

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/maska-spawalnicza-samosciemniajaca-geko-g01875-p-18277.html>

Maska spawalnicza samościemniająca GEKO G01875

Cena brutto	33,80 zł
Cena netto	27,48 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G01875
Kod producenta	G01875
Kod EAN	5901477113086
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Maska spawalnicza samościemniająca GEKO G01875

Przyłbica spawalnicza z automatycznym filtrem samościemniającym, przeznaczona do ochrony oczu i twarzy podczas spawania metodami MMA, MIG-MAG i TIG. Wyposażona w dwuczujnikowy system detekcji łuku i zasilanie hybrydowe bateria-ogniwo słoneczne.

Zakres zaciemnienia DIN 9-13

Pole widzenia 92,5 × 42,5 mm

Czas przełączania 1/10000 s

Liczba czujników 2 fotosensory

Charakterystyka techniczna

System samościemniania z dwoma czujnikami

Dwa niezależne fotosensory wykrywają pojawienie się łuku spawalniczego i aktywują filtr w czasie 1/10000 sekundy. Podwójna detekcja zwiększa niezawodność działania przy spawaniu w trudnych warunkach oświetleniowych lub pod kątem. Po zakończeniu spawania filtr wraca do stanu jasnego w regulowanym czasie 0,1-0,8 sekundy.

Regulowany stopień zaciemnienia DIN 9-13

Możliwość płynnej zmiany poziomu zaciemnienia pozwala dostosować maskę do natężenia światła łuku przy różnych metodach spawania. Niższe wartości (DIN 9-10) stosuje się przy spawaniu TIG małymi prądami, wyższe (DIN 11-13) przy MMA i MIG-MAG z większymi natężeniami. Skala DIN to europejska norma określająca przepuszczalność światła przez filtry spawalnicze.

Zasilanie hybrydowe

Filtr zasilany jest wbudowaną baterią, która ładuje się za pomocą ogniw słonecznych podczas pracy. System nie wymaga wymiany baterii w normalnych warunkach użytkowania. Ogniwa pobierają energię zarówno ze światła łuku spawalniczego, jak i z oświetlenia otoczenia.

Regulacja czułości fotoczuJNIKÓW

Płynna regulacja czułości pozwala dostosować próg aktywacji filtra do warunków pracy. Przy spawaniu w jasnym otoczeniu lub przy małych prądach (np. TIG od 20A) zwiększa się czułość, aby czujniki reagowały na słabsze światło łuku. W ciemnym otoczeniu czułość można zmniejszyć, aby uniknąć przypadkowej aktywacji.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G01875
Stopień zaciemnienia (stan jasny)	DIN 4
Zakres zaciemnienia (stan aktywny)	DIN 9-13 (regulowany)
Czas przełączania jasny/ciemny	1/10000 s (0,0001 s)
Czas przełączania ciemny/jasny	0,1-0,8 s (regulowany)
Liczba fotosensorów	2
Pole widzenia	92,5 × 42,5 mm
Wymiary filtra	110 × 90 × 9 mm
Regulacja czułości	Płynna
Zakres temperatur pracy	-10°C do +65°C
Zasilanie	Bateria + ogniwa słoneczne
Ochrona UV/IR	Pełna (w każdym stanie filtra)
Norma ochrony oczu	EN 379
Norma ochrony twarzy	EN 175
Materiał korpusu	Polimer
Regulacja rozmiaru	Tak (dopasowanie do obwodu głowy)

Zastosowanie

- Spawanie elektrodą otuloną (MMA) przy natężeniach od średnich do wysokich

-
- Spawanie półautomatyczne w osłonie gazowej (MIG-MAG) stali i aluminium
 - Spawanie metodą TIG stali, stali nierdzewnej i metali nieżelaznych
 - Spawanie TIG małymi prądami od 20A (tryb TIG -)
 - Prace spawalnicze w warsztatach mechanicznych i konstrukcjach stalowych
 - Spawanie w terenie przy zmiennych warunkach oświetleniowych
 - Zastosowania przemysłowe wymagające częstego przełączania między metodami spawania

Parametry filtra i ich znaczenie praktyczne

Stopień zaciemnienia DIN 4 w stanie jasnym

W stanie nieaktywnym filtr przepuszcza światło na poziomie DIN 4, co odpowiada lekkim okularom przeciwsłonecznym. Pozwala to na swobodne poruszanie się po stanowisku pracy, ustawianie materiału i przygotowanie do spawania bez zdejmowania maski. Dla porównania: zwykłe szkło ochronne ma zazwyczaj stopień DIN 1-2.

Czas przełączania 1/10000 sekundy

Ekstremalnie krótki czas reakcji filtra zapewnia, że oczy są chronione już w momencie pojawienia się łuku. Jest to szczególnie istotne przy spawaniu elektrodą, gdzie łuk powstaje gwałtownie. Dla porównania: ludzkie oko potrzebuje około 0,15 sekundy na reakcję na nagłe światło, więc filtr działa ponad 1000 razy szybciej.

Regulowany czas rozjaśniania 0,1-0,8 s

Możliwość wydłużenia czasu powrotu do stanu jasnego jest przydatna przy spawaniu punktowym lub z przerwami. Krótszy czas (0,1 s) stosuje się przy ciągłym spawaniu, dłuższy (0,8 s) przy częstym przerywaniu pracy – zapobiega to męczącemu migotaniu filtra i pozwala ocenić jakość spoiny zanim filtr się rozjaśni.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić działanie filtra, wykonując próbne spawanie lub kierując maskę na jasne źródło światła. Regulację stopnia zaciemnienia dobiera się metodą prób – zaczyna się od wartości średniej (DIN 11) i zwiększa lub zmniejsza w zależności od komfortu widzenia łuku.

Czułość fotosensorów reguluje się, gdy filtr nie aktywuje się przy słabym łuku (zwiększyć czułość) lub gdy aktywuje się przypadkowo przy jasnym świetle otoczenia (zmniejszyć czułość). Przy spawaniu TIG małymi prądami od 20A czułość powinna być ustawiona na maksimum.

Filtr należy regularnie czyścić miękką, suchą szmatką. Nie wolno używać rozpuszczalników ani ściernych środków czyszczących. Ogniwa słoneczne również wymagają utrzymania w czystości, aby zapewnić prawidłowe ładowanie baterii. Maskę należy przechowywać w suchym miejscu, z dala od źródeł ciepła.

Zakres temperatur pracy -10°C do $+65^{\circ}\text{C}$ obejmuje większość warunków warsztatowych i terenowych. Poniżej -10°C czas reakcji filtra może się wydłużyć, powyżej $+65^{\circ}\text{C}$ istnieje ryzyko uszkodzenia elektroniki.

Ochrona UV/IR w każdym stanie filtra

Zarówno w stanie jasnym, jak i zaciemnionym filtr zapewnia pełną ochronę przed promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym. Oznacza to, że nawet w przypadku awarii elektroniki lub wyczerpania baterii oczy pozostają chronione przed szkodliwym promieniowaniem - filtr jedynie nie zaciemni się, ale nie przepuści UV/IR.