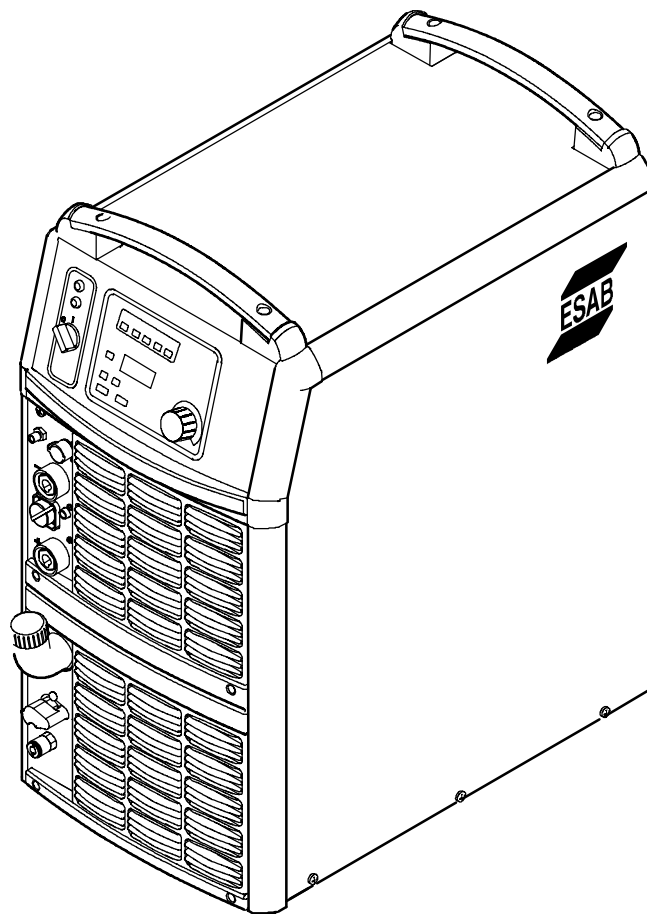


DE



Tig 4300i AC/DC

Origo TM



Betriebsanweisung

| | |
|---|-----------|
| 1 RICHTLINIEN | 3 |
| 2 SICHERHEIT | 3 |
| 3 EINFÜHRUNG | 5 |
| 3.1 Ausstattung | 5 |
| 3.2 Bedienkonsole | 5 |
| 4 TECHNISCHE DATEN | 5 |
| 5 INSTALLATION | 6 |
| 5.1 Hebeanweisung | 7 |
| 5.2 Positionierung | 7 |
| 5.3 Netzanschluss | 7 |
| 6 BETRIEB | 8 |
| 6.1 Anschlüsse und Bedienelemente | 8 |
| 6.2 Erklärung der Symbole | 9 |
| 6.3 Einschalten der Netzspannung | 9 |
| 6.4 Kühlersteuerung | 9 |
| 6.5 Überhitzungsschutz | 9 |
| 6.6 Kühlaggregat | 9 |
| 7 WARTUNG | 10 |
| 7.1 Reinigung des Staubfilters | 10 |
| 7.2 Auffüllung von Kühflüssigkeit | 11 |
| 8 FEHLERSUCHE | 11 |
| 9 ERSATZTEILBESTELLUNG | 12 |
| SCHALTPLAN | 14 |
| BESTELLNUMMER | 17 |
| ERSATZTEILLISTE | 18 |
| ZUBEHÖR | 19 |

1 RICHTLINIEN

ZULASSUNGSNACHWEIS

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Schweden, bestätigt hiermit in Eigenverantwortung, daß die Schweißstromquelle Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC ab Seriennummer 710 (2007 w.10) gemäß dem Standard EN 60974-1 /-2 /-3 und EN 60974-10 und den Bedingungen der Direktive (2006/95/EWG) und (2004/108/EWG) konstruiert und getestet wurden.

