

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-tig-200hs-230v-geko-g80073-p-20129.html>



Spawarka TIG 200HS 230V GEKO G80073

Cena brutto	561,68 zł
Cena netto	456,65 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80073
Kod producenta	G80073
Kod EAN	5901477113512
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka TIG 200HS 230V GEKO G80073

Inwertorowa spawarka dwumetodowa TIG DC/MMA z technologią MOSFeT, zaprojektowana do precyzyjnego spawania stali, stali nierdzewnej i metali kolorowych. Zapewnia zakres prądu 10-200A z cyklem pracy 60% przy maksymalnym obciążeniu.

Zakres prądu 10-200A

Metody spawania TIG DC / MMA

Cykl pracy 60% @ 200A

Zapłon TIG HF bezdotykowy

Charakterystyka techniczna

Technologia inwertorowa MOSFeT

Tranzystory MOSFeT zapewniają wyższą częstotliwość pracy niż tradycyjne IGBT, co przekłada się na lepszą stabilność łuku, mniejsze zużycie energii i redukcję masy urządzenia. Inwerter pracuje z częstotliwością 20-40 kHz.

Zapłon HF (High Frequency)

Bezdotykowe inicjowanie łuku poprzez wyładowanie wysokiej częstotliwości eliminuje ryzyko zanieczyszczenia spoiny wolframem z elektrody. Umożliwia precyzyjne rozpoczęcie spawania w trudnodostępnych miejscach bez kontaktu elektrody z materiałem.

Post-flow gazu osłonowego

Przedłużone wypływanie argonu po zakończeniu spawania (regulowane 0-10 sekund) chroni jeszcze gorącą spoinę i elektrodę wolframową przed utlenieniem. Funkcja kluczowa przy spawaniu aluminium i stali nierdzewnej.

Funkcje wspomagające MMA

Hot Start zwiększa prąd w momencie zajarzenia (ułatwia start), Anti-Stick zapobiega przywieraniu elektrody, Arc Force stabilizuje łuk przy spawaniu z krótkimi zvarciami. Parametry regulowane niezależnie.

Specyfikacja techniczna

Model	G80073 TIG 200HS
Napięcie zasilania	230V / 50Hz (jednofazowe)
Napięcie biegu jałowego	62V
Zakres prądu TIG DC	10-200A (regulacja płynna)
Zakres prądu MMA	10-200A (regulacja płynna)
Cykl pracy przy 200A	60% (6 min pracy / 4 min przerwy w cyklu 10 min)
Średnica elektrody TIG	1,6 - 2,4 mm (wolfram)
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm (otulina)
Grubość spawalna	0,5 - 10 mm (w zależności od materiału)
Typ zapłonu TIG	HF (High Frequency) bezdotykowy
Chłodzenie uchwytu TIG	Powietrzne (do 200A)
Chłodzenie obudowy	Wentylator wymuszony
Klasa izolacji	F (temperatura pracy do 155°C)
Stopień ochrony	IP21S (ochrona przed kroplami wody)
Normy	EN 60974-1, certyfikat CE

Zastosowanie

- Spawanie cienkich blach ze stali nierdzewnej (karoserie, zbiorniki spożywcze)
- Łączenie rur i profili aluminiowych w konstrukcjach lekkich
- Naprawa elementów ze stali węglowej metodą MMA w warunkach warsztatowych
- Precyzyjne spawanie połączeń doczołowych w instalacjach technologicznych
- Prace serwisowe przy urządzeniach przemysłowych (stal nierdzewna, stal węglowa)
- Wytwarzanie konstrukcji stalowych w małych seriach

-
- Spawanie elementów dekoracyjnych z metali kolorowych (miedź, mosiądz)
 - Naprawy sprzętu rolniczego i samochodowego metodą MMA

Porównanie metod spawania TIG DC i MMA

TIG DC (Tungsten Inert Gas - prąd stały)

Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (argon 99,95%). Metoda zapewnia najwyższą precyzję i czystość spoiny. Stosowana do stali nierdzewnej, stali węglowej, miedzi, tytanu. Wymaga przygotowania brzegów, szlifowania i odtłuszczenia. Prędkość spawania niższa niż w MMA, ale jakość spoiny znacznie wyższa. Brak żużla do usuwania.

MMA (Manual Metal Arc)

Spawanie elektrodą otulinową bez gazu osłonowego. Otulina tworzy atmosferę ochronną i żużel pokrywający spoinę. Metoda uniwersalna, działa w trudnych warunkach (wiatr, wilgoć, zanieczyszczenia). Spawanie grubszych materiałów (powyżej 3 mm) szybsze niż w TIG. Wymaga usunięcia żużla młotkiem i szczotką. Stosowana głównie do stali konstrukcyjnych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić zabezpieczenie elektryczne (16A typ B lub C) oraz stan przewodów spawalniczych. Urządzenie wymaga swobodnego przepływu powietrza chłodzącego – zachować minimum 30 cm odstępów od ścian.

Cykl pracy 60% przy 200A oznacza, że spawarka może pracować 6 minut przy maksymalnym prądzie, a następnie wymaga 4 minut przerwy na chłodzenie. Przekroczenie czasu pracy aktywuje zabezpieczenie termiczne – urządzenie automatycznie wyłączy wyjście spawalnicze do momentu ostygnięcia.

Konserwacja elektrozaworu gazu

Co 100 godzin pracy sprawdzić szczelność połączeń węża gazowego. Elektrozawór chłodzony powietrzem nie wymaga serwisowania, ale należy okresowo przedmuchać otwory wentylacyjne sprężonym powietrzem (ciśnienie max 3 bar).

Dobór elektrody wolframowej

Do stali nierdzewnej: WC20 (cyrkonowana) – szara końcówka. Do aluminium (spawarki AC/DC): WP (czysty wolfram) – zielona końcówka. Uniwersalna: WL15 (lantanowana) – złota końcówka. Elektroda wymaga zaszpicowania pod kątem 30-60° na szlifierce z tarczą diamentową.

Po każdym użyciu czyścić obudowę z pyłu spawalniczego. Co 50 godzin pracy sprawdzić szczelność połączeń elektrycznych i stan szczotek wentylatora. Urządzenie przechowywać w temperaturze 5-40°C, wilgotność względna do 85%.

Wyposażenie w zestawie

Spawarka zawiera kompletne wyposażenie do rozpoczęcia pracy: uchwyt TIG z przewodem i elektrozaworem, uchwyt MMA z przewodem, kabel masy z zaciskiem, zestaw części eksploatacyjnych (elektrody wolframowe, dysze ceramiczne, zaciski), maskę spawalniczą, szczotkę do czyszczenia spoin oraz instrukcję obsługi w języku polskim.