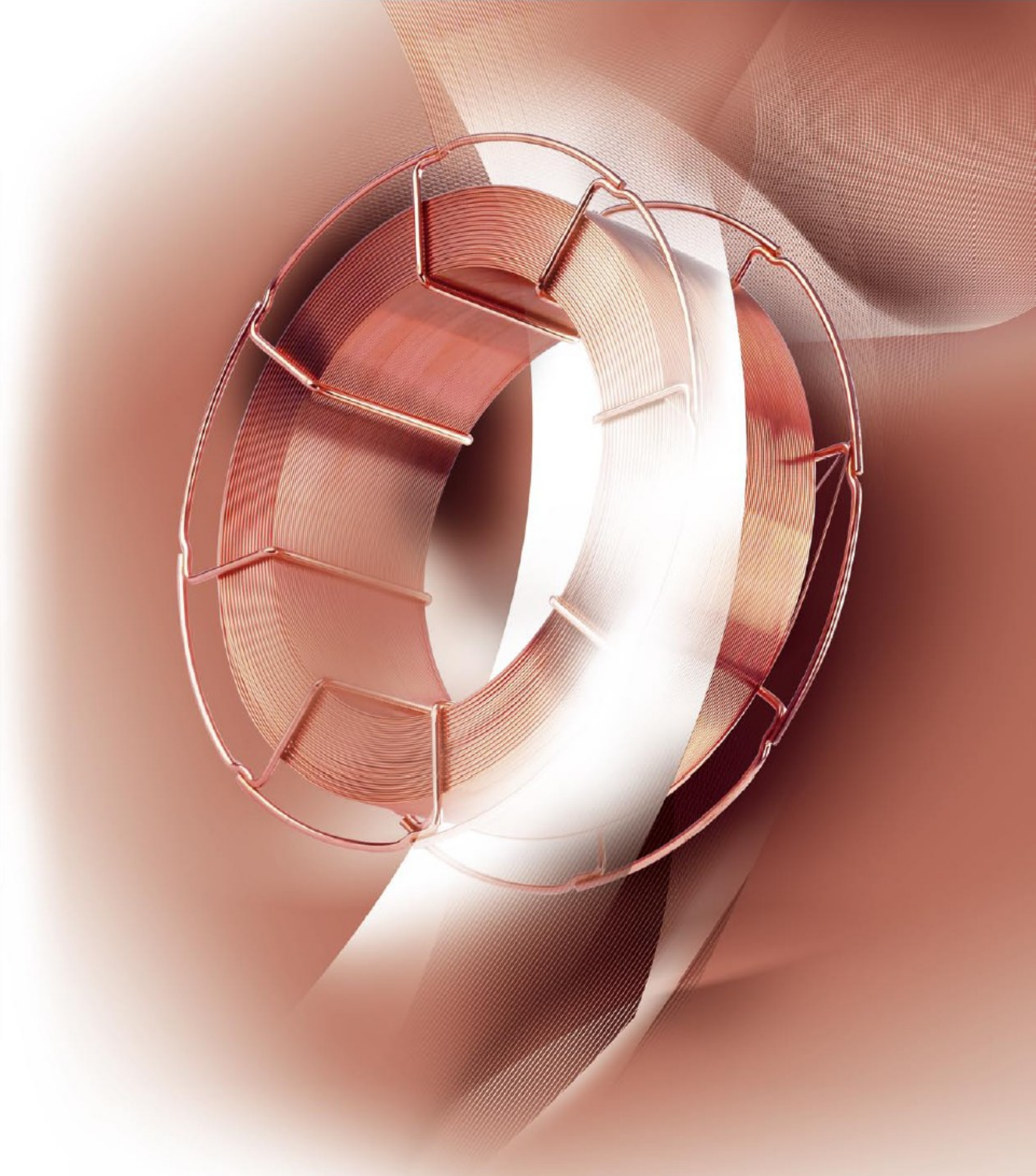
NORMY BRANŻOWE serii BN / 5028

POLSKIE NORMY O STATUSIE NORM EUROPEJSKICH: PN-EN 10230-1

NORMY ZAGRANICZNE: DIN, BS, FF, ASTM

INDYWIDUALNE USTALENIA Z KLIENTEM

Możliwość produkcji gwoździ innego typu, w asortymencie i o parametrach technicznych uzgodnionych z zamawiającym.



