

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/uchwyt-spawalniczy-elektrodowy-ue-200-74430-vorel-p-8664.html>

Uchwyt spawalniczy elektrodowy ue-200 / 74430 / VOREL

Cena brutto	68,81 zł
Cena netto	55,94 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	74430
Kod producenta	74430
Kod EAN	5906083744303
Producent	Vorel
Jednostka	SZT

Opis produktu

Uchwyt spawalniczy elektrodowy UE-200 VOREL 74430

Uchwyt elektrodowy do spawania metodą MMA, przeznaczony do pracy z elektrodami otulonymi. Umożliwia zamocowanie elektrody w trzech położeniach, zapewniając elastyczność podczas spawania w różnych pozycjach.

Zakres elektrod 2-5 mm

Przekrój przewodu 35-50 mm²

Metoda spawania MMA

Model 74430

Charakterystyka uchwytu spawalniczego

Zakres zaciskanych elektrod 2-5 mm

Mechanizm zaciskowy obsługuje najpopularniejsze średnice elektrod otulonych stosowanych w spawalnictwie MMA. Zakres ten obejmuje elektrody rutowe, zasadowe i celulozowe używane w warsztatach, przemyśle oraz pracach montażowych.

Kompatybilność z przewodami 35-50 mm²

Złącze uchwytu współpracuje z przewodami spawalniczymi o przekroju 35-50 mm², typowymi dla spawarek o prądzie roboczym do 200A. Przekrój przewodu wpływa na spadek napięcia i efektywność przesyłu prądu spawalniczego.

Trzy położenia mocowania elektrody

Możliwość zamocowania elektrody pod różnymi kątami zwiększa dostępność do miejsc trudnodostępnych i pozwala na spawanie w pozycjach przymusowych bez konieczności zmiany uchwytu ręki.

Izolacja elektryczna uchwytu

Korpus uchwytu wyposażony w izolację chroniącą przed porażeniem prądem podczas pracy. Izolacja minimalizuje ryzyko przypadkowego kontaktu z elementami przewodzącymi podczas spawania.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	UE-200 / 74430
Typ uchwytu	Elektrodowy
Metoda spawania	MMA (spawanie elektrodą otuloną)
Zakres średnic elektrod	2-5 mm
Przekrój przewodu spawalniczego	35-50 mm ²
Liczba położeń mocowania	3
Izolacja	Tak

Zastosowanie uchwytu elektrodowego

- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach ślusarskich
- Prace naprawcze i konserwacyjne w przemyśle
- Spawanie w terenie przy montażu konstrukcji
- Spawanie rurociągów i instalacji przemysłowych
- Prace spawalnicze w budownictwie
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn
- Spawanie ogrodzeń i elementów metaloplastyki
- Prace spawalnicze w warsztatach samochodowych

Metoda spawania MMA

MMA (Manual Metal Arc) to spawanie elektrodą otuloną, w którym łuk elektryczny powstaje między elektrodą a materiałem

spawanym. Otulina elektrody tworzy gazy osłonowe i żużel chroniący spoiny przed utlenieniem. Metoda stosowana do spawania stali węglowych, nierdzewnych i stopowych.

Dobór przewodu spawalniczego

Przekrój przewodu spawalniczego 35-50 mm² odpowiada natężeniu prądu spawania do około 200A. Przy doborze przewodu należy uwzględnić długość kabla - im dłuższy przewód, tym większy powinien być jego przekrój, aby zminimalizować spadek napięcia. Dla przewodów o długości do 10 metrów przekrój 35 mm² wystarcza dla prądów do 160A, natomiast 50 mm² dla prądów do 200A.

Złącze uchwytu powinno zapewnić pewne połączenie elektryczne z przewodem. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy przewód jest prawidłowo zamocowany i nie wykazuje oznak uszkodzenia izolacji.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić stan izolacji uchwytu oraz pewność mocowania elektrody. Elektroda powinna być zamocowana stabilnie, bez luz, który mógłby powodować niestabilność łuku spawalniczego.

Po zakończeniu pracy uchwyt należy oczyścić z odprysków spawalniczych i żużla. Mechanizm zaciskowy powinien być okresowo kontrolowany pod kątem zużycia. Uszkodzona izolacja wymaga wymiany uchwytu ze względów bezpieczeństwa.

Podczas przerw w spawaniu uchwyt z elektrodą należy odłożyć na powierzchnię izolującą, unikając kontaktu z elementami przewodzącymi. Nie należy zostawiać elektrody zamocowanej w uchwycie po zakończeniu pracy.

Produkty powiązane

Do pracy z uchwytem elektrodowym potrzebne są: elektrody spawalnicze otulone (rutylowe, zasadowe lub celulozowe w zależności od spawanego materiału), przewód spawalniczy o odpowiednim przekroju, spawarka MMA o prądzie roboczym dostosowanym do średnicy elektrod, ubranie spawalnicze, rękawice spawalnicze oraz przyłbica spawalnicza z filtrem odpowiednim dla spawania MMA.