

Dane aktualne na dzień: 07-06-2026 09:09

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-mma-igbt-250a-lcd-g80086-geko-p-34178.html>



## Spawarka MMA IGBT 250A LCD G80086 GEKO

Cena brutto	<b>334,11 zł</b>
Cena netto	<b>271,63 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G80086</b>
Kod producenta	<b>G80086</b>
Kod EAN	<b>5901477169212</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Spawarka MMA IGBT 250A LCD G80086 GEKO

Spawarka inwertorowa z technologią IGBT przeznaczona do spawania elektrodami rutowymi i zasadowymi. Urządzenie wyposażone w cztery moduły IGBT oraz rozbudowany system chłodzenia zapewnia stabilną pracę przy natężeniu do 250A.

Zakres prądu spawania 20-250A
Cykl pracy przy 250A 60%
Średnica elektrody 1,6-4,0 mm
Zasilanie 230V / 50-60Hz

### Charakterystyka techniczna

#### Technologia IGBT

Cztery moduły IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) oraz cztery diody mocy zapewniają sprawne spawanie elektrodami o średnicy do 4 mm. Technologia ta charakteryzuje się wysoką sprawnością energetyczną i stabilnością łuku spawalniczego.

#### System chłodzenia

Rozbudowany układ chłodzenia składający się z dużych radiatorów i wydajnego wentylatora w tylnej części obudowy. Konstrukcja ta

---

skutecznie odprowadza ciepło z wnętrza urządzenia, co przekłada się na dłuższą żywotność podzespołów elektronicznych.

### Panel sterowania LCD

Czytelny wyświetlacz LCD umożliwia precyzyjne ustawienie parametrów spawania. Panel pozwala na wybór trybu pracy oraz regulację natężenia prądu w zakresie od 20 do 250A z dokładnością do 1 ampera.

### Funkcje wspomagające

Urządzenie wyposażono w trzy automatyczne funkcje: Hot Start (ułatwienie zajarzenia łuku), Anti Stick (zabezpieczenie przed przyklejeniem elektrody) oraz ARC Force (stabilizacja łuku i kontrola głębokości wtopu).

## Specyfikacja techniczna

Model	G80086
Napięcie zasilania	230 V
Częstotliwość zasilania	50/60 Hz
Pobór mocy	7,1 kVA
Napięcie bez obciążenia	60 V
Zakres prądu spawania	20-250A
Cykl pracy przy 250A	60%
Cykl pracy przy 193A	100%
Współczynnik mocy	0,9
Średnica elektrody	1,6-4,0 mm
Typ chłodzenia	Wentylator
Klasa ochrony	IP21S
Klasa izolacji	H

### Cykl pracy - co to oznacza w praktyce

Cykl pracy 60% przy 250A oznacza, że spawarka może pracować przez 6 minut z 10-minutowego cyklu przy maksymalnym natężeniu. Po tym czasie wymaga 4 minut przerwy na ochłodzenie. Przy obciążeniu 193A urządzenie może pracować bez przerwy (100% cyklu pracy).

## Funkcje automatyczne

---

---

### Hot Start

Funkcja chwilowo podwyższa prąd spawania ponad wartość ustaloną w momencie zajarzenia łuku. Zapobiega przyklejeniu elektrody do materiału podczas inicjowania spawania, co szczególnie ułatwia pracę z elektrodami zasadowymi.

### Anti Stick

W przypadku zwarcia elektrody ze spawanym materiałem funkcja automatycznie minimalizuje napięcie i prąd spawania. Pozwala to spawaczowi na łatwiejsze oderwanie elektrody bez ryzyka jej przegrzania lub uszkodzenia urządzenia.

### ARC Force

Stabilizuje łuk spawalniczy niezależnie od jego długości. Niższe wartości parametru dają łuk miękki i płytszy wtop, wyższe wartości umożliwiają głębsze wtopienie i spawanie łukiem krótkim. Przy maksymalnych ustawieniach możliwe jest przepalenie materiału na wskroś.

## Zastosowanie

---

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztacie i na placu budowy
- Prace remontowe i konserwacyjne w przemyśle
- Spawanie stali nierdzewnej elektrodami zasadowymi
- Spawanie żeliwa z wykorzystaniem odpowiednich elektrod
- Montaż i naprawa ogrodzeń, bram, konstrukcji metalowych
- Prace w rolnictwie - naprawa maszyn i urządzeń
- Spawanie elementów karoserii i ram pojazdów
- Drobne prace ślusarskie wymagające mobilności urządzenia

## Rodzaje elektrod

---

### Elektrody rutowe

Najpopularniejszy typ elektrod do spawania stali konstrukcyjnych. Charakteryzują się łatwym zapłonem, stabilnym łukiem i niewielką ilością żużla. Zalecane dla początkujących spawaczy. Mogą być stosowane we wszystkich pozycjach spawania.

### Elektrody zasadowe

---

Przeznaczone do spawania stali nierdzewnej, żeliwa oraz konstrukcji odpowiedzialnych. Wymagają wyższej temperatury i bardziej stabilnego łuku. Przed użyciem należy je przesuszyć w temperaturze 300-350°C przez 1-2 godziny. Dają spoiny o wyższej wytrzymałości niż elektrody rutowe.

## Parametry ochrony

### **Klasa ochrony IP21S**

Cyfra 2 oznacza ochronę przed dostępem palców do części niebezpiecznych. Cyfra 1 to ochrona przed kroplami wody spadającymi pionowo. Litera S wskazuje, że test przeprowadzono przy włączonym urządzeniu. Spawarka nadaje się do pracy w pomieszczeniach zamkniętych.

### **Klasa izolacji H**

Najwyższa klasa izolacji uzwojeń, dopuszczająca pracę w temperaturze do 180°C. Zapewnia bezpieczną eksploatację urządzenia nawet przy intensywnym obciążeniu i w podwyższonej temperaturze otoczenia.

## Informacje dodatkowe

Do spawarki zaleca się stosowanie kabli spawalniczych o przekroju minimum 25 mm<sup>2</sup> przy długości do 5 metrów. Dłuższe kable mogą powodować spadek napięcia i niestabilność łuku. Urządzenie wymaga zabezpieczenia w instalacji elektrycznej typu B lub C o wartości 16A.