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 CO_2 oraz mieszanki M21 – 80% Ar + 20% CO_2. 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.

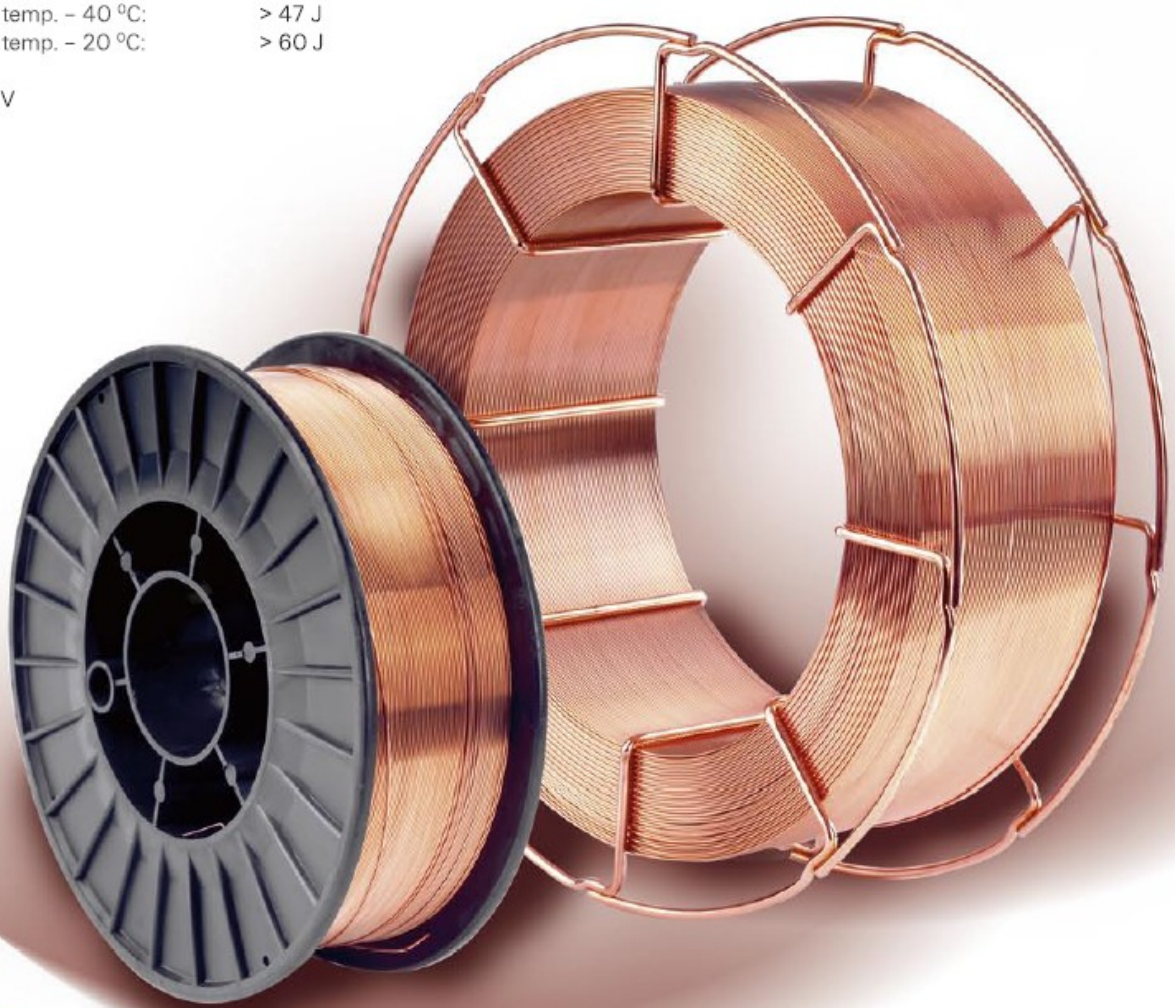
Typowy skład chemiczny drutu [%]:

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 CO_2 oraz mieszanki M21 – 80% Ar + 20% CO_2. Zwiększona zawartość Mn wpływa na wyższą wytrzymałość spoiny oraz poprawę udarności 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.

