

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-migtigmma-160a-g80097-geko-p-34179.html>

Spawarka MIG/TIG/MMA 160A G80097 GEKO



Cena brutto	564,94 zł
Cena netto	459,30 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G80097
Kod producenta	G80097
Kod EAN	5901477169335
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka MIG/TIG/MMA 160A G80097 GEKO

Uniwersalna spawarka inwertorowa obsługująca trzy metody spawania: MIG (Metal Inert Gas), TIG (Tungsten Inert Gas) oraz MMA (ręczna elektroda otuloną). Urządzenie z technologią Direct Current zapewnia stabilny łuk spawalniczy przy prądzie do 130A w trybie MIG.

Metody spawania MIG/TIG/MMA

Maksymalny prąd 130A (MIG)

Cykl pracy 60%

Zasilanie 230V / 50Hz

Charakterystyka techniczna

Technologia Direct Current

Prąd stały eliminuje przygasanie łuku podczas spawania, co przekłada się na równomierne wtopienie i mniejszą ilość poprawek. Szczególnie istotne przy dłuższych szwach i materiałach o różnej grubości.

Cykl pracy 60%

W ciągu 10-minutowego okresu urządzenie może pracować przez 6 minut bez przerwy. Przy niższych prądach cykl wydłuża się, co pozwala na komfortową pracę przy większości zastosowań warsztatowych.

Stabilne podawanie drutu

Mechanizm podający drut utrzymuje stałą prędkość w zakresie 3-15 m/min, co zapobiega nierównomiernemu spawaniu i zapewnia powtarzalność parametrów przy seriach połączeń.

Niska emisja ciepła

Konstrukcja inwerterowa generuje mniej ciepła niż tradycyjne transformatory, co wydłuża żywotność podzespołów elektronicznych i umożliwia pracę w pomieszczeniach o ograniczonej wentylacji.

Specyfikacja techniczna

Model	G80097
Metody spawania	MIG / TIG / MMA
Napięcie zasilające	230V
Częstotliwość	50Hz
Napięcie bez obciążenia	16-22A
Prąd spawania MIG	30-130A
Prąd spawania MMA	20-120A
Prąd spawania TIG	10-120A
Średnica drutu	0,6 mm / 0,8 mm
Średnica elektrod	2,5 - 4 mm
Prędkość podawania drutu	3-15 m/min
Znamionowy cykl spawania	60%

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o grubości do 6 mm
- Naprawy elementów karoserii w warsztatach blacharskich
- Łączenie profili aluminiowych metodą TIG
- Spawanie ogrodzeń i bram metalowych
- Prace montażowe przy instalacjach przemysłowych
- Naprawa maszyn rolniczych i sprzętu budowlanego
- Łączenie rur stalowych w instalacjach hydraulicznych
- Produkcja elementów metalowych w małych seriach

Porównanie metod spawania

MIG (Metal Inert Gas)

Spawanie drutem topliwym w osłonie gazu obojętnego. Najszybsza metoda, zalecana do materiałów o grubości powyżej 1 mm. Wymaga butli z gazem (argon lub mieszanka). Zakres prądu 30-130A pozwala na spawanie blach do 6 mm.

MMA (Manual Metal Arc)

Spawanie ręczne elektrodą otuloną. Nie wymaga gazu, nadaje się do pracy w terenie. Elektrody 2,5-4 mm umożliwiają spawanie konstrukcji stalowych o różnej grubości. Prąd 20-120A wystarcza do większości zastosowań warsztatowych.

TIG (Tungsten Inert Gas)

Spawanie elektrodą nietopliwą wolframową w osłonie argonu. Zapewnia najczystsze spoiny, stosowane do aluminium, stali nierdzewnej i stopów. Wymaga większej precyzji, ale daje estetyczne rezultaty przy cienkich materiałach.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić napięcie sieci — odchylenia powyżej $\pm 10\%$ od 230V mogą wpłynąć na stabilność łuku. Urządzenie wymaga zabezpieczenia 16A w instalacji elektrycznej.

Cykl pracy 60% oznacza, że przy maksymalnym prądzie 130A spawarka może pracować 6 minut, a następnie wymaga 4 minut przerwy na schłodzenie. Przy niższych prądach (np. 80A) cykl wydłuża się proporcjonalnie, umożliwiając praktycznie ciągłą pracę.

Po każdym dniu pracy należy oczyścić mechanizm podający drut z pyłu metalowego za pomocą dołączonej szczotki. Zanieczyszczenia w kanale prowadzącym drut powodują nierównomierne podawanie i niestabilność łuku.

Przechowywanie w pomieszczeniach o wilgotności poniżej 80% zapobiega korozji styków elektrycznych i skraplaniu się wody wewnątrz obudowy.

Skład zestawu

Zestaw zawiera: spawarkę MIG/TIG/MMA, przewód masowy DIN z zaciskiem, maskę spawalniczą, szczotkę do czyszczenia oraz przewód spawalniczy masowy. Po zakupie wystarczy dokupić drut spawalniczy o średnicy 0,6 lub 0,8 mm oraz butle z gazem osłonowym do metod MIG i TIG.

