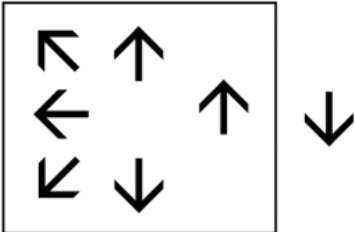
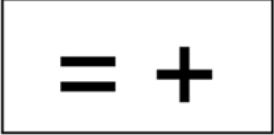
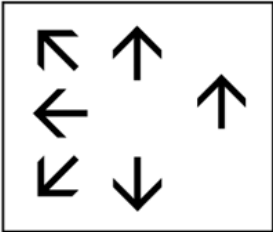
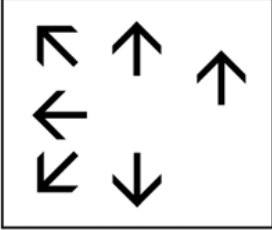


# Druty elektrodowe do spawania łukowego w osłonie gazów ochronnych

<p><b>IMT 2</b>          EN 440 - G3Si1          DIN 8559 - SG2          AWS A5.18 - ER 70S-6          Werkstoff Nr - 1.5125</p>	<p>Drut elektrodowy do spawania łukowego w osłonie gazów ochronnych</p>			
<p>Charakterystyka i zastosowanie</p>	<p>Uznania:      PRS      GL      TÜV (-40°C)      CTB                            ABS      LRS      DB (-40°C)      UDT                            DNV      BV      Ü                    CPT</p> <p>Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO<sub>2</sub> (MAGC) oraz mieszanki M21 – 80% Ar + 20% CO<sub>2</sub> (MAGM). Własności metalurgiczne drutu zapewniają wysoką jakość spoin oraz niezawodne podawanie drutu w procesie spawania zmechanizowanego. Temperatura pracy złączy spawanych: -40 ÷ 450°C. IMT2 przeznaczony jest do spawania niestopowych stali konstrukcyjnych, kotłowych, okrętowych oraz stali niskostopowych C-Mn o podwyższonej wytrzymałości.</p>			
<p>Wymiary drutu i konfekcjonowanie</p>	<p>Drut elektrodowy o średnicach w zakresie od 0,8 do 1,6 mm. Większe średnice produkowane są po uprzednim uzgodnieniu. Druty nawijane są na koszyki metalowe typu K300 (16 kg) w systemie precyzyjnym lub na szpule plastikowe typu SD 300K (15 kg). Drut nawijany jest w systemie MULTI-PAK® w beczkach maks. 220 kg.</p>			
<p>Typowy skład chemiczny drutu [%]          C = 0,07          Si = 0,85          Mn = 1,45          Cu - pokrycie</p>	<p>Własności mechaniczne stopiwa          Gaz ochronny: CO<sub>2</sub>; M21 (Ar +20% CO<sub>2</sub>)          Re [MPa]: &gt;420          Rm [MPa]: 500÷640          A5 [%]: &gt;20          KV [J]: -20°C: &gt;60 - CO<sub>2</sub>          KV [J]: -40°C: &gt;47 - M21</p>			
<p>Prąd spawania/Biegunowość</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 20px auto;"> <p style="font-size: 2em; margin: 0;">= +</p> </div>	<p>Pozycje spawania:</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; margin: 20px auto;">  </div>			