Laxå 2007-03-01



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SICHERHEIT

Der Anwender einer ESAB-Schweißausrüstung ist für die Sicherheitsmaßnahmen verantwortlich, die für das Personal gelten, das mit der Anlage oder in deren Nähe arbeitet. Die Sicherheitsmaßnahmen sollen den Anforderungen entsprechen, die an die Schweißausrüstung gestellt werden. Der Inhalt dieser Empfehlung kann als eine Ergänzung der normalen Vorschriften für den Arbeitsplatz betrachtet werden.

Die Bedienung muss gemäß der Anleitung von Personal ausgeführt werden, das mit den Funktionen der Schweißausrüstung gut vertraut ist. Eine falsche Bedienung kann eine Gefahrensituation herbeiführen, die Personen- und Maschinenschäden verursachen kann.

1. Personal, das mit der Schweißausrüstung arbeitet, muss vertraut sein mit:
 - der Bedienung
 - dem Standort des Notausschalters
 - der Funktionsweise
 - den geltenden Sicherheitsvorschriften
 - den Schweißvorgängen
2. Der Bediener muss sicherstellen:
 - dass sich kein Unbefugter im Arbeitsbereich der Schweißausrüstung befindet, wenn diese eingeschaltet wird.
 - dass keine Person ungeschützt steht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.
3. Der Arbeitsplatz muss:
 - für den Zweck geeignet sein.
 - zugfrei sein.
4. Persönliche Schutzausrüstung
 - Immer die vorgeschriebene, persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, feuersichere Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe tragen.
 - Keine lose sitzenden Gegenstände wie Gürtel, Armbänder, Ringe usw. tragen, die hängenbleiben oder Brandverletzungen verursachen können.
5. Sonstiges
 - Es ist zu kontrollieren, ob die vorgeschriebenen Rückleiter gut angeschlossen sind.
 - Eingriffe in elektr. Geräte dürfen **nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.**
 - Erforderliche Feuerlöschschrüstung muss an einem gut sichtbaren Platz leicht zugänglich sein.
 - Schmierung und Wartung der Schweißausrüstung darf **nicht** während des Betriebs erfolgen.



Dieses Produkt ist ausschließlich für Lichtbogenschweißarbeiten vorgesehen!



WARNUNG



BEIM LICHTBOGENSCHWEISSEN UND LICHTBOGENSCHNEIDEN KANN IHNEN UND ANDEREN SCHADEN ZUGEFÜGT WERDEN. DESHALB MÜSSEN SIE BEI DIESEN ARBEITEN BESONDERS VORSICHTIG SEIN. BEFOLGEN SIE DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN IHRES ARBEITGEBERS, DIE SICH AUF DEN WARNUNGSTEXT DES HERSTELLERS BEZIEHEN.

ELEKTRISCHER SCHLAG - Es besteht Lebensgefahr.

- Die Schweißausrüstung gemäß örtlichen Standards installieren und erden.
- Keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder mit nasser Schutzausrüstung berühren.
- Personen müssen sich selbst von Erde und Werkstück isolieren.
- Der Arbeitsplatz muss sicher sein.

RAUCH UND GAS - Können Ihre Gesundheit gefährden.

- Das Gesicht ist vom Schweißrauch abzuwenden.
- Ventilieren Sie und saugen Sie den Rauch aus dem Arbeitsbereich ab.

UV- UND IR-LICHT - Können Brandschäden an Augen und Haut verursachen.

- Augen und Körper schützen. Geeigneten Schutzhelm mit Filtereinsatz und Schutzkleider tragen.
- Übriges Personal in der Nähe ist durch Schutzwände oder Vorhänge zu schützen.

FEUERGEFAHR

- Schweißfunken können ein Feuer entzünden. Daher ist dafür zu sorgen, dass sich am Schweißarbeitsplatz keine brennbaren Gegenstände befinden.

GERÄUSCHE - Übermäßige Geräusche können Gehörschäden verursachen.

- Schützen Sie ihre Ohren. Benutzen Sie einen Kapselgehörschutz oder einen anderen Gehörschutz.
- Warnen Sie Umstehende vor der Gefahr.

BEI STÖRUNGEN - Nur Fachpersonal mit der Behebung von Störungen beauftragen.

