

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-200-mma-lcd-geko-g80082-p-20131.html>

## Spawarka inwertorowa 200 MMA LCD GEKO G80082

Cena brutto	<b>381,96 zł</b>
Cena netto	<b>310,54 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G80082</b>
Kod producenta	<b>G80082</b>
Kod EAN	<b>5901477115080</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Spawarka inwertorowa GEKO G80082 MMA-200 LCD

Spawarka inwertorowa z technologią MMA przeznaczona do spawania elektrodami otulonymi. Wyposażona w wyświetlacz LCD i płynną regulację prądu w zakresie 10-200 A, umożliwia pracę z elektrodami rutyłowymi i zasadowymi do średnicy 4 mm.

Zakres prądu 10-200 A

Maks. elektroda 4 mm

Cykl pracy 60%

Zasilanie 230V 1-faz.

### Charakterystyka techniczna

#### Technologia inwertorowa MMA

Spawanie elektrodami otulonymi metodą MMA (Manual Metal Arc) z zasilaniem inwertorowym. Przekształcenie prądu przemiennego na stały następuje w zaawansowanym układzie elektronicznym, co zapewnia stabilny łuk spawalniczy i niższą masę urządzenia w porównaniu do spawarek transformatorowych.

### Płynna regulacja prądu 10-200 A

Pokrętko na panelu przednim umożliwia precyzyjne dostosowanie natężenia prądu do grubości spawanego materiału i średnicy elektrody. Dolna granica 10 A pozwala na spawanie cienkich blach, górna 200 A wystarcza do prac konstrukcyjnych z elektrodami do 4 mm.

### Wyświetlacz LCD

Panel LCD pokazuje aktualnie ustawioną wartość prądu spawania, co eliminuje konieczność szacowania na podstawie pozycji pokrętki. Ułatwia to powtarzalność parametrów spawania przy seryjnych pracach.

### Cykl pracy 60%

Parametr określa, ile czasu w 10-minutowym cyklu spawarka może pracować pod pełnym obciążeniem bez przegrzania. Cykl 60% oznacza 6 minut spawania i 4 minuty przerwy przy maksymalnym prądzie. Przy niższych wartościach prądu czas pracy wydłuża się.

## Specyfikacja techniczna

Model	G80082
Napięcie zasilania	230 V / jednofazowe
Częstotliwość	50 / 60 Hz
Zakres prądu spawania	10 - 200 A
Napięcie jałowe	60 V
Cykl pracy	60%
Rodzaj elektrod	Rutyłowe, zasadowe
Maksymalna średnica elektrody	4 mm
Chłodzenie	Wentylator
Klasa ochrony	IP21
Klasa izolacji	H
Certyfikat	CE

## Rodzaje obsługiwanych elektrod

### Elektrody rutyłowe

Najpopularniejszy typ elektrod do stali niestopowych. Otulina rutyłowa (zawierająca tlenek tytanu) zapewnia łatwe zapalenie łuku, stabilne spawanie i dobre właściwości mechaniczne spoiny. Zalecane do prac ogólnobudowlanych, konstrukcji stalowych, napraw.

---

## Elektrody zasadowe

Przeznaczone do spawania stali nierdzewnych i żeliwa. Otulina zasadowa (zawierająca węglany) wymaga wyższej temperatury i dokładniejszego przygotowania materiału, ale daje spoiny o wyższej wytrzymałości i odporności na pękanie. Stosowane w spawalnictwie odpowiedzialnym.

## Zastosowanie

---

- Spawanie konstrukcji stalowych o grubości do 8 mm
- Naprawy elementów metalowych w warsztacie i gospodarstwie
- Prace montażowe w budownictwie
- Spawanie ogrodzeń, bram, balustrad
- Łączenie profili stalowych i rur
- Naprawy maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego
- Prace konserwacyjne w przemyśle

## Użytkowanie i konserwacja

---

Spawarka wymaga zasilania z sieci 230 V o odpowiedniej mocy. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan kabli spawalniczych i uziemienia. Napięcie jałowe 60 V to wartość między elektrodą a masą przed zapłonem łuku — parametr ważny z punktu widzenia bezpieczeństwa i łatwości zapalania.

Klasa ochrony IP21 oznacza zabezpieczenie przed dostępem palców do części czynnych oraz przed pionowo spadającymi kroplami wody. Spawarka może pracować w suchych pomieszczeniach zamkniętych i w zadaszonych miejscach na zewnątrz, nie jest przystosowana do pracy w deszczu.

Chłodzenie wentylatorem wymaga zapewnienia swobodnego przepływu powietrza — nie należy zasłaniać kratki wentylacyjnych. Klasa izolacji H oznacza, że uzwojenia wytrzymują temperaturę do 180°C, co zwiększa trwałość urządzenia przy intensywnym użytkowaniu.

### Dobór średnicy elektrody do grubości materiału

Elektroda 2,0 mm: blachy 1-3 mm, prąd 40-80 A | Elektroda 2,5 mm: blachy 2-5 mm, prąd 60-100 A | Elektroda 3,2 mm: blachy 4-8 mm, prąd 90-140 A | Elektroda 4,0 mm: materiał powyżej 6 mm, prąd 140-200 A. Grubsze materiały wymagają wieloprzejściowego spawania.