<p><b>IMT 3</b>  EN 440 - G4Si1  DIN 8559 - SG3  AWS A5.18 - ER 70S-6  Werkstoff Nr - 1.5130</p>	<b>Drut elektrodowy do spawania łukowego  w osłonie gazów ochronnych</b>			
<p>Charakterystyka i zastosowanie</p>	<p>Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem odtleniaczy Mn i Si do spawania półautomatycznego w osłonie CO<sub>2</sub> (MAGC) oraz mieszanki M21 – 80% Ar + 20% CO<sub>2</sub> (MAGM). Zwiększona zawartość Mn daje wyższą wytrzymałość spoiny, wyższą odporność na zanieczyszczenia powierzchni spoiny oraz lepszą udarność w porównaniu do drutu IMT2. Temperatura pracy złączy spawanych: -40 ÷ 450°C. IMT2 przeznaczony jest do spawania niestopowych stali konstrukcyjnych, kotłowych, okrętowych oraz stali niskostopowych C-Mn o podwyższonej wytrzymałości ogólnego przeznaczenia.</p>			
<p>Wymiary drutu i konfekcjonowanie</p>	<p>Drut elektrodowy o średnicach w zakresie od 0,8 do 1,6 mm. Większe średnice produkowane są po uzgodnieniu. Druty nawijane są na koszyki metalowe typu K300 (16 kg) w systemie precyzyjnym lub na szpule plastikowe typu SD 300K (15 kg). Drut nawijany jest w systemie MULTI-PAK® w beczkach maks. 220 kg.</p>			
<p>Typowy skład chemiczny drutu [%]  C = 0,075  Si = 0,95  Mn = 1,65  Cu - pokrycie</p>	<p>Własności mechaniczne stopiwa  Gaz ochronny: CO<sub>2</sub>; M21 (Ar +20% CO<sub>2</sub>)  Re [MPa]: &gt;460  Rm [MPa]: 530÷680  A5 [%]: &gt;20  KV [J]: -20°C: &gt;60 - CO<sub>2</sub>  KV [J]: -40°C: &gt;47 - M21</p>			
<p>Prąd spawania/Biegunowość</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;">  </div>	<p>Pozycje spawania:</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; margin: 10px auto;">  </div>			

<p><b>IMT Mo</b>  EN 440 - G2Mo  DIN 8559 - SGMo  AWS A5.28 - ER 80S-G  Werkstoff Nr - 1.5424</p>	<b>Drut elektrodowy do spawania łukowego  w osłonie gazów ochronnych</b>	
<p>Charakterystyka i zastosowanie</p>	<p>Uznania: TÜV CTB  DB UDT  Ü</p> <p>Drut elektrodowy, miedziowany z dodatkiem Mo do spawania półautomatycznego w osłonie CO<sub>2</sub> (MAGC) oraz mieszanki M21 - 80% Ar + 20% CO<sub>2</sub> (MAGM). Złącza spawane charakteryzują się dużą wytrzymałością, ciągliwością i odpornością na starzenie. Temperatura pracy złączy spawanych: do 500°C. IMT Mo przeznaczony jest do spawania stali konstrukcyjnych, kotłowych, okrętowych, stali odpornych na pełzanie typu 0,5% oraz stali niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości ogólnego przeznaczenia.</p>	
<p>Wymiary drutu i konfekcjonowanie</p>	<p>Drut elektrodowy o średnicach w zakresie od 0,8 do 1,6 mm. Większe średnice produkowane są po uprzednim uzgodnieniu. Druty nawijane są na koszyki metalowe typu K300 (16 kg) w systemie precyzyjnym lub na szpule plastikowe typu SD 300K (15 kg). Drut nawijany jest w systemie MULTI-PAK® w beczkach maks. 220 kg.</p>	
<p>Typowy skład chemiczny drutu [%]</p> <p>C = 0,10  Si = 0,59  Mn = 1,13  Mo = 0,50  Cu - pokrycie</p>	<p>Własności mechaniczne stopiwa</p> <p>Gaz ochronny: CO<sub>2</sub>; M21 (Ar +20% CO<sub>2</sub>)  Re [MPa]: &gt;460  Rm [MPa]: 530+680  A5 [%]: &gt;20  KV [J]: -20°C: &gt;47 - CO<sub>2</sub>; M21</p>	
<p>Prąd spawania/Biegunowość</p> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 20px auto;"> <span style="font-size: 2em; font-weight: bold;">= +</span> </div>	<p>Pozycje spawania:</p> <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 20px auto;">  </div>	