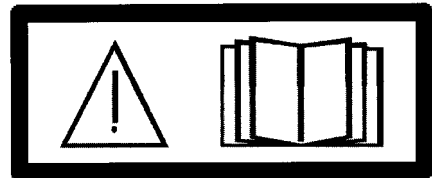
**LESEN SIE DIE BETRIEBSANWEISUNG VOR DER INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME DURCH.
SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE!**

Die notwendige Schweißschutzausrüstung und weiteres Zubehör wird von ESAB zur Verfügung gestellt.



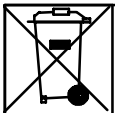
WARNUNG!

Lesen Sie die Betriebsanleitung vor der Installation und Inbetriebnahme durch.



WARNUNG!

Die Stromquelle darf nicht zum Auftauen gefrorener Rohre eingesetzt werden.



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Müll!

Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Als Eigentümer müssen sie sicherstellen, dass sie ihr gebrauchtes Werkzeug zu ihrem Händler zurückgeben oder holen sie sich Informationen über ein lokales autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem ein.

Ein Ignorieren dieser EU Direktive kann zu potentiellen Auswirkungen auf die Umwelt und ihrer Gesundheit führen!

3 EINFÜHRUNG

Tig 4300i AC/DC ist eine Schweißstromquelle für das WIG-Schweißen und Schweißvorgänge mit umhüllten Elektroden (MMA-Schweißen). Die Schweißstromquelle kann mit Wechselstrom (WS/AC) oder Gleichstrom (GS/DC) betrieben werden.

ESAB-Produktzubehör finden Sie auf Seite 19.

3.1 Ausstattung

Die Stromquelle wird mit einem 5 m langen Netzkabel samt Anschluss, mit einem 5 m langen Rückleiterkabel sowie einer Betriebsanweisung für Stromquelle und Bedienkonsole geliefert.

3.2 Bedienkonsole

- TA24 AC/DC



Eine detaillierte Beschreibung der Bedienkonsole entnehmen Sie der separaten Betriebsanweisung.

4 TECHNISCHE DATEN

| Tig 4300i AC/DC | |
|---|------------------------|
| Netzspannung | 400 V, ± 10%, 3~ 50 Hz |
| Primärstrom | |
| I _{max} WIG | 25 A |
| I _{max} MMA | 32 A |
| Leerlaufleistung im Energiesparmodus 6,5 min nach Ende des Schweißvorgangs | 75 W |
| Einstellbereich | |
| WIG WS*/GS | 4–430 A |
| MMA | 16–430 A |
| Zulässige Belastung bei WIG WS/GS | |
| 40% ED | 430 A/27.2 V |
| 60% ED | 400 A/26.0 V |
| 100% ED | 315 A/22.6 V |
| Zulässige Belastung bei MMA | |
| 40% ED | 430 A/37.2 V |
| 60% ED | 400 A/36 V |
| 100% ED | 315 A/32.6 V |

| Tig 4300i AC/DC | |
|---|-----------------|
| Leistungsfaktor bei max. Strom | |
| WIG | 0.89 |
| MMA | 0.89 |
| Wirkungsgrad bei max. Strom | |
| WIG | 76 % |
| MMA | 80 % |
| Leerlaufspannung | |
| MMA | 83 V |
| Arbeitstemperatur | -10 bis 40 °C |
| Transporttemperatur | -25 bis +55 °C |
| Kontinuierlicher Schalldruck im Leerlauf | <70 db (A) |
| Abmessungen L x B x H | 625 x 394 x 776 |
| Gewicht | 95 kg |
| Isolationsklasse Transformator | H |
| Schutzform | IP 23 |
| Schutzklasse | S |

| Kühlaggregat | |
|-------------------|--|
| Kühlleistung | 2.0 kW bei 40 °C Temperaturdifferenz und einem Fluss von 1,0 l/min |
| Kühlflüssigkeit | 50% Wasser/50% Monoethylenglykol |
| Flüssigkeitsmenge | 5.5 l |
| Max. Wasserfluss | 2.0 l/min |

*) *Der minimale Strom beim WS-Schweißen richtet sich nach Legierung und Oberflächenreinheit der Aluminiumbleche.*

Relative Einschaltdauer (ED)

Die relative Einschaltdauer gibt die prozentuale Zeitdauer ausgehend vom Referenzwert 10 Minuten an, in der mit einer bestimmten Belastung geschweißt werden kann.

