



Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/spawarka-inwertorowa-esab-caddymig-c200i-p-72.html>

## Esab CaddyMig C200i



|                             |                      |
|-----------------------------|----------------------|
| Cena brutto                 | <b>4 459,00 zł</b>   |
| Cena netto                  | <b>3 625,20 zł</b>   |
| Numer katalogowy            | <b>0349312030</b>    |
| Kod producenta              | <b>0349312030</b>    |
| Kod EAN                     | <b>7322375058312</b> |
| Producent                   | <b>ESAB</b>          |
| Napięcie zasilania (V)      | <b>230</b>           |
| Prąd max(A)                 | <b>200</b>           |
| Ilość rolek podających drut | <b>2</b>             |
| Ciężar (KG)                 | <b>11.5</b>          |

### Opis produktu

#### CADDY MIG C200i

##### Invertor - Lutowanie

- Caddy MIG C200i to niewielki, kompaktowy półautomat do spawania metodą MIG/MAG stali węglowej, wysokostopowej, aluminium i jego stopów oraz do lutowania materiałów ocynkowanych.
- Intuicyjna i prosta nastawa parametrów spawania sprawia, że urządzenie przeznaczone jest praktycznie dla każdego użytkownika, przy zachowaniu najwyższej jakości wykonywanych prac spawalniczych w warsztacie oraz w terenie. Półautomat Caddy MIG C200i oparty na technologii inwertorowej to idealne rozwiązanie do wykonywania wszelkiego rodzaju prac remontowych i montażowych w terenie przy zasilaniu z sieci jednofazowej 230V lub z generatora prądotwórczego o mocy 6,5 kVA.
- Zainstalowana funkcja QSet w pełni automatycznie optymalizuje parametry spawania w zakresie stosowania dowolnej kombinacji drutu spawalniczego, gazu osłonowego oraz pozycji spawania

### Najważniejsze Cechy/Zalety

- Możliwość spawania drutami litymi oraz proszkowymi samoosłonowymi o średnicy 0,6i 0,8mm na szpulach o średnicy 200mm i masie 5kg.
- Migomag Caddy Mig C200i wyposażony jest w funkcję QSet - wystarczy ustawić grubość spoiny przez kilka sekund wykonać próbne spawanie - urządzenie automatycznie dobierze optymalny prąd spawania. Funkcja QSet zapewni optymalne parametry spawania przez cały proces. Ręczne ustawienie prędkości podawania drutu i napięcia jest również możliwe.



- Wyświetlacz ciekłokrystaliczny.
- Małe gabaryty oraz niewielka masa umożliwiają łatwe przenoszenie urządzenia.
- Mocna i solidna konstrukcja - obudowa urządzenia wykonana jest z lekkich i wytrzymałych kompozytów, odpornych na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne.
- Stopień ochrony IP 23 oraz ciężar 11,5 kg pozwala na mobilną eksploatację urządzenia również na zewnątrz z narażeniem na opady deszczu.
- Wbudowany podajnik drutu 2-rolkowy.
- Blok mocy oparty jest na najnowszej technologii inwertorowej kompatybilnej z system PFC (Power Factor Correction) który daje o 30% więcej mocy w zasilaniu łuku spawalniczego przy tym samym zabezpieczeniu przy max parametrach spawania.
- Możliwość zmiany polaryzacji do drutów samoostonowych.
- Możliwość zasilania z generatora prądotwórczego o mocy 6,5 kVA.
- Spełnia normy CE.
- Gwarancja producenta i serwis na terenie całego kraju.

Olbrzymi wzrost zużycia w przemyśle blach galwanizowanych cynkiem, nastrocza wykonawcom dużo problemów przy zastosowaniu tradycyjnych metod spawania. W procesie spawania parujący cynk jest przyczyną porowatości spoin, ponieważ wysokie temperatury powstające w tym obszarze niszczą warstwę ochronną, a elementy łączone tracą swoją odporność korozyjną. Mechaniczne usuwanie cynku przed spawaniem, jak i ponowne nakładanie z miejsc, w których nastąpiło odparowanie jest procesem bardzo kosztownym. Natomiast uzupełnianie ubytków preparatami typu "cynk spray" niedostatecznie zabezpiecza konstrukcję przed korozją.

