

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-300-igbt-new-h00701-p-20518.html>

Spawarka inwertorowa 300 IGBT NEW H00701

Cena brutto	318,03 zł
Cena netto	258,56 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	H00701
Kod producenta	H00701
Kod EAN	5901477131936
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka inwertorowa 300A IGBT NEW H00701

Spawarka inwertorowa z technologią IGBT przeznaczona do spawania metodą MMA (elektrodą otuloną) prądem stałym. Urządzenie umożliwia spawanie elektrodami o średnicy 1,6-4,0 mm przy maksymalnym prądzie 300A.

Maksymalny prąd spawania 300A

Zakres regulacji prądu 20-300A

Cykl pracy przy 300A 40%

Średnica elektrod 1,6-4,0 mm

Charakterystyka techniczna

Technologia IGBT

Tranzystory IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) zapewniają stabilną pracę przy zmniejszonych wymiarach i wadze urządzenia. Technologia ta charakteryzuje się niższym zużyciem energii oraz lepszą kontrolą parametrów spawania w porównaniu do tradycyjnych transformatorów.

Cykl pracy 40% przy 300A

Cykl pracy określa, ile minut w ciągu 10-minutowego okresu spawarka może pracować bez przegrzania. Przy 40% i 300A urządzenie może spawać 4 minuty, następnie wymaga 6 minut przerwy. Przy niższych prądach (np. 200A) cykl pracy wydłuża się.

Wyświetlacz LCD

Elektroniczny licznik LCD umożliwia precyzyjne odczytywanie ustawionego prądu spawania oraz monitorowanie parametrów pracy. Ułatwia to powtarzalność parametrów przy spawaniu seryjnym.

Stopień ochrony IP21S

Obudowa chroni przed dostępem do części niebezpiecznych oraz przed pionowo spadającymi kroplami wody. Litera S oznacza dodatkowe wymagania dotyczące pracy w warunkach z obecnością wody (spawanie w pozycji stojącej).

Funkcje wspomagające spawanie

ANTI STICK (zapobieganie przyklejaniu)

Funkcja automatycznie zmniejsza napięcie i prąd spawania, gdy wykryje zwarcie elektrody z materiałem. Zapobiega to przypaleniu elektrody do powierzchni spawanej, co eliminuje konieczność jej mechanicznego odłamywania.

HOT START (łatwe zajarzenie)

Przy rozpoczęciu spawania następuje krótkotrwałe (ułamki sekundy) zwiększenie prądu ponad wartość ustawioną. Ułatwia to zajarzenie łuku, szczególnie przy grubszych elektrodach oraz spawaniu materiałów o wyższej przewodności cieplnej.

ARC FORCE (siła łuku)

Regulacja dynamiki łuku spawalniczego. Niższe wartości ARC FORCE dają łuk miękki z płytszym wtopem, przydatny przy cienkich blachach. Wyższe wartości powodują głębsze wtopienie i umożliwiają spawanie łukiem krótkim, co jest korzystne przy grubszych materiałach.

Specyfikacja techniczna

Model	H00701
Napięcie zasilania	230V ~ 50Hz
Metoda spawania	MMA (elektrodą otuloną), prąd stały
Zakres regulacji prądu	20 - 300A
Maksymalny prąd spawania	300A
Cykl pracy przy 300A	40%
Średnica elektrod	1,6 - 4,0 mm
Zajarzenie łuku	Kontaktowe
Stopień ochrony	IP21S
Chłodzenie	Wymuszone (wentylator)
Zabezpieczenie termiczne	Tak
Wyświetlacz	LCD
Funkcje dodatkowe	ANTI STICK, HOT START, ARC FORCE
Certyfikat	CE

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztacie i na placu budowy
- Prace montażowe w budownictwie stalowym
- Naprawy i konserwacja maszyn oraz urządzeń przemysłowych
- Spawanie elementów w przemyśle stoczniowym
- Łączenie profili stalowych w konstrukcjach nośnych
- Spawanie rurociągów i instalacji przemysłowych
- Prace remontowe w zakładach produkcyjnych
- Spawanie bram, ogrodzeń i konstrukcji pomocniczych

Metoda MMA (Manual Metal Arc)

Spawanie elektrodą otuloną jest procesem, w którym ciepło wytwarzane przez łuk elektryczny topi zarówno elektrodę, jak i materiał spawany. Otulina elektrody tworzy gaz osłony i żużel chroniący spoiny przed utlenianiem. Metoda ta nie wymaga dodatkowych butli z gazem i sprawdza się w warunkach terenowych oraz przy spawaniu zabrudzonej powierzchni.

Użytkowanie i konserwacja

Spawarka wymaga podłączenia do sieci 230V o odpowiedniej mocy. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan przewodów spawalniczych oraz zabezpieczeń. Wentylator chłodzący włącza się automatycznie podczas pracy i może działać jeszcze przez kilka minut po zakończeniu spawania w celu schłodzenia układu elektronicznego.

Zabezpieczenie termiczne automatycznie wyłącza spawarkę w przypadku przekroczenia dopuszczalnej temperatury. Po ostygnięciu urządzenia (zazwyczaj 10-15 minut) można wznowić pracę. Regularne czyszczenie krutek wentylacyjnych z kurzu i zanieczyszczeń przedłuża żywotność urządzenia.

Dobór średnicy elektrody

Grubość materiału spawanego determinuje średnicę elektrody: dla blach 2-3 mm stosuje się elektrody 2,0-2,5 mm, dla blach 4-6 mm elektrody 3,2 mm, a dla materiałów powyżej 8 mm elektrody 4,0 mm. Prąd spawania należy dobrać zgodnie z zaleceniami producenta elektrod, zazwyczaj 30-40A na każdy milimetr średnicy.

Zawartość zestawu

- Spawarka inwertorowa 300A z wyświetlaczem LCD
- Przewód spawalniczy MMA DIN z uchwytem elektrody
- Przewód masowy DIN z zaciskiem
- Tarcza ochronna z szybą spawalniczą
- Szczotka z młotkiem do usuwania żużla
- Instrukcja obsługi w języku polskim

Produkty powiązane

Do pracy ze spawarką niezbędne są elektrody otulone odpowiednie do spawanego materiału (np. rutowe ER 146 do stali konstrukcyjnych), rękawice spawalnicze, fartuch oraz maska spawalnicza z filtrem automatycznym lub stałym. Zalecane jest również stosowanie kabla przedłużającego o odpowiednim przekroju (minimum 2,5 mm²) oraz uziemienie stanowiska pracy.