Der ED-Faktor gilt für eine Umgebungstemperatur von 40 °C.

Schutzform

Der IP-Code gibt die Schutzform an, d.h. den Schutzgrad gegen das Eindringen von festen Gegenständen und Wasser. Geräte mit der Kennzeichnung **IP 23** sind für den Betrieb im Freien sowie in geschlossenen Räumen vorgesehen.

Einsatzklasse

Das Symbol **S** bedeutet, dass die Schweißstromquelle für die Arbeit in Räumen mit erhöhter elektrischer Gefährdung ausgelegt ist.

5 INSTALLATION

Die Installation ist von einem Fachmann auszuführen.

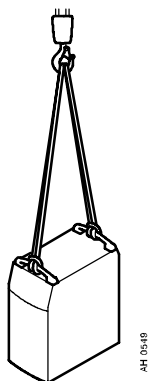


WARNUNG!

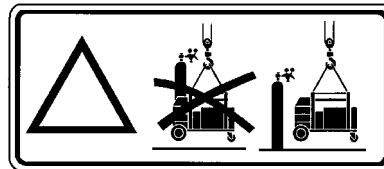
Dieses Produkt ist für den industriellen Gebrauch vorgesehen. Bei Hausgebrauch kann das Produkt Funkstörungen verursachen. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

5.1 Hebeanweisung

Mit Stromquelle



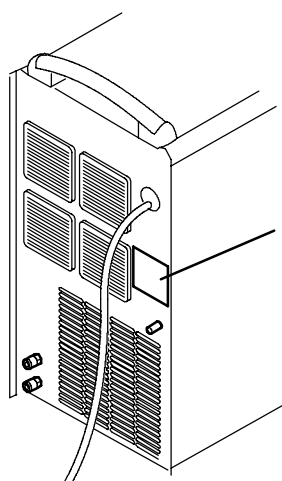
Mit Wagen und Stromquelle



5.2 Positionierung

Positionieren Sie die Schweißstromquelle so, dass Ein- und Auslass für die Kühlluft nicht blockiert werden.

5.3 Netzanschluss



Kontrollieren Sie, dass die Schweißstromquelle mit der korrekten Netzspannung versorgt und eine angemessene Sicherungsgröße verwendet wird. Nehmen Sie eine Schutzerdung gemäß den geltenden Bestimmungen vor.

Kennschild mit Anschlussdaten

Empfohlene Werte für Sicherungsgröße und Kabelquerschnitt

| Tig 4300i AC/DC | WIG | MMA |
|--|----------------|----------------|
| Netzspannung | 400 V 3~ 50 Hz | 400 V 3~ 50 Hz |
| Netzkabelquerschnitt mm² | 4G4 | 4G4 |
| Phasenstrom I effektiv | 16,9 A | 21,9 A |
| Sicherung | | |
| träge Schmelzsicherung | 16 A | 20 A |
| Kleinschalter Typ C | 20 A | 25 A |

Hinweis: Die o.g. Kabelquerschnitte und Sicherungsgrößen entsprechen den schwedischen Bestimmungen. Schließen Sie die Schweißstromquelle gemäß den nationalen bzw. regionalen Vorschriften an.

