

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zgrzewarka-do-plastikutworzyw-sztucznych-geko-g81036-p-20220.html>

Zgrzewarka do plastiku/tworzyw sztucznych GEKO G81036

Cena brutto	118,11 zł
Cena netto	96,02 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G81036
Kod producenta	G81036
Kod EAN	5901477126697
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zgrzewarka do plastiku GEKO G81036

Zgrzewarka elektryczna przeznaczona do spawania tworzyw sztucznych metodą gorącego powietrza. Urządzenie wykorzystuje strumień podgrzanego powietrza o regulowanej temperaturze do łączenia elementów z plastiku, naprawy uszkodzonych powierzchni oraz formowania materiałów termoplastycznych.

Moc grzewcza 1080 W

Zakres temperatury 20-550°C

Regulacja 9 stopni

Wydatek powietrza 10 m³/h

Charakterystyka techniczna

9-stopniowa regulacja temperatury

Zakres od temperatury otoczenia (20°C) do 550°C umożliwia dopasowanie parametrów pracy do rodzaju tworzywa. Niższe temperatury stosuje się przy spawaniu polipropylenów i polietylenu, wyższe przy trudniejszych materiałach jak ABS czy poliwęglan.

Moc 1080 W

Grzałka o tej mocy zapewnia szybkie osiągnięcie roboczej temperatury oraz stabilne utrzymanie parametrów podczas pracy. Wystarczająca dla typowych zastosowań w naprawach motoryzacyjnych i warsztatowych.

Wydatek powietrza 10 m³/h

Strumień powietrza o tym natężeniu pozwala na efektywne przenoszenie ciepła do materiału. Wartość ta jest standardem dla zgrzewarek warsztatowych, zapewniając równomierne nagrzewanie bez nadmiernego przedmuchiwania.

Poziom hałasu 65 dB

Emisja dźwięku porównywalna do normalnej rozmowy. Praca z urządzeniem nie wymaga stosowania ochronników słuchu, choć w dłuższych sesjach mogą zwiększyć komfort.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G81036
Napięcie zasilania	230 V ~ 50/60 Hz
Moc znamionowa	1080 W
Zakres temperatury	20-550°C
Liczba stopni regulacji	9
Wydatek powietrza	10 m ³ /h
Poziom hałasu	65 dB
Wymiary urządzenia	130 × 350 mm
Średnica uchwytu	65 mm
Długość przewodu zasilającego	1,75 m

Zastosowanie

- Spawanie elementów karoserii samochodowych z tworzyw sztucznych (zderzaki, osłony, listwy)
- Naprawa pękniętych owiewek motocyklowych i skuterowych
- Łączenie elementów z ABS, PP, PE, PVC i innych termoplastów
- Naprawa obudów i komponentów sprzętu AGD
- Zgrzewanie rur i profili z tworzyw sztucznych
- Odkształcanie i formowanie elementów plastikowych
- Usuwanie folii ochronnych, naklejek i powłok lakierniczych
- Osuszanie powierzchni przed klejeniem lub lakierowaniem

Technika spawania tworzyw sztucznych

Zgrzewanie metodą gorącego powietrza polega na miejscowym uplastycznieniu łączonych powierzchni i wprowadzeniu materiału wypełniającego w postaci pręta spawalniczego. Proces wymaga dopasowania temperatury do rodzaju tworzywa – zbyt niska nie zapewni połączenia, zbyt wysoka może degradować materiał.

Dobór temperatury roboczej

Polietylen (PE) i polipropylen (PP): 250–350°C. ABS i polistyren (PS): 350–450°C. Poliwęglan (PC) i poliamid (PA): 450–550°C. Przed spawaniem należy zidentyfikować rodzaj tworzywa – większość elementów ma oznaczenie na odwrocie.

Spawanie rozpoczyna się od przygotowania krawędzi – wykonania rowka spawalniczego, oczyszczenia i odtłuszczenia powierzchni. Następnie nagrzewa się obie krawędzie oraz pręt spawalniczy, dociskając go do szczeliny. Ruch powinien być równomierny, bez zatrzymywania w jednym miejscu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić stan przewodu zasilającego i upewnić się, że dysza nie jest zablokowana. Urządzenie wymaga stabilnego ustawienia – średnica uchwytu 65 mm pozwala na pewny chwyt, ale przy dłuższej pracy warto stosować podporę.

Po zakończeniu pracy zgrzewarkę należy pozostawić włączoną na najniższym stopniu przez 1-2 minuty, aby grzałka ostygła stopniowo. Nagłe wyłączenie po pracy na wysokiej temperaturze skraca żywotność elementu grzejnego.

Czyszczenie dyszy

Resztki stopionego plastiku należy usuwać mechanicznie po ostygnięciu urządzenia. Można użyć drewnianego lub mosiężnego narzędzia – stal może porysować powierzchnię dyszy. Nie stosować rozpuszczalników chemicznych.

Długość przewodu 1,75 m może być ograniczeniem przy pracy z dala od źródła zasilania – warto mieć przedłużacz o odpowiednim przekroju (minimum 1,5 mm²), aby uniknąć spadków napięcia przy obciążeniu 1080 W.

Produkty powiązane

Do pracy zgrzewarką przydatne są pręty spawalnicze z różnych tworzyw (PP, PE, ABS), zestawy dysz kształtowych do specjalistycznych zastosowań oraz rękawice termoodporne chroniące przed kontaktem z gorącym powietrzem i rozgrzanym materiałem.