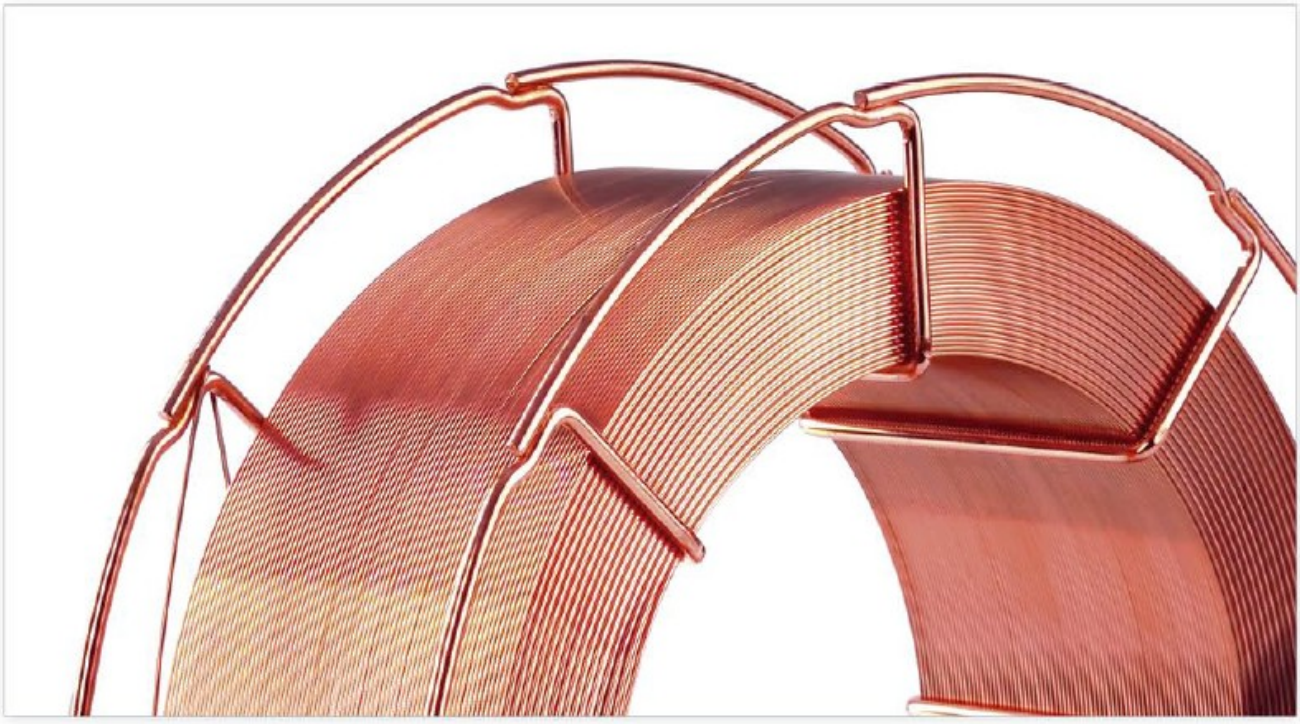
Typowy skład chemiczny drutu [%]:

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:

	Średnica drutu [mm]					
Pakowanie drutu	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.