Ponadto należy zwrócić uwagę, że przy spawaniu blach ocynkowanych następuje bardzo duża emisja szkodliwych dla zdrowia spawaczy oparów cynku. Wszystkich tych niedogodności można uniknąć przy zastosowaniu technologii lutowania metodą MIG/MAG.

Lutowanie to proces łączenia metali pośredni pomiędzy lutowaniem twardym a spawaniem. Połączenie uzyskuje się wyłącznie przez stopienie specjalnego spoiwa-lutu, bez nadtapiania łączonych metali, natomiast technika procesu i sposób przygotowania krawędzi łączonych przedmiotów są podobne jak przy spawaniu. Jako materiał dodatkowy stosuje się spoiwa na bazie miedzi. Najczęściej są to druty o oznaczeniu wg DIN SG-CuSi3 lub SG-CuAl8 przy czym za względu na znacząco większe zastosowanie blach ocynkowanych niż aluminiowanych, drut o symbolu Sg-CuSi3 jest w powszechnym użyciu. Skład chemiczny tego drutu jest następujący: Cu>95%, Si 3%, Mn 1%, inne dodatki max 0,3%.

## Wypasażenie

- Uchwyt MXL180 3 metry
- Przewód zasilający z wtyczką 230V 16A 3 metry
- Przewód masowy 3 metry
- Waż gazowy
- Drut spawalniczy ESAB FI 0.8 1KG
- Naramiennik
- Instrukcja obsługi

## Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 180A/25%; 120A/60%; 100A/100%
- **Zasilanie:** 230V
- **Zabezpieczenie sieci:** 16A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 30-200A
- **Szpuła drutu:** 5kg
- **Rolki:** 2
- **Wymiary:** 449 x 198 x 347 mm
- **Waga:** 12 kg

**Automatyka Spawalnictwo Serwis**

Wróblewskiego 90A

94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl

---

## Opis graficzny



# Caddy® Mig C200i

## Kompaktowy półautomat do spawania metodą MIG/MAG

Caddy® C200i to niewielki półautomat do spawania metodą MIG/MAG - stali węglowej, wysokostopowej, aluminium i jego stopów oraz do lutowania materiałów ocynkowanych. Intuicyjna i prosta nastawa parametrów spawania sprawia, że urządzenie dedykowane jest praktycznie dla każdego użytkownika, przy zachowaniu najwyższej jakości wykonywanych prac spawalniczych w warsztacie oraz w terenie.

### Mocna i solidna konstrukcja

Obudowa urządzenia wykonana jest z lekkich i wytrzymałych kompozytów, odpornych na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne. Stopień ochrony IP 23 oraz masa 11,5 kg pozwala na mobilną eksploatację urządzenia, również na zewnątrz z narażeniem na opady deszczu.

### QSet – automatyczna nastawa parametrów

To unikatowa i wyjątkowa w pełni automatyczna funkcja do optymalizacji parametrów spawania w zakresie stosowania dowolnej kombinacji drutu spawalniczego, gazu osłonowego oraz pozycji spawania.

### Funkcje sterowania

Caddy Mig C200i wyposażony jest w panel sterowania LCD, oraz regulatory do wyboru odpowiedniej grubości spawanego materiału w zakresie 0,5 – 4,0mm. W zależności od typu złącza oraz pozycji spawania istnieje możliwość wprowadzenia korekty długości łuku, która w efekcie końcowym zmienia geometrię łoża spoiny.



### Zastosowanie

**Remonty, naprawy oraz produkcja**  
**Gospodarstwa domowe i rolnicze**  
**Naprawy samochodowe**  
**Lekkie konstrukcje stalowe i aluminiowe**  
**Transport**  
**Ośrodki szkolenia spawania**  
**Galanteria stalowa oraz meble**  
**Wykonywanie spoin szczepnych**  
**Współpraca z generatorem - 6,5 kVA**



### Więcej mocy niż kiedykolwiek

Blok mocy oparty jest na najnowszej technologii inwerterowej kompatybilnej z system PFC (Power Factor Correction), który daje o 30% więcej mocy w zasilaniu łuku spawalniczego. Moc pozorna wynosi jedynie 5,2 kVA przy max parametrach spawania.

### Podajnik drutu

Układ podawania spoiwa przystosowany jest do podawania drutu o średnicy 0,6 / 0,8 / 1,0mm na szpulach o średnicy 200mm i masie do 5kg.

