

Caddy™ Arc 150i, 201i und 251i

Drei tragbare Schweißinverter zum Verschweißen von basischen und rutilen Stabelektroden bis 3,2 mm bzw. 5 mm (Caddy Arc 251i). Leicht zu bedienen und zu transportieren. Stabil konstruiert und vor allem für den Baustelleneinsatz geeignet. Schutzart IP23 für den Einsatz im Freien.

Caddy™ Arc 151i mit Steuerung A31, leicht zu bedienen, mit voreingestelltem Hot Start für verbesserte Zündeigenschaften und Arc Plus™ Funktion für verbessertes Schweißverhalten und reduzierte Spritzerbildung. Automatische Arc Force Funktion für einen konzentrierten Lichtbogen. LiveTig-Zündung zum WIG-Schweißen.

Caddy™ Arc 151i und Caddy™ Arc 201i mit Steuerung A33, über den einstellbaren Hot Start und Arc Plus™ kann der Schweißer seine Ergebnisse optimieren, Arc Force ist voreingestellt. Display, Speicherfunktion und fernregelbar.

Lieferumfang:

Netzkabel 3 m mit Stecker, Werkstückkabel 4,5 m, Stabelektrodenhalter mit Kabel



Technische Daten

Caddy Arc 150i und 201i 1~ 230 V / 50-60 Hz, 16 A tr.
 Caddy Arc 251i 3~ 400V / 50-60 Hz, 16 A tr.
 Einstellbereich Caddy™ Arc 151i 4 - 150 A
 Einstellbereich Caddy™ Arc 201i 4 - 200 A
 Einstellbereich Caddy™ Arc 251i 4 - 250 A

Zulässige Belastung Caddy™ Arc 151i bei 40°C :
 25 % ED 150 A, 35 % ED 140 A, 60 % ED 110 A

Zulässige Belastung Caddy™ Arc 201i bei 40°C :
 25 % ED 170 A, 35 % ED 150 A, 60 % ED 130 A

Zulässige Belastung Caddy™ Arc 251i bei 40°C :
 25 % ED 250 A, 35 % ED 170 A, 60 % ED 130 A

Leistungsfaktor bei 100%: 0,98, Wirkungsgrad bei 100% 67 %

Leerlaufspannung 54-64 V

Gewicht 9 kg, Caddy Arc 251i: 13 kg, Schutzart IP 23

Anwendungsklasse / Normen S / EN60974-1, IEC60974-1, EN50199

WIG-Schweißgerät Caddy™ Tig 151i TA33 und 220i TA33



Zwei tragbare WIG-DC Schweißinverter mit der Grundsteuerung TA 33. Leicht zu bedienen und zu transportieren. Stabil konstruiert und vor allem für den Baustelleneinsatz geeignet. Schutzart IP23 für den Einsatz im Freien.

WIG Schweißen mit berührungsloser HF Zündung oder punktgenauer Lift-Arc Zündung. Einstellung über Blechdickenvorwahl. Digitalanzeige.

Stabelektrodenschweißen, mit einstellbaren Hot Start für verbesserte Zündeigenschaften und Arc Plus™ Funktion für verbessertes Schweißverhalten und reduzierte Spritzerbildung. Arc Force ist voreingestellt.

WIG Brenner sind in den Längen 4,0 m oder 8,0 m lieferbar. Als Option mit flexiblen Brennerkopf für Arbeiten in beengten Stellen und/oder mit Fernregelung.

Technische Daten

Netzanschluß 1~ 230 V, 50-60 Hz 16 A tr.

