

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-330-igbt-new-h00702-geko-p-34129.html>

## Spawarka inwertorowa 330 IGBT NEW H00702 GEKO

Cena brutto	<b>221,18 zł</b>
Cena netto	<b>179,82 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>H00702</b>
Kod producenta	<b>H00702</b>
Kod EAN	<b>5901477147234</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Spawarka inwertorowa GEKO 330A IGBT H00702

Spawarka inwertorowa z technologią IGBT przeznaczona do spawania metodą MMA elektrodami otulonymi. Urządzenie pracuje z prądem stałym DC przy zasilaniu 230V, oferując regulację w zakresie 20-330A.

Maksymalny prąd spawania 330A

Cykl roboczy przy 330A 40%

Zakres elektrod 1,6 - 4,0 mm

Technologia IGBT

### Charakterystyka techniczna

#### Technologia IGBT

Tranzystory IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) zapewniają stabilną pracę przy zmniejszonych wymiarach i wadze urządzenia. Technologia ta charakteryzuje się wyższą sprawnością energetyczną w porównaniu do starszych rozwiązań oraz lepszą kontrolą parametrów spawania.

#### Cykl roboczy 40% przy 330A

---

Parametr określa czas ciągłej pracy spawarki w 10-minutowym cyklu. Przy maksymalnym prądzie 330A urządzenie może pracować 4 minuty, następnie wymaga 6 minut przerwy na chłodzenie. Przy obciążeniu 202A cykl roboczy wynosi 100%, co pozwala na pracę bez przerw.

### **Funkcja HOT START**

Podczas zajarzania łuku spawarka chwilowo zwiększa prąd powyżej wartości ustawionej, co ułatwia rozpoczęcie spawania i zmniejsza ryzyko przyklejenia elektrody. Szczególnie przydatne przy spawaniu na zimno lub przy pierwszym kontakcie z materiałem.

### **Funkcja ANTI STICK**

Automatyczne odcięcie lub redukcja prądu w momencie przyklejenia elektrody do materiału. Zabezpiecza elektrodę przed nadmiernym nagraniem i ułatwia jej oderwanie bez uszkodzenia. Funkcja chroni również spawarkę przed przeciążeniem.

### **Regulacja ARC FORCE**

Kontrola dynamiki łuku spawalniczego poprzez automatyczne zwiększanie prądu przy skracaniu się łuku. Niższe wartości dają łuk miękki z płytszym wtopieniem, wyższe wartości umożliwiają spawanie łukiem krótkim z głębszym wtopieniem. Funkcja zapobiega gaśnięciu łuku przy zbliżeniu elektrody.

### **Wyświetlacz LCD**

Elektroniczny licznik z wyświetlaczem ciekłokrystalicznym prezentuje aktualnie ustawiony prąd spawania. Umożliwia precyzyjne ustawienie parametrów i monitorowanie pracy urządzenia podczas spawania.

## Specyfikacja techniczna

Model	H00702
Napięcie zasilania	230V~50Hz
Zakres regulacji prądu	20 - 330A
Cykl roboczy	40% przy 330A / 100% przy 202A
Średnica elektrod	1,6 - 4,0 mm

---

Metoda spawania	MMA (elektrody otulone)
Rodzaj prądu spawania	DC (prąd stały)
Zajarzenie łuku	Kontaktowe
Stopień ochrony	IP21
Chłodzenie	Wymuszone (wentylator)
Zabezpieczenie termiczne	Tak
Wyświetlacz	LCD
Certyfikat	CE

## Zastosowanie

---

- Spawanie konstrukcji stalowych w budownictwie
- Prace remontowe i naprawcze w warsztacie
- Spawanie elementów metalowych w rolnictwie
- Montaż i naprawa ogrodzeń, bram, balustrad
- Prace konserwacyjne w przemyśle
- Spawanie rur i profili stalowych
- Łączenie blach stalowych różnej grubości
- Spawanie w terenie przy dostępie do zasilania 230V

### Stopień ochrony IP21

Oznaczenie IP21 określa, że obudowa spawarki chroni przed dostępem do części niebezpiecznych palcami oraz przed pionowo spadającymi kroplami wody. Urządzenie można użytkować w suchych pomieszczeniach zamkniętych oraz pod zadaszeniem. Nie jest przystosowane do pracy w otwartej przestrzeni podczas opadów.

## Zawartość zestawu

---

Zestaw zawiera kompletne wyposażenie potrzebne do rozpoczęcia pracy spawalniczej:

- Spawarka inwertorowa GEKO 330A IGBT
- Przewód spawalniczy MMA z wtyczką DIN i uchwytem elektrody
- Przewód masowy z wtyczką DIN i zaciskiem uziemiającym
- Tarcza ochronna z wymienną szybą
- Elektrody spawalnicze 2,0 × 300 mm (2 szt.)
- Elektrody spawalnicze 2,5 × 300 mm (2 szt.)
- Instrukcja obsługi w języku polskim

## Użytkowanie i konserwacja

---

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan przewodów spawalniczych i połączeń. Spawarka wymaga stabilnego zasilania 230V o odpowiedniej mocy. Podczas pracy należy monitorować temperaturę urządzenia — wbudowane zabezpieczenie termiczne automatycznie wyłącza spawarkę w przypadku przegrzania.

Cykl roboczy należy interpretować jako stosunek czasu spawania do czasu przerwy w 10-minutowym okresie. Przy spawaniu z prądem 330A po 4 minutach pracy konieczna jest 6-minutowa przerwa. Przekroczenie zalecanego cyklu może skutkować przegrzaniem i aktywacją zabezpieczeń.

---

Wentylator chłodzący działa automatycznie podczas pracy urządzenia. Należy regularnie sprawdzać czystość otworów wentylacyjnych i usuwać nagromadzony kurz metaliczny. Spawarka powinna być przechowywana w suchym pomieszczeniu, zabezpieczona przed wilgocią i pyłem.

### **Dobór średnicy elektrody**

Grubość elektrody należy dostosować do grubości spawanego materiału. Elektrody 1,6-2,0 mm stosuje się do blach cienkich (1-3 mm), elektrody 2,5-3,2 mm do blach średnich (3-8 mm), a elektrody 4,0 mm do materiałów grubych powyżej 8 mm. Prąd spawania powinien być dobrany zgodnie z zaleceniami producenta elektrod.