

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-mig-single-bez-gazu-g80098-geko-p-34181.html>

Spawarka MIG Single bez gazu G80098 GEKO

| | |
|------------------|--|
| Cena brutto | 438,93 zł |
| Cena netto | 356,85 zł |
| Dostępność | Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin |
| Numer katalogowy | G80098 |
| Kod producenta | G80098 |
| Kod EAN | 5901477169359 |
| Producent | Narzędzia GEKO |

Opis produktu

Spawarka MIG Single bez gazu G80098 GEKO

Spawarka inwertorowa MIG/MAG z technologią IGBT, przeznaczona do spawania drutem proszkowym bez użycia gazu osłonowego. Urządzenie umożliwia spawanie w zakresie 40-200A z cyklem pracy 60% przy maksymalnym obciążeniu.

Metoda spawania MIG/MAG bez gazu

Zakres prądu 40-200A

Cykl pracy 60%

Zasilanie 230V

Charakterystyka techniczna

Technologia IGBT

Tranzystor IGBT przekształca częstotliwość sieciową 50/60Hz na 20kHz. Wyższa częstotliwość pracy przekłada się na mniejsze gabaryty transformatora, niższą wagę urządzenia oraz lepszą stabilność łuku spawalniczego przy zmiennym obciążeniu sieci.

Spawanie bez gazu osłonowego

Konstrukcja przystosowana do pracy z drutem proszkowym (flux-cored). Eliminuje konieczność stosowania butli z gazem, co upraszcza transport i obniża koszty eksploatacji. Rozwiązanie sprawdza się w warunkach terenowych i przy pracach mobilnych.

Stabilne podawanie drutu

Mechanizm podający zapewnia równomierne dawkowanie drutu spawalniczego w zakresie 3-15 m/min. Stała prędkość podawania przekłada się na jednolitość spoiny i ograniczenie rozprysków materiału.

Kompensacja wahań napięcia

Układ elektroniczny automatycznie koryguje parametry spawania przy zmianach napięcia zasilającego. Funkcja zapobiega niestabilności łuku i wadliwym spoinom w sieciach o zmiennym obciążeniu.

Specyfikacja techniczna

| | |
|--------------------------|--------------------|
| Model | G80098 |
| Napięcie zasilające | 230V |
| Częstotliwość | 50/60Hz |
| Moc znamionowa wejściowa | 6,1 kVA |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Zakres prądu spawania | 40-200A |
| Cykl pracy (duty cycle) | 60% |
| Prędkość podawania drutu | 3-15 m/min |
| Wymiary | 310 × 155 × 220 mm |

Cykl pracy 60%

Oznacza to, że przy maksymalnym prądzie 200A spawarka może pracować przez 6 minut w 10-minutowym cyklu, po czym wymaga 4 minut przerwy na schłodzenie. Przy niższych wartościach prądu (np. 100-150A) możliwa jest praca ciągła bez przerw.

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach bez instalacji gazowej
- Prace montażowe w terenie - brak konieczności transportu butli z gazem
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Łączenie blach o grubości do 8 mm (w zależności od drutu)

-
- Spawanie ogrodzeń, bram i konstrukcji pomocniczych
 - Prace serwisowe w obiektach bez dostępu do gazu osłonowego

Zakres dostawy

W zestawie znajdują się wszystkie elementy niezbędne do rozpoczęcia pracy:

| | |
|--------------------------------|---|
| Spawarka MIG Single G80098 | Jednostka główna z wbudowanym mechanizmem podającym |
| Przewód masowy DIN z zaciskiem | Kabel uziemiający z końcówką DIN |
| Maska spawalnicza | Ochrona twarzy i oczu podczas spawania |
| Szczotka do czyszczenia | Narzędzie do usuwania żużla i zanieczyszczeń |

Wymagania dodatkowe

Do pracy niezbędny jest drut proszkowy (flux-cored) o odpowiedniej średnicy, dostosowany do spawania bez gazu osłonowego. Średnica drutu musi być zgodna z możliwościami mechanizmu podającego spawarki.

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed uruchomieniem należy zamontować szpulę z drutem proszkowym w mechanizmie podającym i sprawdzić poprawność prowadzenia drutu przez prowadnicę. Drut musi przechodzić przez wszystkie rolki dociskowe bez nadmiernego naprężenia.

Regulacja parametrów

Prąd spawania dobiera się w zależności od grubości spawanych elementów. Dla blach 2-3 mm zaleca się ustawienie 80-120A, dla grubości 4-6 mm zakres 140-180A. Prędkość podawania drutu należy dostosować do wartości prądu – wyższy prąd wymaga szybszego podawania.

Konserwacja

Po każdych 40-50 godzinach pracy należy przedmuchać wnętrze spawarki sprężonym powietrzem w celu usunięcia pyłu metalowego. Rolki podające wymagają okresowego czyszczenia z resztek drutu i smarowania zgodnie z zaleceniami producenta. Sprawdzanie stanu przewodów i złączy powinno odbywać się przed każdym użyciem.

Produkty powiązane

Do spawarki zaleca się drut proszkowy o średnicy 0,8-1,0 mm, rękawice spawalnicze oraz odzież ochronną z materiałów trudnopalnych. W przypadku prac w pomieszczeniach zamkniętych konieczna jest skuteczna wentylacja ze względu na dymy powstające podczas spawania drutem proszkowym.