

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/reduktor-2-zegarowy-co2argon-geko-g80034-p-20117.html>

Reduktor 2-zegarowy CO2/ARGON GEKO G80034

Cena brutto	62,05 zł
Cena netto	50,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G80034
Kod producenta	G80034
Kod EAN	5901477128127
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Reduktor 2-zegarowy CO2/ARGON GEKO G80034

Reduktor ciśnienia z podwójnym manometrem do butli spawalniczych. Urządzenie obniża ciśnienie gazu z butli (CO2, argon, mieszanki) do poziomu roboczego i stabilizuje je niezależnie od spadku ciśnienia w butli. Wyposażony w dwa zegary: jeden wskazuje ciśnienie robocze, drugi mierzy przepływ gazu.

Ciśnienie wlotowe max. 200 bar

Ciśnienie wylotowe max. 10 bar

Przepływ max. 20 l/min

Przyłącze butli W21,8x1/14

Charakterystyka techniczna

System podwójnego pomiaru

Dwa manometry umożliwiają jednoczesną kontrolę ciśnienia roboczego oraz przepływu gazu. Pierwszy zegar wskazuje aktualne ciśnienie w linii roboczej, drugi mierzy natężenie przepływu w l/min i cfn. Skale dodatkowe w Bar i psi ułatwiają odczyt w różnych jednostkach.

Stabilizacja ciśnienia

Mechanizm redukcyjny utrzymuje stałe ciśnienie wylotowe nawet przy spadku ciśnienia w butli. Zapobiega to zmianom parametrów spawania w trakcie pracy, co ma bezpośredni wpływ na równomierność osłony gazowej i jakość spoiny.

Płynna regulacja

Zawór regulacyjny pozwala na precyzyjne dostosowanie ciśnienia roboczego i natężenia przepływu. Konstrukcja zaworu umożliwia stopniowe zwiększanie lub zmniejszanie parametrów bez skoków, co jest szczególnie istotne przy spawaniu cienkich materiałów.

Uniwersalne zastosowanie

Reduktor współpracuje z butlami CO₂, argonu oraz mieszanek CO₂-Argon. Standardowe przyłącze W21,8x1/14 pasuje do większości butli spawalniczych dostępnych na rynku. Jeden reduktor wystarcza do różnych procesów spawalniczych.

Specyfikacja techniczna

Model	G80034
Przeznaczenie	Butle CO ₂ , argon, mieszanki CO ₂ -Argon
Maksymalne ciśnienie wlotowe	200 bar
Maksymalne ciśnienie wylotowe	10 bar
Maksymalny przepływ	20 l/min
Przyłącze wejściowe	W21,8x1/14 z nakrętką (standard)
Typ manometrów	2 zegary (ciśnienie + przepływ)
Jednostki pomiaru	Bar, psi, l/min, cfn

Zastosowanie

- Spawanie metodą MIG/MAG w osłonie CO₂ i mieszanek
- Spawanie metodą TIG w osłonie argonu
- Spawanie stali konstrukcyjnych migomatem
- Spawanie aluminium i stopów lekkich
- Spawanie stali nierdzewnych
- Prace warsztatowe wymagające stabilnej osłony gazowej
- Produkcja seryjna z powtarzalnymi parametrami

Dlaczego stabilne ciśnienie ma znaczenie

Ciśnienie gazu osłonowego bezpośrednio wpływa na jakość spoiny. Zbyt wysokie ciśnienie powoduje turbulencje w strumieniu gazu, co prowadzi do zassania powietrza atmosferycznego i pogorszenia osłony jeziorka spawalniczego. W efekcie w spoinie pojawiają się pory i włączenia niemetaliczne. Dodatkowo nadmierne ciśnienie może wydmuchiwać płynny metal z jeziorka, tworząc nieregularną spoinę.

Zbyt niskie ciśnienie nie zapewnia skutecznej osłony przed tlenem i azotem z powietrza. Metal spawany utlenia się, co obniża wytrzymałość połączenia i pogarsza jego właściwości mechaniczne. Reduktor z możliwością precyzyjnej regulacji pozwala dobrać optymalne parametry dla danego procesu i materiału.

Jak sprawdzić kompatybilność z butlą

Standardowe butle spawalnicze CO₂ i argonu w Polsce używają gwintów W21,8x1/14 (lewy gwint dla CO₂, prawy dla argonu). Przed montażem należy sprawdzić typ gwintu w butli. Reduktor montuje się ręcznie, dokręcając nakrętkę – nie należy używać klucza, by uniknąć uszkodzenia gwintu. Po montażu warto sprawdzić szczelność połączenia pianą mydlaną.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy odkręcić zawór regulacyjny reduktora (obrót w lewo), następnie powoli otworzyć zawór butli. Gwałtowne otwarcie zaworu butli może uszkodzić manometry. Po otwarciu butli stopniowo zwiększać ciśnienie robocze, obracając zawór regulacyjny w prawo, aż do osiągnięcia żądanej wartości.

Podczas pracy należy okresowo kontrolować wskazania obu manometrów. Spadek ciśnienia w butli nie powinien wpływać na ciśnienie robocze – jeśli tak się dzieje, może to wskazywać na usterkę mechanizmu redukcyjnego. Po zakończeniu pracy należy zamknąć zawór butli, zredukować ciśnienie w reduktorze i odkręcić zawór regulacyjny.

Reduktor nie wymaga częstej konserwacji, ale warto okresowo sprawdzać szczelność połączeń i stan uszczelek. Manometry należy chronić przed uderzeniami i przeciążeniem. W przypadku uszkodzenia manometru nie należy go naprawiać samodzielnie – wymiana na nowy zapewnia bezpieczeństwo i dokładność pomiarów.

Produkty powiązane

Do kompletu warto rozważyć: wąż gazowy wysokociśnieniowy, szybkozłączka do węży, rotametr do precyzyjnego pomiaru przepływu, zaślepki zabezpieczające do butli oraz klucz do zaworów butlowych.