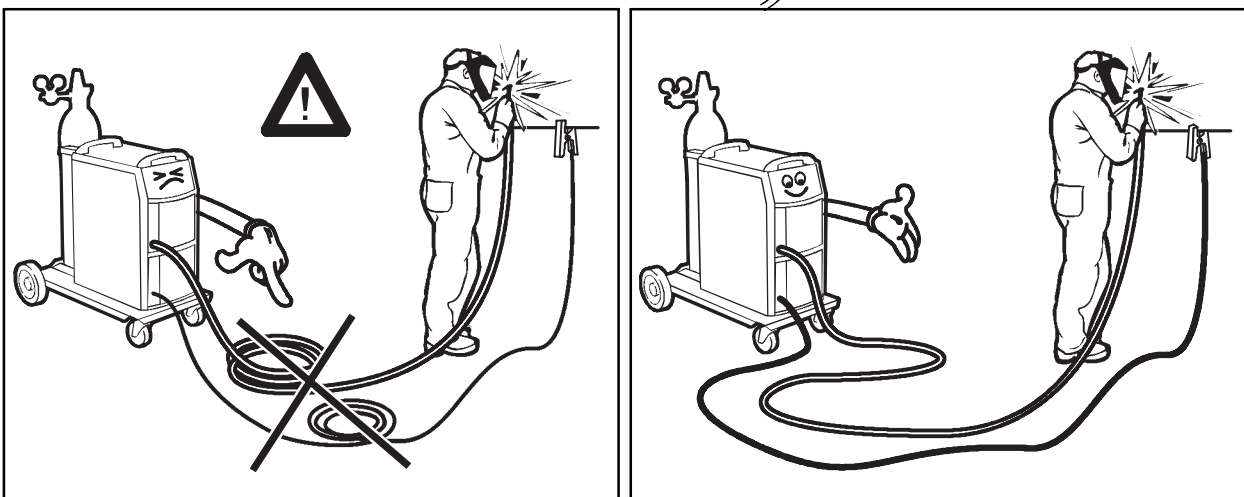
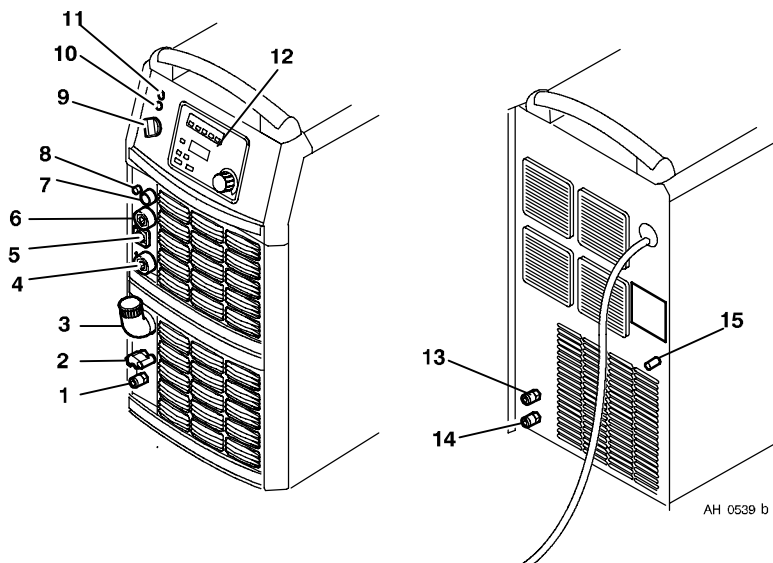
6 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitsvorschriften für die Handhabung dieser Ausrüstung finden Sie auf Seite 3. Die Vorschriften vor Anwendung der Ausrüstung bitte lesen!

6.1 Anschlüsse und Bedienelemente

- | | |
|---|--|
| 1 Anschluss für Kühlflüssigkeit vom Brenner ROT | 9 Schalter für Netzspannung 0/1/START |
| 2 Anschluss mit ELP* für Kühlflüssigkeit zum Brenner BLAU | 10 Weiße Anzeigelampe, Netzspannung EIN |
| 3 Auffüllung von Kühlflüssigkeit | 11 Orangefarbene Anzeigelampe, Überhitzung |
| 4 Anschluss für Rückleiterkabel (+) | 12 Bedienkonsole (siehe jeweilige Betriebsanweisung) |
| 5 Anschluss für Fernbedienung | 13 Anschluss für Kühlflüssigkeit, <i>findet bei diesem Modell keine Verwendung</i> |
| 6 Anschluss für Schweißkabel (-) oder Brenner | 14 Anschluss für Kühlflüssigkeit, <i>findet bei diesem Modell keine Verwendung</i> |
| 7 Anschluss für Startsignal vom Brenner | 15 Anschluss für Gasschlauch |
| 8 Anschluss für Gas zum Brenner | |

*ELP = ESAB Logic Pump, siehe Punkt 6.6.



