

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-migtigmma-220-geko-g80096-p-21790.html>

Spawarka MIG/TIG/MMA-220 GEKO G80096

Cena brutto	1 021,99 zł
Cena netto	830,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G80096
Kod producenta	G80096
Kod EAN	5901477153426
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka wielofunkcyjna MIG/TIG/MMA-220 GEKO G80096

Wielofunkcyjne urządzenie spawalnicze obsługujące trzy metody spawania: MIG/MAG, MMA oraz TIG Lift. Zakres prądu spawania 20-220A umożliwia pracę z elektrodami 2,0-3,2 mm oraz drutem topliwym 0,6-1,0 mm. Przeznaczona do spawania stali niskowęglowych, niskostopowych i stopowych w warunkach warsztatowych.

Metody spawania MIG/MAG/MMA/TIG

Zakres prądu 20-220A

2-rolkowy podajnik

Cykl pracy 60% 220A

Charakterystyka techniczna

Wielofunkcyjność spawalnicza

Obsługa trzech metod spawania w jednym urządzeniu: MIG/MAG z 2-rolkowym podajnikiem drutu, spawanie elektrodą otuloną MMA oraz TIG Lift (wymaga dokupienia uchwyty TIG). Dodatkowo możliwość pracy w trybie FCAW z drutem samoosłonowym.

Zakres regulacji prądu

Prąd spawania 20-220A umożliwia pracę z elektrodami o średnicy 2,0-3,2 mm oraz drutem topliwym 0,6-1,0 mm. Szeroki zakres regulacji pozwala na spawanie blach od cienkich konstrukcyjnych po grubsze elementy warsztatowe.

Cykl pracy i wydajność

Przy 160A urządzenie pracuje w cyklu 100%, co oznacza możliwość spawania bez przerw. Przy maksymalnym prądzie 220A cykl pracy wynosi 60% (6 minut spawania na 10 minut cyklu). Wyłącznik termiczny zabezpiecza przed przegrzaniem.

Podajnik drutu

2-rolkowy mechanizm podajnika zapewnia stabilne prowadzenie drutu o średnicy 0,6-1,0 mm. System podawania współpracuje zarówno z drutem litym w osłonie gazowej, jak i drutem samoosłonowym FCAW.

Specyfikacja techniczna

Model	G80096
Metody spawania	MIG/MAG, FCAW, MMA, TIG Lift
Zakres prądu spawania	20-220A
Średnica drutu topliwego	0,6 - 1,0 mm
Średnica elektrod MMA	2,0 - 3,2 mm
Napięcie stanu jałowego	56V
Prąd zasilania I _{lmax}	30,3A
Prąd zasilania I _{leff}	22,2A
Czynnik mocy	0,93
Typ podajnika	2-rolkowy
Wyświetlacz	Podwójny LCD

Parametry pracy MIG/MAG

Cykl pracy 100%	160A / 22V
Cykl pracy 60%	220A / 25V

Parametry pracy TIG

Cykl pracy 100%	160A / 16,4V
Cykl pracy 60%	220A / 18,8V

Parametry pracy MMA

Cykl pracy 100%	160A / 26,4V
-----------------	--------------

Cykl pracy 60%

220A / 28,8V

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztacie mechanicznym
- Prace blacharskie w karoserii pojazdów
- Naprawy i konserwacja maszyn rolniczych
- Spawanie elementów ogrodzeń i bram
- Konstrukcje stalowe w budownictwie
- Naprawy sprzętu gospodarczego
- Prace montażowe w przemyśle
- Spawanie elementów wyposażenia warsztatowego

Metody spawania

MIG/MAG (Metal Inert/Active Gas)

Spawanie łukiem elektrycznym z elektrodą topliwą w postaci drutu podawanego automatycznie. Łuk i jezioro ciekłego metalu chronione strumieniem gazu osłonowego z butli (argon, CO2 lub mieszanki). Metoda zapewnia wysoką wydajność i jakość spoin przy spawaniu stali konstrukcyjnych.

FCAW (Flux Cored Arc Welding)

Spawanie drutem rdzeniowym wypełnionym proszkiem wytwarzającym gazy osłonowe. W trybie Innershield nie wymaga podawania gazu z butli - drut samoosłonowy generuje osłonę gazową podczas spawania. Rozwiązanie praktyczne w warunkach terenowych.

TIG Lift (Tungsten Inert Gas)

Spawanie łukiem elektrycznym z nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego. Zapłon łuku przez kontakt i podniesienie elektrody. Metoda wymaga dokupienia uchwytu TIG. Zapewnia precyzyjne spoiny, szczególnie przy cienkich materiałach i spawaniu różnorodnych metali.

MMA (Manual Metal Arc)

Spawanie elektrodą otuloną - uniwersalna metoda z elektrodą składającą się z metalowego rdzenia pokrytego sprasowaną otuliną. Zapłon łuku przez dotknięcie elektrody do materiału. Otulina tworzy osłonę gazową i żużel zabezpieczający spoinę. Metoda niezależna od warunków atmosferycznych.

Cykl pracy i zabezpieczenia

Cykl pracy określa, ile czasu w 10-minutowym okresie urządzenie może spawać bez przerwy. Przy 160A spawarka pracuje w cyklu 100% (spawanie ciągłe), przy 220A w cyklu 60% (6 minut spawania, 4 minuty przerwy). Przekroczenie cyklu pracy aktywuje wyłącznik termiczny, który rozłącza urządzenie do momentu ostygnięcia.

Czynnik mocy 0,93 oznacza efektywne wykorzystanie energii elektrycznej z sieci. Napięcie stanu jałowego 56V zapewnia stabilny zapłon łuku we wszystkich trybach pracy. Podwójny wyświetlacz LCD umożliwia jednoczesny odczyt parametrów spawania.

Wymagane wyposażenie dodatkowe

Do pełnej funkcjonalności urządzenia w trybie TIG konieczne jest dokupienie uchwytu TIG z elektrodą wolframową. Do spawania MIG/MAG wymagana jest butla z gazem osłonowym (argon, CO2 lub mieszanka) oraz reduktor ciśnienia. Do spawania MMA wystarczą elektrody otulone o średnicy 2,0-3,2 mm.