

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	219,28 zł
Cena netto	178,28 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	H00702
Kod producenta	H00702
Kod EAN	5901477147234
Producent	Narzędzia GEKO

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.