6.2 Erklärung der Symbole



6.3 Einschalten der Netzspannung

Um die Netzspannung einzuschalten, bringen Sie den Netzschalter (9) in die Stellung "START". Beim Loslassen des Netzschalters federt dieser zurück in die Stellung "1".

Wenn die Netzspannung vorübergehend unterbrochen wird, bleibt die Stromquelle so lange ausgeschaltet, bis der Netzschalter erneut in die Stellung "START" bewegt wird.

Um die Netzspannung zu trennen, bringen Sie den Netzschalter in die Stellung "0".

Sowohl bei einer Spannungsunterbrechung als auch beim normalen Ausschalten werden die Schweißdaten gespeichert und beim nächsten Start der Stromquelle reaktiviert.

6.4 Kühlersteuerung

Die Schweißstromquelle ist mit einer Zeitschaltung versehen, die den Kühler 6,5 min nach Beendigung eines Schweißvorgangs abschaltet. Die Stromquelle wechselt damit in den *Energiesparmodus*. Der Kühler läuft wieder an, wenn ein Schweißvorgang beginnt.

Bei einem Schweißstrom bis 144 A laufen die Kühler mit verringerter Drehzahl, bei einem Strom über 144 A mit voller Drehzahl.

6.5 Überhitzungsschutz

Die Schweißstromquelle ist mit zwei Thermostaten ausgestattet, die bei zu hoher Temperatur ausgelöst werden. Dadurch wird der Schweißstrom unterbrochen: eine orangefarbene Anzeigelampe leuchtet an der Vorderseite der Stromquelle auf und auf dem Display wird eine Fehlermeldung ausgegeben. Bei einem Absinken der Temperatur wird der Thermostat automatisch zurückgesetzt.

6.6 Kühlaggregat

Wasserabspernung

Das Kühlaggregat ist mit dem Sensorsystem **ELP (ESAB Logic Pump)** ausgestattet. Dieses erkennt, ob die Wasserschläuche angeschlossen sind.

Bei Anschluss eines wassergekühlten WIG-Brenners muss sich der Schalter an der Stromquelle in der Stellung "0" (AUS) befinden.

Wenn ein wassergekühlter WIG-Brenner angeschlossen ist, läuft die Wasserpumpe automatisch an, sobald der Netzschalter an der Stromquelle in die Position "START" bewegt wird und wenn der Schweißvorgang beginnt. 6,5 min nach Abschluss des Schweißvorgangs hält die Wasserpumpe an und schaltet in den *Energiesparmodus*.

Funktion während des Schweißens

Beim Start des Schweißvorgangs betätigt der Schweißer den Brennerkontakt und die Stromquelle gibt Spannung an die Elektrode aus. Gleichzeitig startet die Wasserpumpe.

Am Ende des Schweißvorgangs lässt der Schweißer den Brennerkontakt los und das Schweißen wird beendet. Die Pumpe hält 6,5 min nach Abschluss des Schweißvorgangs an und schaltet sich in den so genannten *Energiesparmodus*.

Durchflusswächter

Der Durchflusswächter blockiert die Schweißstromquelle, wenn keine Kühlflüssigkeit vorhanden ist. Dadurch wird der Schweißstrom unterbrochen und an der Bedienkonsole wird eine Fehlfunktion signalisiert.

Der Durchflusswächter ist als Zubehör erhältlich, siehe Seite 19.

7 WARTUNG

Eine regelmäßige Wartung ist Voraussetzung für einen zuverlässigen und sicheren Betrieb.

