

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

## Spawarka MIG/TIG/MMA-220 GEKO G80096

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

### 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 <sub>lmax</sub>	30,3A
Prąd zasilania I <sub>leff</sub>	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.