

Caddy™ Tig 1500i / 2200i

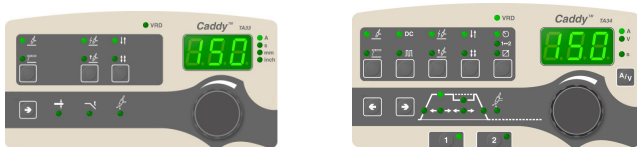
Jednofazowe urządzenia do spawania metodą TIG - HF i MMA

Zaprojektowane do długotrwałego użytkowania.

Urządzenia wyposażone są w duże przyłącza OKC 50 w celu zwiększenia ich wytrzymałości. Kompaktowa konstrukcja, z odporną na uderzenia polimerową obudową, jest lekka i łatwa do przenoszenia, a mimo tego rozmiar nie wpływa ujemnie na jakże ważne chłodzenie wewnętrznych elementów. Dużych rozmiarów radiatory oraz przemyślana konstrukcja pozwala na uzyskanie niższej temperatury urządzenia w czasie pracy oraz przedłuża jego żywotność pracy w trudnych warunkach. Konstrukcja pozwala również na utrzymanie w czystości wszystkich wrażliwych elementów wewnątrz urządzenia i chroni je przed pyłem. Caddy™ zostały zbudowane zgodnie z normą IP23, co oznacza, że mogą być stosowane również na zewnątrz - nawet podczas deszczu. Panele sterowania są czytelne i łatwe w użyciu.

Korekcja współczynnika mocy - PFC

Urządzenia Caddy™ Tig wyposażone są w układ PFC co umożliwia wykorzystanie pełnych możliwości urządzeń z zabezpieczeniem sieci 16A. PFC chroni również urządzenia przed spadkami napięcia w sieci elektrycznej oraz sprawia, że praca przy zasilaniu z generatora jest bezpieczniejsza. Caddy™ Tig 1500i / 2200i mogą również pracować na bardzo długich przedłużaczach sieciowych (do 100m), co znacznie zwiększa zasięg roboczy całego zestawu.



Panele sterowania

Urządzenia Caddy™ dostępne są z dwoma różnymi panelami sterowania. Oba posiadają wszelkie niezbędne funkcje do spawania metodą TIG prądem stałym (DC), z zajarzaniem łuku HF lub LiftArc™, a także spawanie metodą MMA.

Panel sterowania Caddy™ TA33 pozwala na proste spawanie metodą TIG. Użytkownik musi jedynie ustawić grubość spawanego materiału, a urządzenie kontroluje pozostałe funkcje umożliwiając uzyskanie wysokiej jakości połączenia. Można również ręcznie regulować prąd spawania, opadanie prądu oraz czas powypływu gazu.

Bardziej zaawansowany panel sterowania Caddy™ TA34 pozwala na spawanie pulsacyjne metodą TIG zapewniając lepszą kontrolę dostarczanego ciepła. Posiada również funkcję Micro Pulse, która pozwala ustawić czasu pulsu nawet na 0,001s.

Caddy™ TA34 posiada dwie wbudowane pamięci, a użytkownik może przełączać się pomiędzy pamięciami za pomocą panelu lub spustu na uchwycie, nawet w trakcie spawania. Można również regulować opadanie / narastanie prądu, powypływ gazu oraz podłączyć zdalne sterowanie.

Zastosowania

**Prace instalacyjne, produkcyjne i remontowe.
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Galanteria ozdobna.
Prace na zewnątrz, zasilanie z generatora prądowego**



Urządzenie Redukujące Napięcie - VRD

W niektórych miejscach konieczne jest zastosowanie urządzenia redukującego napięcie – VRD, jest to funkcja zabezpieczająca podczas spawania MMA, która ogranicza napięcie jałowe do 35 V. Obydwa panele są przygotowane do VRD, a funkcja ta może być w prosty sposób włączona i wyłączona wewnątrz urządzenia.

Spawanie MMA

Caddy™ Tig dostarcza prąd stały (DC) umożliwiając spawanie większości metali, w tym stali węglowej, stali nierdzewnej oraz żeliwa. Caddy™ Tig 1500i, można stosować większość elektrod o średnicach Ø 1,6 do 3,2mm. Caddy™ Tig 2200i umożliwia stosowanie elektrod o średnicy do Ø 4 mm. Obydwa panele posiadają najnowszy regulator, ArcPlus™ II, który zapewnia bardziej intensywny, a jednocześnie miękki i stabilny łuk, łatwy do kontrolowania. Arc Plus™ II wytwarza mniejsze krople, łuk jarzy się miękko, a w czasie układania ściegów zakosowych nie ma potrzeby zatrzymywania się na krawędziach.

- **Zaprojektowany do wysokiej jakości spawania metodą TIG stali węglowej oraz nierdzewnej.**
- **Łatwość użytkowania** - wszystkie parametry spawania przedstawione w czytelnym graficznym układzie.
- **Funkcja podwójnego programowania ESAB** - możliwość wcześniejszego zaprogramowania oraz zmiany programu w czasie spawania.
- **Pulsacyjne spawanie TIG** - zwiększona kontrola dostarczanego ciepła oraz kontroli jeziorka spawalniczego.
- **Micro Pulse** - zmniejsza obszar na jaki oddziałuje ciepło, zwłaszcza przy cienkich materiałach.
- **Arc Plus™ II** - lepsza charakterystyka spawania, ułatwia pracę oraz zapewnia lepszą jakość spoin oraz mniej dalszej obróbki.
- **Prawdziwa charakterystyka spawania MMA** - ustawienia Hot start (gorący start) oraz Arc force (regulacja prądu zwarcia).
- **VRD** - Urządzenie Redukujące Napięcie - funkcja zabezpieczająca w spawaniu metodą MMA.