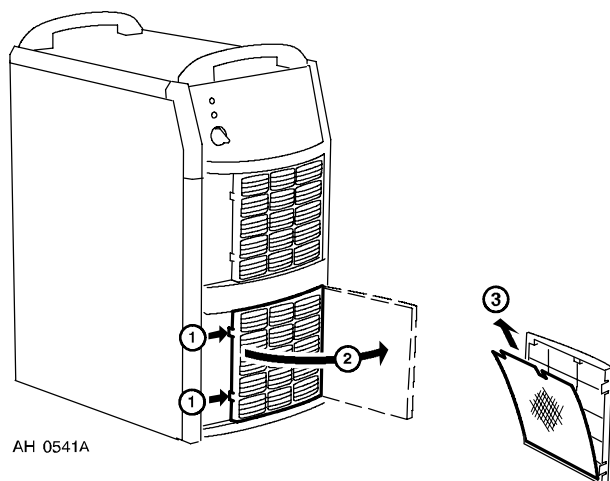
Nur Fachpersonal mit angemessenen Elektrokennnissen darf Schutzbleche entfernen, um Anschluss-, Service-, Wartungs- und Reparaturarbeiten an der Schweißanlage durchzuführen.

ACHTUNG!

Sämtliche Garantien des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde während der Garantiezeit selbsttätig Eingriffe in das Produkt vornimmt, um eventuelle Fehler zu beseitigen.

7.1 Reinigung des Staubfilters

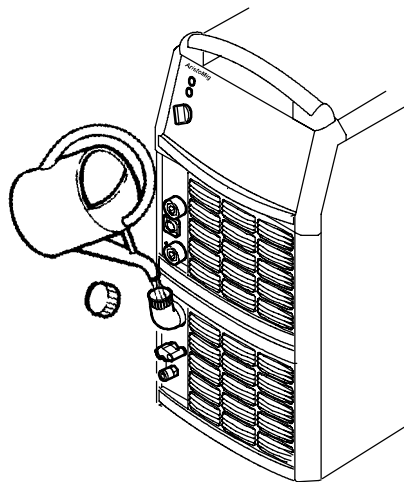
- Lösen Sie das Kühlgitter mit dem Staubfilter (1).
- Klappen Sie das Gitter ab (2).
- Entnehmen Sie den Staubfilter (3).
- Reinigen Sie den Filter mit Druckluft (verminderter Druck).
- Achten Sie darauf, dass der Filter mit dem feinsten Muster zum Gitter hin eingesetzt wird (2).
- Setzen Sie das Kühlgitter mit dem Staubfilter wieder ein.



7.2 Auffüllung von Kühlflüssigkeit

Füllen Sie Kühlflüssigkeit bis zur Hälfte des Einlassrohrs ein.

Als Kühlmittel wird eine ESAB-Fertigmischung empfohlen, siehe Zubehör auf Seite 19.



GEHEN SIE VORSICHTIG VOR!

Kühlflüssigkeit ist als Chemieabfall zu behandeln.

8 FEHLERSUCHE

Folgende Kontrollmaßnahmen werden vor dem Heranziehen von speziell geschultem Wartungspersonal empfohlen.

| Fehlertyp | Maßnahme |
|---|--|
| Schweißstromquelle erzeugt keinen Lichtbogen | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Schalter für die Netzspannung eingeschaltet ist. • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Kontrollieren Sie die Startmethode HF/LiftArc™. • Überprüfen Sie den Kühlwasserstand. (Wenn ein Durchflusswächter montiert ist.) • Überprüfen Sie den Kühlwasserfluss. |
| Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob die Thermostate aktiviert wurden (orangefarbene Anzeigelampe an der Vorderseite der Schweißstromquelle leuchtet) und ob auf dem Display eine Fehlermeldung ausgegeben wird. • Überprüfen Sie die Netzsicherungen. |
| Thermostat wird zu oft aktiviert | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Staubfilter verschmutzt ist. • Ermitteln Sie, ob die Nennwerte der Schweißstromquelle überschritten werden (Überlastung der Schweißstromquelle). |
| Unbefriedigende Schweißergebnisse | <ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass keine falschen oder fehlerhaften Elektroden verwendet werden. • Vergewissern Sie sich, dass das korrekte Schweißgas zum Einsatz kommt. • Überprüfen Sie den Gasfluss. • Überprüfen Sie die Netzsicherungen. |