Einstellbereich Caddy™ Tig 1500i 4 - 150 A
 Einstellbereich Caddy™ Tig 2200i 4 - 220 A

Zulässige Belastung Caddy™ Tig 1500i bei 40°C :
 25 % ED 150 A, 35 % ED 130 A, 60 % ED 100 A

Zulässige Belastung Caddy™ Arc 2200i bei 40°C :
 25 % ED 220 A, 35 % ED 150 A, 60 % ED 140 A
 Leerlaufspannung 54-64 V

Gewicht 9 kg, Schutzart IP 23

Anwendungsklasse / Normen S / EN60974-1, IEC60974-1, EN50199

Caddy™ Tig 1500i und 2200i TA34

wie Caddy™ Tig 151i TA33 und 220i TA33, nur mit Steuerung TA 34.

Zusätzlich: Einstellbare Stromabsenkung und Gasnachströmung zur Vermeidung von Endkratern. Mikropulsfunktion für weniger Wärmeeinbringung im Dünnblechbereich. Digitale Anzeige und programmierbare Speicherplätze.

Hand- und Fußfernregler, Fahrwagen, sowie für den Caddy™ Tig 2200i ein unterbaufähiges Kühlaggregat optional.





ESAB Origo™ Mig C280 PRO / C340 PRO

Origo™ Mig sind stabile und leistungsfähige stufengesteuerte MIG/MAG-Kompaktanlagen. Sie sind für den unteren bis mittleren Leistungsbereich vorgesehen und können sowohl Massivdrähte aus Stahl und Aluminium als auch Fülldrähte verschweißen. Für den Einsatz von Fülldrähten, auch selbstschützende Fülldrähte, lassen sie sich einfach umpolen.

Die Origo™ Mig C280 PRO besitzt 10 Spannungsstufen. Drahtvorschubgeschwindigkeit, Drahrückbrandzeit und Punktschweißzeit lassen sich stufenlos einstellen. Die Origo™ Mig C340 PRO ist mit 40 Spannungsstufen ausgestattet und damit die am feinsten einstellbare Anlage in der Kompaktklasse. 2/4-Takt und Kriechstart sind einstellbar. Beide Geräte sind als 4WD-Version auch mit einem 4-Rollen-Drahtvorschub verfügbar.



Einfache Anwendung

Der große Einstellbereich und zwei Drosselanschlüsse machen es sehr einfach, die Schweißparameter für eine große Palette von Schweißzusätzen und Schutzgasen zu optimieren.

Technische Daten

Origo™ Mig	C280 PRO	C340 PRO
Netzspannung V, ph Hz	400-415 V 3~ 50/60 16 A tr.	
Zulässige Belastung bei		
30% ED, A/V	280 / 28	340 / 31
60% ED, A/V	190 / 24	250 / 27
100% ED, A/V	150 / 22	195 / 24
Einstellbereich (DC), A/V	30/15 - 280/28	40/16 - 340/ 31
Leerlaufspannung, V	15-38	16-40
Spannungsstufen	10	40
Drosselanschlüsse	2	2
Gewicht, kg	97	120
Schutzart	IP 23	IP 23
Anwendungsklasse		S

ESAB Warrior 400i CC/CV / 500i CC/CV

Zuverlässige Multiprozess-Schweißausrüstung für die Hochleistungsproduktion bis 500 Ampere. Dieses Universalgerät ist für Schweißprozesse wie **MIG/MAG**, **Fülldraht**, **E-Hand** und **WIG** sowie für das **Fugenhobeln** ausgelegt und bietet 400 bzw. 500 A bei einer Einschaltdauer von 60%.



- Unterstützt Füll- und Massivdrähte von 0,8-1,6 mm
- Hervorragende Kurzlichtbogeneigenschaften
- Stabelektrodenschweißen mit Vorwahl von basischen, rutilen und Zelluloseelektroden
- Fugenhobeln mit Kohleelektroden mit bis zu 8 bzw. 10 mm Durchmesser

- Multi-Prozess
- Hohe Einschaltdauer
- Haltbar und Robust
- Einfache Handhabung
- Helles Display
- Invertertechnologie
- Generatorortauglich
- Automatischer Hot Start / Variable Lichtbogenkontrolle
- Fernregelbar

