• Conçues pour le soudage TIG de qualité en aciers alliés, non-alliés, inoxydables, cuivreux.
• Faciles à utiliser – Toutes les fonctions sont présentées de manière claire et logique.
• Fonction ESAB 2 programmes – Possibilité de préprogrammer et de changer de programme pendant le
soudage.
• Soudage en TIG pulsé (TA34) – Contrôle de l'énergie et du bain de soudure.
• Micro Pulsation (TA34) – Minimise la zone affectée thermiquement, en particulier sur les fines épaisseurs.
• Fonctions MMA – Départ à chaud et Arc Force sont réglables.
• ArcPlus™ II – Fonction intégrée en soudage MMA. Un arc plus stable, générant moins de projections. Arc mieux dirigé permettant de meilleurs résultats lors du soudage en passes balayées.
• Possibilité d'utiliser de longs câbles d'alimentation – Rayon de travail considérable.
• Utilisation sur groupes électrogènes régulés.

	Caddy™ Tig 1500i	Caddy™ Tig 2200i
Alimentation V/ph Hz	230/1 50/60	230/1 50/60
Fusible (lent), A	16	16
Capacité minimum groupe électrogènes (KvA)	10	12
Câble d'alimentation (Section mm2)	3x2,5	
Charge admissible à 40ºC, TIG		
25% facteur de marche, A/V	150/16	220/18,8
60% facteur de marche, A/V	120/14,8	150/16,0
Charge admissible 40ºC, MMA		
25% facteur de marche, A/V	150/26	170/26,8
60% facteur de marche, A/V	100/24	130/25,2
Plage de réglage TIG (DC), A	3 - 150	3 – 220
Plage de réglage MMA (DC), A	4 - 150	4 - 170
Tension à vide, V	72	72
Facteur de puissance au courant max. MMA	0,98	0,99
Facteur de puissance au courant max. TIG	0,98	0,99
Rendement au courant max. MMA %	80	81
Rendement au courant max. TIG %	77	75
Dimensions L x l x H, mm	418 x 188 x 208	418 x 188 x 208
Poids, kg	9,2	9,4
Indice de protection	IP 23	IP 23
Classe d'application	S	S
Normes	IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3, IEC/EN 60974-10	
Température d'utilisation, °C	-10 à +40	

EMT -
ZA du Ballon 90300 Offemont
tél : 33 (0)3 84 26 55 88
Adresse mail : contact@e-m-t.fr