

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-migomat-inwertorowy-220a230v-geko-g80095-p-20136.html>

Spawarka Migomat Inwertorowy 220A/230V GEKO G80095

Cena brutto	1 104,24 zł
Cena netto	897,76 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80095
Kod producenta	G80095
Kod EAN	5901477132520
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka Migomat Inwertorowy GEKO G80095 220A/230V MIG/MAG/MMA

Półautomatyczny migomat inwertorowy z technologią MOS, umożliwiający spawanie metodami MIG/MAG oraz MMA. Urządzenie zasilane z sieci 230V, przeznaczone do stali niskowęglowej, niskostopowej i stopowych.

Prąd spawania 40-220A

Metody spawania MIG/MAG/MMA

Cykl pracy 220A 60%

Zasilanie 230V

Charakterystyka techniczna

Technologia inwertorowa MOS

Tranzystory MOSFET zapewniają stabilny łuk spawalniczy przy niższym zużyciu energii. Urządzenie jest lżejsze i bardziej kompaktowe niż spawarki transformatorowe, co ułatwia transport i przechowywanie w warsztacie.

Dwie metody spawania

MIG/MAG to spawanie półautomatyczne z użyciem drutu o średnicy 0,6-1 mm, umożliwiające szybkie łączenie blach. MMA to

spawanie ręczne elektrodami otulonymi 2-4 mm, przydatne w terenie i przy spawaniu grubszych elementów.

Płynna regulacja prądu 40-220A

Zakres regulacji pozwala dostosować parametry do grubości materiału - od cienkich blach (40-80A) przez konstrukcje średnie (80-150A) po spawanie grubszych elementów (150-220A). Napięcie spawania wynosi 16-25V w zależności od ustawienia.

Cykl pracy 60% przy 220A

Przy maksymalnym prądzie 220A urządzenie może pracować 6 minut w cyklu 10-minutowym, po czym wymaga 4 minut przerwy na schłodzenie. Przy obciążeniu 170A cykl pracy wynosi 100%, co oznacza możliwość ciągłej pracy bez przerw.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G80095
Metody spawania	MIG/MAG, MMA
Napięcie zasilania	230V
Moc znamionowa	7,0 KVA
Napięcie jałowe	50V
Zakres prądu spawania	40-220A
Napięcie spawania	16-25V
Cykl pracy przy 220A	60%
Cykl pracy przy 170A	100%
Średnica drutu (MIG/MAG)	0,6-1,0 mm
Średnica elektrod (MMA)	2-4 mm
Klasa izolacji	F
Technologia	Inwertorowa MOSFET

Zastosowanie

- Spawanie blach karoseryjnych w warsztatach blacharskich
- Naprawa i modyfikacja konstrukcji stalowych
- Spawanie ram, ogrodzeń i bram z profili stalowych
- Prace montażowe w budownictwie stalowym
- Naprawa maszyn i urządzeń rolniczych
- Wytwarzanie konstrukcji spawanych w małych warsztatach
- Prace konserwacyjne w przemyśle i energetyce

Materiały do spawania

Migomat przeznaczony jest do spawania stali niskowęglowej (np. S235, S355), stali niskostopowej oraz stali stopowych. Metoda MIG/MAG wymaga użycia gazu osłonowego – CO₂ dla stali konstrukcyjnych lub mieszanki Ar/CO₂ dla stali stopowych. Spawanie MMA nie wymaga gazu, co jest zaletą w warunkach terenowych.

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do pracy

Przed uruchomieniem należy sprawdzić zabezpieczenie instalacji elektrycznej – spawarka pobiera do 7 kVA mocy, co odpowiada obciążeniu około 30A. Zalecane jest zabezpieczenie obwodu wyłącznikiem typu C o wartości minimalnej 16A. W metodzie MIG/MAG konieczne jest podłączenie butli z gazem osłonowym i zainstalowanie szpuli z drutem spawalniczym.

Cykl pracy – jak interpretować

Cykl pracy 60% przy 220A oznacza, że w 10-minutowym okresie urządzenie może spawać przez 6 minut, a następnie wymaga 4 minut przerwy na chłodzenie. Przy niższych prądach (do 170A) spawarka może pracować bez przerw. Przekroczenie cyklu pracy aktywuje zabezpieczenie termiczne, które wymaga schłodzenia urządzenia przed ponownym uruchomieniem.

Konserwacja

Regularnie należy czyścić otwory wentylacyjne od kurzu i zanieczyszczeń spawalniczych. W przypadku spawania MIG/MAG trzeba sprawdzać stan tulejki prowadzącej drut oraz końcówki prądowej, które ulegają zużyciu. Kabel masy i uchwyt elektrodowy powinny być dokręcone i wolne od uszkodzeń izolacji.

Produkty powiązane

Do pracy migomatem potrzebne są: drut spawalniczy na szpuli (średnica 0,6-1 mm), gaz osłonowy CO₂ lub mieszanka Ar/CO₂, dysza gazowa i tulejka prądowa. Do spawania MMA – elektrody otulone 2-4 mm. Zalecane wyposażenie ochronne: maska spawalnicza z filtrem automatycznym, rękawice spawalnicze, fartuch i obuwie robocze.