Dane techniczne

	Caddy™ Tig 1500i	Caddy™ Tig 2200i
Napięcie zasilania V/Hz	230V 50/60Hz	230V 50/60Hz
Bezpiecznik (zwłoczny), A	16A	16A
Obciążenie przy 40°C, TIG		
25% cykl pracy, A/V	150/16	220/18,8
60% cykl pracy, A/V	120/14,8	160/16,4
100% cykl pracy, A/V	110/14,4	110/14,4
Obciążenie przy 40°C, MMA		
25% cykl pracy, A/V	150/26	170/26,8
60% cykl pracy, A/V	100/24	130/25,2
100% cykl pracy, A/V	90/23,6	110/24,4
Zakres prądu spawania TIG (DC), A	4 - 150	4 - 220
Zakres prądu spawania MMA (DC), A	4 - 150	4 - 170
Napięcie jałowe, V	70	72
Napięcie jałowe (VRD włączone), V	35	35
Wymiary dł. x szer. x wys., mm	418 x 188 x 208	418 x 188 x 208
Masa, kg	9,2	9,4
Stopień ochrony	IP 23	IP 23
Klasyfikacja zastosowania	S	S
Normy	EN 60974-1, EN 60974-3, EN 60974-10	

Układ chłodzenia cieczy CoolMini :

Objętość cieczy chłodzącej, l	2,2
Maksymalny przepływ, l/min	2
Ciśnienie max, bar	2.3 bar
Masa, kg	4,5/6,7
Wymiary zewnętrzne, mm dł. x szer. x wys.	407x187x137

	Caddy™ TA34	Caddy™ TA33
Czas narastania prądu, s	0 - 10	0 - 9,9 *
Czas wygaszania prądu, s	0 - 10	0 - 10
Przedwypływ gazu*, s	0 - 5	0 - 5
Powypływ gazu, s	0 - 25	0 - 25
Czas pulsu / prądu bazowego, s	0,01 - 2,5	-
Czas MikroPulsu*, s	0,001 - 0,250	-
Ustawienia grubości materiału, mm	-	0,5 - 7

* Funkcja ukryta

Informacje dotyczące zamawiania

Caddy™ Tig 1500i TA33 - uchwyt Tig TXH 150, 4m	0460 450 880
Caddy™ Tig 2200i TA33 - uchwyt Tig TXH 200, 4m	0460 450 881
Caddy™ Tig 1500i TA34 - uchwyt Tig TXH 150, 4m	0460 450 882
Caddy™ Tig 2200i TA34 - uchwyt Tig TXH 200, 4m	0460 450 883
Caddy™ Tig 2200iw TA33 - CoolMini, TXH 250w, 4m	0460 450 884
Caddy™ Tig 2200iw TA34 - CoolMini, TXH 250w, 4m	0460 450 885

AKCESORIA

Pas naramienny	0460 265 003
Wózek transportowy (dla butli od 5 do 10 l)	0459 366 885
Wózek transportowy (dla butli od 20 do 50)	0459 366 886
Regulacja nożna T1 Foot CAN przewód 5 m	0460 315 880
Zdalne sterowanie AT1CAN	0459 491 883
Zdalne sterowanie AT1 CF CAN (regulacja dokładna)	0459 491 884
Zdalne sterowanie MTA1 CAN	0459 491 880

Przewody do zdalnego sterowania:

5 m CAN	0459 554 880
10 m CAN	0459 554 881
15 m CAN	0459 554 882
25 m CAN	0459 554 883

Uchwyty do spawania metodą TIG:

Uchwyt TIG TXH™ 150 OKC50, 4m	0460 011 842
Uchwyt TIG TXH™ 150 OKC50, 8m	0460 011 882
Uchwyt TIG TXH™ 200 OKC50, 4m	0460 012 840
Uchwyt TIG TXH™ 200 OKC50, 8m	0460 012 880
Uchwyt TIG TXH™ 250w OKC50, 4m	0460 013 840
Uchwyt TIG TXH™ 250w OKC50, 8m	0460 013 880



Najwyższej jakości akcesoria dla najlepszych profesjonalistów

ESAB oferuje szeroką gamę akcesoriów. W celu zapoznania się z naszą pełną ofertą zapraszamy na naszą stronę internetową: www.esab.pl lub prosimy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem ESAB.

Bezkonkurencyjny serwis i wsparcie

Nasze zobowiązanie i możliwości zapewnienia oczekiwanej jakości obsługi i wsparcia rozpoczyna się w momencie potwierdzenia zamówienia. Dokładamy wszelkich starań aby świadczyć dla naszych klientów pełny zakres usług posprzedażowych. Sprawny i wykwalifikowany zespół serwisowy jest gotowy do świadczenia usług serwisowych i konserwacyjnych, kalibracji, legalizacji oraz unowocześnienia sprzętu i aktualizacji oprogramowania.



Dostawa obejmuje: 3 m przewód zasilający z wtyczką 16A, 3m przewody do spawania metodą MMA, uchwyty TIG i chłodnica CoolMini zgodnie z odpowiednim numerem katalogowym



ESAB Sp. z o.o.
40 – 952 Katowice
ul. Żelazna 9
NIP 634-00-23-457
E-mail: info@esab.pl
www.esab.pl

Biuro Handlowe:
40 – 101 Katowice
ul. Chorzowska 108
Tel. +48 32 3511 100

KRS 0000176578
Sąd Rejonowy w Katowicach
Kapitał zakładowy
16 186 000 PLN