

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-tig-250hs-230v-geko-g80074-p-20130.html>

Spawarka TIG 250HS 230V GEKO G80074

Cena brutto	674,10 zł
Cena netto	548,05 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G80074
Kod producenta	G80074
Kod EAN	5901477113529
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Spawarka TIG 250HS 230V GEKO G80074

Inwertorowa spawarka dwumetodowa z technologią MOSFeT, umożliwiająca precyzyjne spawanie metodą TIG DC oraz uniwersalne spawanie elektrodami otulonymi MMA. Wyposażona w zapłon bezkontaktowy HF oraz komplet funkcji wspomagających pracę.

Zakres prądu 20-250 A

Metody spawania TIG DC / MMA

Cykl pracy 60% 250 A

Zasilanie 230V / 50Hz

Charakterystyka techniczna

Technologia inwertorowa MOSFeT

Wykorzystanie tranzystorów MOSFeT zapewnia stabilny łuk spawalniczy przy zmniejszonej masie urządzenia. Technologia inwertorowa przekształca prąd z częstotliwością kilkudziesięciu kHz, co pozwala na precyzyjną kontrolę parametrów spawania i zmniejsza zużycie energii w porównaniu do transformatorowych spawarek tradycyjnych.

Zapłon bezkontaktowy HF (High Frequency)

Rozpoczęcie spawania TIG bez konieczności dotykania elektrodą materiału bazowego. Wysokoczęstotliwościowy impuls inicjuje łuk na odległość kilku milimetrów, co eliminuje ryzyko zanieczyszczenia spoiny wolframem oraz ułatwia precyzyjne pozycjonowanie przy spawaniu cienkich elementów i trudnodostępnych miejsc.

Cykl pracy 60% przy 250A

Parametr określający czas pracy spawarki w ciągu 10-minutowego cyklu. Przy maksymalnym prądzie 250A urządzenie może pracować 6 minut, a następnie wymaga 4 minut przerwy na chłodzenie. Przy obciążeniu 194A cykl pracy wynosi 100%, co oznacza możliwość pracy ciągłej bez przerw technicznych.

Funkcje wspomagające MMA

Hot Start - zwiększenie prądu na początku spawania ułatwiające zajarzenie elektrody. Arc Force - automatyczna korekta prądu przy zbliżaniu elektrody zapobiegająca przyklejaniu. Anti Stick - odcięcie prądu przy przywarciu elektrody chroniące przed uszkodzeniem spawarki i ułatwiające oderwanie elektrody.

Specyfikacja techniczna

Model	G80074
Napięcie zasilania	230V / 50Hz
Napięcie biegu jałowego	62V
Zakres prądu TIG DC	20-250 A
Zakres prądu MMA	20-250 A
Znamionowy cykl pracy	60%
Prąd przy cyklu pracy 100%	194 A
Prąd przy cyklu pracy 60%	250 A
Średnica elektrody TIG	1,6 - 2,4 mm
Średnica elektrody MMA	1 - 4 mm
Grubość spawalna	0,5 - 10 mm
Typ zapłonu TIG	HF (bezkontaktowy)
Chłodzenie obudowy	wentylator
Chłodzenie uchwytu TIG	powietrze
Klasa izolacji	F
Stopień ochrony	IP21S
Norma konstrukcyjna	EN 60974-1
Certyfikat	CE

Metody spawania

TIG DC (Tungsten Inert Gas)

Spawanie nieplawącą się elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (argon). Metoda zapewnia czyste, precyzyjne spoiny bez żużla. Oznaczenie DC (Direct Current) wskazuje na prąd stały, który stosuje się do spawania stali węglowych, nierdzewnych i miedzi. Elektroda wolframowa nie topi się podczas procesu – materiał dodatkowy wprowadza się osobno w postaci pręta.

Dodatkowy wpływ gazu po spawaniu (post-flow)

Funkcja zapewniająca ciągłą osłonę gazową przez kilka sekund po zakończeniu spawania. Chroni rozgrzaną elektrodę wolframową oraz strefę spoiny przed utlenieniem, co wydłuża żywotność elektrody i poprawia jakość wykonanych połączeń.

MMA (Manual Metal Arc)

Spawanie elektrodami otulonymi – uniwersalna metoda umożliwiająca pracę w warunkach terenowych, przy wietrze i w trudno dostępnych miejscach. Otulina elektrody tworzy osłonę gazową i żużel chroniący spoinę. Metoda nie wymaga butli z gazem, co zwiększa mobilność spawarki.

Zastosowanie

-
- Spawanie konstrukcji stalowych z profili i blach o grubości do 10 mm
 - Precyzyjne łączenie cienkich elementów ze stali nierdzewnej (TIG DC)
 - Spawanie rur i instalacji z miedzi metodą TIG
 - Naprawy i konserwacja maszyn w warunkach warsztatowych
 - Prace montażowe w terenie z wykorzystaniem metody MMA
 - Spawanie elementów stalowych w budownictwie i przemyśle
 - Renowacja i naprawa narzędzi roboczych

Użytkowanie i konserwacja

Stopień ochrony IP21S

Oznaczenie IP21S określa ochronę przed ciałami stałymi większymi niż 12,5 mm oraz przed pionowo spadającymi kroplami wody. Litera S wskazuje na dodatkową ochronę podczas pracy. Spawarka wymaga osłony przed bezpośrednim działaniem opadów atmosferycznych i nie powinna być użytkowana w warunkach dużej wilgotności.

Klasa izolacji F oznacza, że materiały izolacyjne wytrzymują temperaturę do 155°C. System chłodzenia wentylatorowego wymaga okresowego czyszczenia kanałów powietrznych z pyłu spawalniczego – zanieczyszczenia mogą ograniczyć przepływ powietrza i spowodować przegrzanie podzespołów.

Napięcie biegu jałowego 62V jest parametrem bezpieczeństwa – po zakończeniu spawania napięcie na zaciskach wyjściowych automatycznie spada do bezpiecznego poziomu. Wartość ta jest zgodna z normą EN 60974-1 regulującą wymagania dla spawarek łukowych.

Zawartość zestawu

Kompletny zestaw zawiera: urządzenie inwertorowe, uchwyt do spawania TIG z przewodem, uchwyt do spawania MMA z przewodem, kabel masowy z zaciskiem, komplet części eksploatacyjnych (elektrody wolframowe, tuleje zaciskowe, dysze ceramiczne), maskę spawalniczą, szczotkę spawalniczą oraz instrukcję w języku polskim.

Materiały eksploatacyjne

Do pracy spawarką TIG wymagane są: elektrody wolframowe (najczęściej z dodatkiem toru lub lantanu), gaz osłonowy argon (czystość min. 99,95%), pręty spawalnicze dobrane do rodzaju spawanego materiału. Do spawania MMA - elektrody otulone o średnicy 1-4 mm, dobrane do typu stali i pozycji spawania.