

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-225-mma-lcd-geko-g80083-p-20132.html>

Spawarka inwertorowa 225 MMA LCD GEKO G80083

Cena brutto	393,20 zł
Cena netto	319,67 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80083
Kod producenta	G80083
Kod EAN	5901477115097
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka inwertorowa GEKO G80083 MMA-225 LCD

Jednofazowa spawarka inwertorowa do spawania elektrodowego metodą MMA z zakresem prądu 10-225 A. Wyposażona w wyświetlacz LCD i płynną regulację parametrów spawania.

Prąd spawania 10 - 225 A

Zasilanie 230V / 1-faza

Cykl pracy 60%

Max. elektroda 4 mm

Charakterystyka techniczna

Zakres prądu spawania 10-225 A

Szeroki zakres regulacji umożliwia pracę z elektrodami o średnicy od 1,6 mm do 4 mm. Płynna regulacja pokrętkiem pozwala precyzyjnie dostosować parametry do grubości spawanego materiału i rodzaju elektrody.

Cykl pracy 60% przy max. prądzie

Parametr określa, ile czasu w 10-minutowym cyklu spawarka może pracować przy maksymalnym obciążeniu bez przegrzania. 60% oznacza 6 minut spawania i 4 minuty przerwy. Przy niższych prądach cykl pracy wydłuża się.

Wyświetlacz LCD

Cyfrowy wyświetlacz umożliwia bieżący odczyt ustawionego prądu spawania oraz monitorowanie parametrów pracy. Ułatwia powtarzalne ustawianie parametrów dla różnych zastosowań.

Elektrody rutyłowe i zasadowe

Spawarka obsługuje elektrody rutyłowe (uniwersalne, łatwe w użyciu) oraz zasadowe (do spawania stali nierdzewnej i żeliwa, wymagające podgrzania przed użyciem). Maksymalna średnica elektrody to 4 mm.

Specyfikacja techniczna

Model	G80083
Metoda spawania	MMA (spawanie elektrodowe)
Napięcie zasilania	230V jednofazowe
Częstotliwość	50 / 60 Hz
Prąd spawania	10 - 225 A
Napięcie jałowe	60 V
Cykl pracy	60% przy max. prądzie
Rodzaj elektrod	Rutyłowe, zasadowe
Maksymalna średnica elektrody	4 mm
Chłodzenie	Wentylator
Klasa ochrony	IP21
Klasa izolacji	H (do 180°C)
Certyfikat	CE

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o grubości do 8 mm
- Naprawy i montaż elementów metalowych w warsztacie
- Prace instalacyjne i konserwacyjne
- Spawanie stali węglowej elektrodami rutyłowymi
- Spawanie stali nierdzewnej elektrodami zasadowymi
- Spawanie żeliwa przy użyciu specjalistycznych elektrod

-
- Prace remontowe w gospodarstwie i budynkach
 - Drobne prace spawalnicze w małych warsztatach

Użytkowanie i konserwacja

Zasilanie i instalacja

Spawarka wymaga zasilania 230V z gniazdka jednofazowego. Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić, czy instalacja elektryczna jest zabezpieczona odpowiednim bezpiecznikiem (min. 16A). Urządzenie powinno być uziemione zgodnie z przepisami.

Dobór elektrody do prądu spawania

Elektrody o średnicy 1,6-2,0 mm: prąd 40-80 A. Elektrody 2,5 mm: 60-100 A. Elektrody 3,2 mm: 90-140 A. Elektrody 4,0 mm: 140-200 A. Dokładne wartości zależą od typu elektrody i pozycji spawania – sprawdź zalecenia producenta elektrod.

Cykl pracy i przerwy

Przy spawaniu prądem 225 A należy robić 4-minutowe przerwy po każdych 6 minutach pracy. Przy niższych prądach (np. 150 A) spawarka może pracować dłużej bez przerw. Kontrolka przegrzania sygnalizuje konieczność zatrzymania pracy.

Konserwacja

Regularnie czyść kratkę wentylatora z kurzu i zanieczyszczeń, aby zapewnić prawidłowe chłodzenie. Sprawdzaj stan kabli spawalniczych i zacisków. Przechowuj spawarkę w suchym pomieszczeniu. Klasa ochrony IP21 oznacza podstawową ochronę przed kroplami wody i przedmiotami większymi niż 12,5 mm.

Produkty powiązane

Do pracy ze spawarką potrzebne są: elektrody spawalnicze (rutylowe lub zasadowe, średnica do 4 mm), maska spawalnicza z filtrem automatycznym, rękawice spawalnicze, ubranie ochronne, szczotka druciana do czyszczenia szwów. Warto rozważyć zakup dodatkowego zestawu kabli spawalniczych oraz uchwytu elektrodowego.