Technische Daten

	400i	500i
Netzspannung, 3 ph 50/60HZ, V	380-415, +/-10%	
Sicherung, träge A,	25	32
Zulässige Belastung bei 40°C:		
100% Einschaltdauer A/V, 3ph	300/29	400/34
60% Einschaltdauer A/V, 3ph	400/34	500/39
Einstellbereich, A		
MIG/MAG	16-400	16-500
E-Hand	16-400	16-500
WIG	5-400	5-500
Leerlaufspannung, V	54	54
Leerlaufleistung, W	120	120
Wirkungsgrad bei max. Strom,	88 %	89 %
Leistungsfaktor bei max. Strom	0,91	0,91
Schutzart	IP23	IP23
Maße, LxBxH mm	712x325x470	
Gewicht, kg	58,5	
Umgebungstemperatur, °C	-10 - +40	
Anwendungsklasse	S	

Das Modell Warrior ist ein leistungsstarkes Schweißgerät für verschiedenste Schweißprozesse, mit dem Sie Ihre Produktivität bei jedem Schweißvorgang steigern. In die Entwicklung von Warrior sind Praxiserfahrungen von Schweißern eingeflossen. In Kombination mit den führenden Konstruktionsfertigkeiten von ESAB ist ein Gerät entstanden, das es in puncto Robustheit und Zuverlässigkeit mit jedem aufnehmen kann.

Werfen Sie die alten Stromfresser raus und sparen Sie mit einer sehr guten Leistungsbilanz Energie!

Qualität und Produktivität steigern



Unverkupferter MAG-Draht AristoRod™

In Schlauchpaket und Brenner stören Kupferablagerungen die Drahtförderung. Es gibt Spritzer und die Kosten. Die Idee: wir lassen das Kupfer einfach weg. Eine der wichtigsten Innovationen seit der Erfindung von MAG-Draht. Ganz so einfach war es nicht. Erst durch einen noch sorgfältigeren Ziehprozess und das spezielle ASC Oberflächensystem konnte die Idee zur Marktreife gebracht werden.

Da die Kupferhaftung mit steigendem Legierungsgehalt immer schlechter wird, zeigt der unverkupferte Draht besonders bei den härtesten Qualitäten deutliche Vorteile hinsichtlich der Prozessstabilität.

Der Erfolg im Markt hat selbst unsere Erwartungen übertroffen. Heute sind unsere unverkupfernten Drähte vom Typ AristoRod™ die erfolgreichsten und besten MAG-Drähte weltweit. Unsere Fertigungskapazität hat die 100.000-Tonnen-Marke bereits überschritten.

MAG-Draht ist aus gutem Grund vercupfert. So war das bis 2002. Bei aller Berechtigung der Kupferbeschichtung gibt es auch Nachteile. Kupferdämpfe sind giftig. Und der Draht, der schon länger am Lager ist, bereitet oft Probleme.

Weniger bringt mehr

Das Ergebnis: abriefreies Gleiten im Schlauchpaket, längere Standzeiten von Schlauch und Brenner, ruhigerer Lichtbogen, weniger Spritzer. Damit haben Sie weniger Stillstand und weniger Nacharbeit. Und das bei höherer Schweißgeschwindigkeit. Gleichmäßig von Charge zu Charge.

Das senkt die Kosten und erhöht die Produktivität.

AristoRod™ steht für:

- + Gleichmäßige, problemlose Förderung bei hohen Drahtgeschwindigkeiten und über größere Entfernungen
- + Sehr stabiler Lichtbogen bei hohen Schweißströmen
- + Extrem wenig Spritzer
- + Exzellente Starteigenschaften
- + Minimale Belastung des Fördersystems



Unser Anwendungstechniker berät Sie gern.

Erkennen Sie die Vorteile bei einer Vorführung.

Eine ausführliche **Videodokumentation** veranschaulicht diese Vorteile. Überzeugen Sie sich selbst: www.mahlke-berlin.de