### Druty spawalnicze:

**OK Autrod 12.51** - do spawania stali niskowęglowej w osłonie gazu CO<sub>2</sub> oraz mieszanek Ar / CO<sub>2</sub>  
**OK Autrod 308 LSi oraz 316 LSi** - do spawania stali wysokostopowej w osłonie mieszanki Ar / CO<sub>2</sub>  
**OK Autrod 5183** - do spawania aluminium w osłonie Ar  
**OK Autrod 19.30** – do lutowania materiałów ocynkowanych w osłonie mieszanki Ar / CO<sub>2</sub>  
**Coreshield 15** - drut proszkowy samoosłonowy (bez stosowania dodatkowej osłony gazowej), do spawania stali niskowęglowej, w tym przypadku należy zmienić polaryzację (+ / -) w układzie zasilania łuku.

- Qset™, Intuicyjna nastawa parametrów spawania
- Spawanie stali węglowej, wysokostopowej oraz aluminium
- Lutowanie materiałów ocynkowanych
- Małe gabaryty oraz niewielka masa
- System PFC (Power Factor Correction) oraz Harmonics
- Zmiana polaryzacji do drutów samoosłonowych
- Uchwyt spawalniczy MXL180 o długości 3m
- Zasilanie z generatora prądu zmiennego
- Znakomite parametry spawania

**Automatyka Spawalnictwo Serwis**

Wróblewskiego 90A

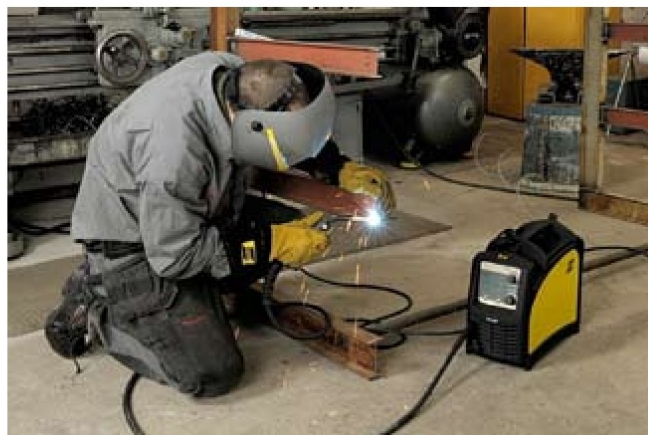
94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl

**Dane techniczne**

|                                             |                        |
|---------------------------------------------|------------------------|
| <b>Parametry zasilania, V / Hz</b>          | 230 1ph 50/60 (+/-15%) |
| <b>Zabezpieczenie sieci zasilającej, A</b>  | 16                     |
| Bezpiecznik AUT (MCB) type B                | 20                     |
| <b>Przewód zasilający, Ø mm<sup>2</sup></b> | 1.5                    |
| <b>Znamionowy pobór mocy, kVA</b>           | 5,2                    |
| <b>Znamionowy prąd spawania, 40°C</b>       |                        |
| Cykl pracy 25%, A / V                       | 180 / 23               |
| Cykl pracy 100%, A / V                      | 100 / 19               |
| <b>Zakres prądu spawania, A</b>             | 30 - 200               |
| <b>Napięcie wtórne stanu jałowego, V</b>    | 60                     |
| Prędkość podawania drutu, m/min             | 2 – 12                 |
| Parametry szpuli z drutem, mm (kg)          | 200 (5)                |
| <b>Spoczynkowy pobór mocy, W</b>            | 15                     |
| <b>Współczynnik mocy</b>                    | 0.99                   |
| <b>Sprawność, %</b>                         | 82%                    |
| <b>Wymiary dł x szer x wys, mm</b>          | 449 x 198 x 347        |
| <b>Masa całego kpl, kg</b>                  | 11.5                   |
| <b>Stopień ochrony</b>                      | IP23                   |
| <b>Klasa bezpieczeństwa</b>                 | S                      |
| <b>Temperatura pracy, °C</b>                | -10 do +40             |



*Pochylony panel sterowania, półka na części eksploatacyjne oraz obudowa urządzenia, która posiada specjalne miejsca na przewody spawalnicze sprawia, że użytkowanie urządzenia jest przyjazne w każdych warunkach.*