

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/maska-oslona-do-spawania-geko-g01886-p-18282.html>



Maska-osłona do spawania GEKO G01886

Cena brutto	8,88 zł
Cena netto	7,22 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G01886
Kod producenta	G01886
Kod EAN	5901477123139
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Maska-osłona do spawania GEKO G01886

Podstawowa maska ochronna przeznaczona do zabezpieczenia twarzy spawacza podczas prac spawalniczych. Zapewnia ochronę przed promieniowaniem UV oraz odpryskami metalu.

Model G01886

Typ Maska-osłona

Zastosowanie Spawanie

Charakterystyka

Ochrona przed promieniowaniem UV

Maska wyposażona w filtr blokujący szkodliwe promieniowanie nadfioletowe, które powstaje podczas spawania łukowego. Długotrwała ekspozycja na UV może prowadzić do uszkodzenia rogówki i siatkówki oka.

Zabezpieczenie przed odpryskami

Konstrukcja osłony chroni twarz przed gorącymi cząstkami roztopionego metalu wyrzucanymi podczas procesu spawania. Szczególnie istotne przy spawaniu metodami MIG/MAG i elektrodą otuloną.

Ochrona twarzy

Ostona zabezpiecza całą powierzchnię twarzy przed bezpośrednim kontaktem z iskrami, żużłem spawalniczym i innymi zagrożeniami mechanicznymi występującymi w strefie spawania.

Specyfikacja techniczna

Producent	GEKO
Model	G01886
Typ produktu	Maska-osłona do spawania
Ochrona przed UV	Tak
Ochrona przed odpryskami	Tak

Zastosowanie

- Spawanie elektrodą otuloną (MMA)
- Spawanie metodą MIG/MAG
- Spawanie TIG
- Prace w warsztatach spawalniczych
- Spawanie konstrukcji stalowych
- Prace naprawcze i konserwacyjne

Informacje o bezpieczeństwie

Maska spawalnicza stanowi podstawowy element ochrony indywidualnej spawacza. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan osłony i filtra ochronnego. Uszkodzone elementy mogą nie zapewniać odpowiedniej ochrony przed promieniowaniem i czynnikami mechanicznymi.

Użytkowanie i konserwacja

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan wizjerka i osłony – pęknięcia lub zarysowania mogą osłabiać właściwości ochronne. Wizjerek spawalniczy powinien być odpowiednio dobrany do stosowanej metody spawania i natężenia prądu.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić maskę z nagromadzonych zanieczyszczeń – żużla, pyłu i odprysków metalu. Przechowywać w suchym miejscu, z dala od źródeł ciepła i substancji chemicznych, które mogą uszkodzić materiał osłony.

Regularnie kontrolować mocowanie wizjerka i elementy regulacyjne. Luźne połączenia mogą prowadzić do nieprawidłowego ustawienia maski podczas pracy, co zmniejsza komfort i bezpieczeństwo spawania.