

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/reduktor-co2-argon-200-bar-g80033-geko-p-44095.html>

## Reduktor CO2 ARGON 200 BAR G80033 GEKO

Cena brutto	<b>120,49 zł</b>
Cena netto	<b>97,96 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G80033</b>
Kod producenta	<b>G80033</b>
Kod EAN	<b>5901477177064</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Reduktor CO2/Argon 200 bar GEKO G80033

Reduktor ciśnienia przeznaczony do butli z dwutlenkiem węgla, argonem oraz mieszankami spawalniczymi. Umożliwia kontrolę ciśnienia roboczego w zakresie 0-5 bar przy ciśnieniu wlotowym do 230 bar.

Ciśnienie wlotowe 230 bar

Ciśnienie wylotowe 0-5 bar

Przepustowość 24 l/min

Gwint wlotowy W21.8×1/14

### Charakterystyka

#### Podwójny układ pomiarowy

Dwa manometry z gumowymi osłonami ochronnymi — jeden wskazuje ciśnienie w butli (0-315 bar), drugi ciśnienie robocze na wylocie (0-5 bar). Gumowe osłony chronią wskaźniki przed uszkodzeniem mechanicznym podczas transportu i pracy.

## Uniwersalność gazowa

Kompatybilny z CO<sub>2</sub>, argonem oraz mieszankami spawalniczymi (np. Ar+CO<sub>2</sub>). Gwint wlotowy W21.8×1/14 to standard europejski dla butli z tymi gazami — przed zakupem warto zweryfikować typ gwintu w butli.

## Regulacja ciśnienia roboczego

Pokręto regulacyjne umożliwia ustawienie ciśnienia wylotowego w zakresie 0-5 bar. Zakres ten odpowiada wymaganiom większości spawarek MIG/MAG oraz urządzeń TIG, gdzie typowe ciśnienie robocze wynosi 1-3 bar.

## Przepustowość 24 l/min

Wydajność 24 litrów na minutę wystarcza do pracy z półautomatami spawalniczymi o natężeniu prądu do około 200A. Dla spawania cięższych materiałów lub wyższych prądów może być konieczny reduktor o większej przepustowości.

## Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G80033
Rodzaj gazu	CO <sub>2</sub> , Argon, mieszanki CO <sub>2</sub> /Argon
Gwint wlotowy (butla)	W21.8×1/14 (standard europejski)
Gwint nakrętki wylotowej	G1/4"
Średnica króćca wylotowego	6,3 mm
Ciśnienie wlotowe maksymalne	230 bar
Zakres ciśnienia wylotowego	0-5 bar
Przepustowość	24 l/min
Liczba manometrów	2 (ciśnienie butli + ciśnienie robocze)
Zabezpieczenie manometrów	Gumowe osłony ochronne

## Zastosowanie

- Spawanie metodą MIG/MAG (Metal Inert/Active Gas) z użyciem CO<sub>2</sub> lub mieszanek Ar+CO<sub>2</sub>
- Spawanie TIG (Tungsten Inert Gas) z argonem jako gazem osłonowym
- Spawanie aluminium i stali nierdzewnej w osłonie argonu
- Spawanie stali konstrukcyjnej w osłonie CO<sub>2</sub> lub mieszanek spawalniczych
- Cięcie plazmowe wymagające gazu osłonowego
- Warsztaty mechaniczne, ślusarskie i konstrukcyjne
- Zakłady produkcyjne z działami spawalniczymi

## Dobór i montaż

---

## Weryfikacja kompatybilności

Przed zakupem sprawdź typ gwintu w butli — W21.8×1/14 to standard dla CO2 i argonu w Europie, ale starsze lub importowane butle mogą mieć inne gwinty. Króciec wylotowy 6,3 mm pasuje do standardowych węży spawalniczych — w razie potrzeby użyj adaptera.

## Ustawienie ciśnienia roboczego

Ciśnienie robocze zależy od metody spawania i grubości materiału. Dla spawania MIG/MAG stali typowo 1,5-2,5 bar, dla TIG aluminium 2-3 bar. Zbyt niskie ciśnienie powoduje niestabilny łuk, zbyt wysokie — rozprysk i marnotrawstwo gazu. Ustawienia należy dostosować zgodnie z zaleceniami producenta spawarki.

## Użytkowanie i konserwacja

---

Po każdym użyciu należy zamknąć zawór butli i spuścić ciśnienie z reduktora poprzez odkręcenie pokrętła regulacyjnego. Zabezpiecza to membranę redukcijną przed stałym obciążeniem, co wydłuża żywotność urządzenia.

Manometry wymagają okresowej weryfikacji dokładności — odchylenia wskazań o więcej niż 10% od wartości rzeczywistej sugerują konieczność kalibracji lub wymiany. Gumowe osłony należy regularnie sprawdzać pod kątem pęknięć.

Reduktor nie wymaga smarowania. W przypadku wycieku gazu przy złączu wlotowym należy wymienić uszczelkę (pierścień z tworzywa lub miedzi, w zależności od typu butli). Nie należy dokręcać połączeń nadmierną siłą — uszkodzi to gwinty.

### Produkty powiązane

Do pracy z reduktorem potrzebny jest wąż spawalniczy z odpowiednimi końcówkami, rotametr (jeśli spawarka nie ma wbudowanego przepływomierza) oraz uszczelki zapasowe do połączenia z butlą. Dla spawania MIG/MAG przydatne są także dysze gazowe i tulejki prądowe dobrane do średnicy drutu.