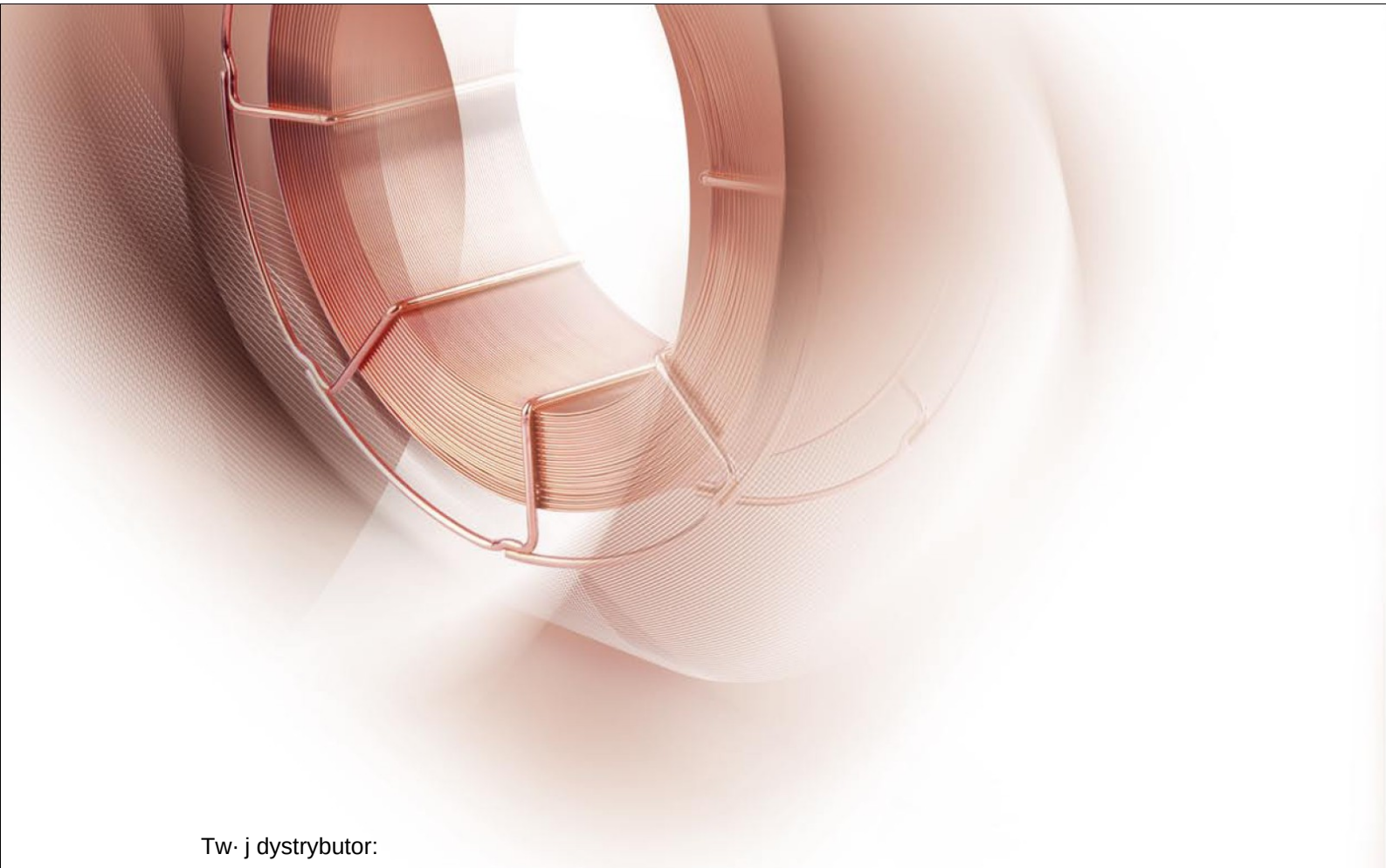
Typowy skład chemiczny drutu [%]:

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

Zakres wymiarowy i opcje pakowania:

	Średnica drutu [mm]			
Pakowanie drutu	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



Tw· j dystrybutor:

Centrala Techniczna ELTECH Sp. z o.o.
ul. Fabryczna 1-3, 58-100 ś widnica

tel. +48 74 858 27 00, fax +48 74 858 27 01

eltech@eltech.com.pl, www.eltech.com.pl

CENTRALA TECHNICZNA ELTECH®

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 najszerszych na świecie gam asortymentowych
pręty
siatki ogrodzeniowe
włókna stalowe

Wszystkie wyroby spełniają wymagania najwyższej jakości potwierdzonej uzyskanym certyfikatem jakości ISO 9001:2000.

METALURGIA S.A. RADOMSKO

Sekretariat Zarządu: ul. Św. Rozalii 10/12, 97-500 Radomsko, tel. 044 685 41 66, fax. 044 685 41 61, e-mail: metalurgia@metalurgia.pl
Dział Sprzedaży: ul. Sw. Rozalii 10/12, 97-500 Radomsko, tel. 044 685 41 20 ,23,24, fax. 044 685 42 73, e-mail: sprzedaz@metalurgia.pl
Dział Marketingu: tel. 044 685 42 66, e-mail: marketing@metalurgia.pl
www.metalurgia.pl