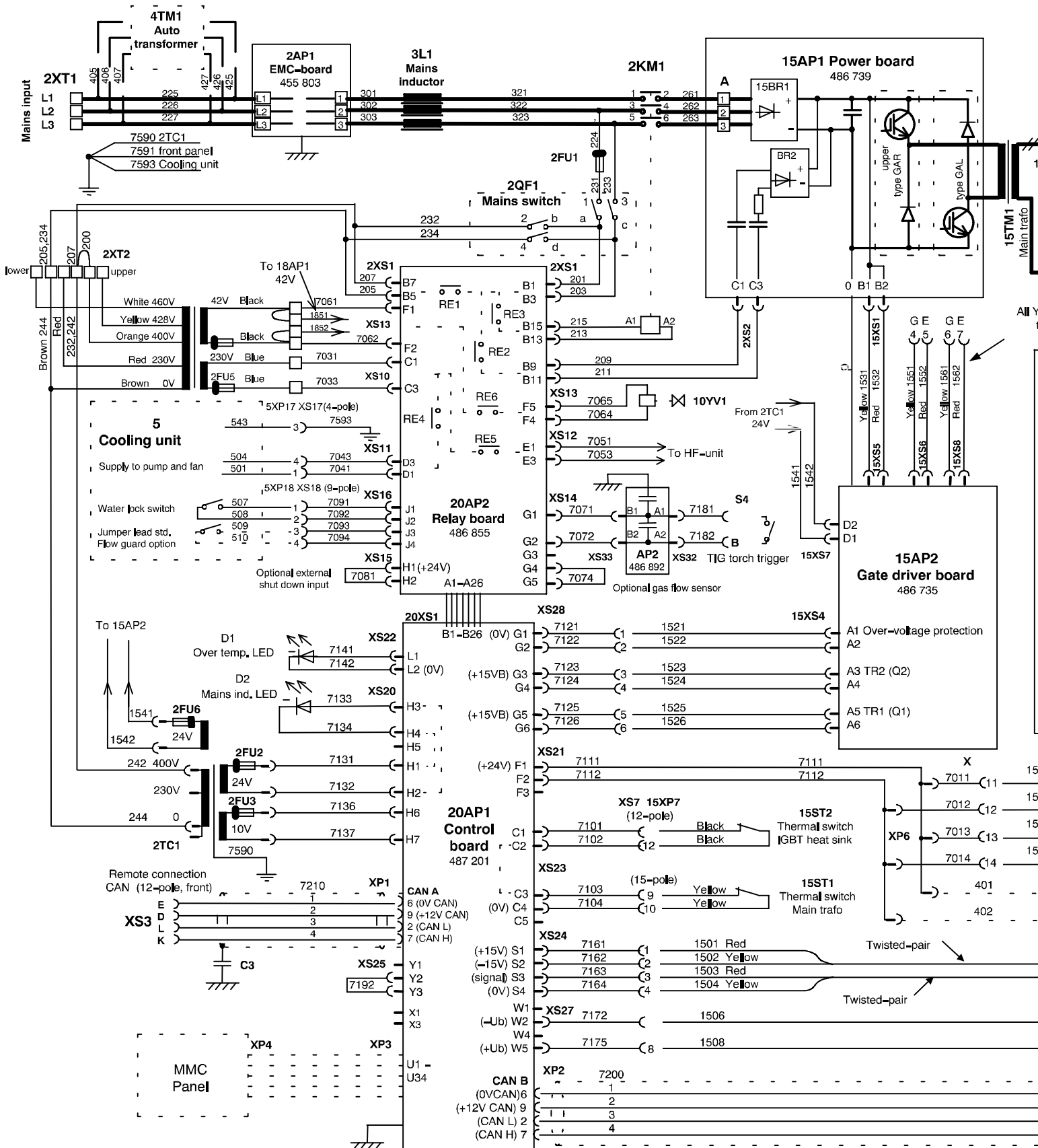
9 ERSATZTEILBESTELLUNG

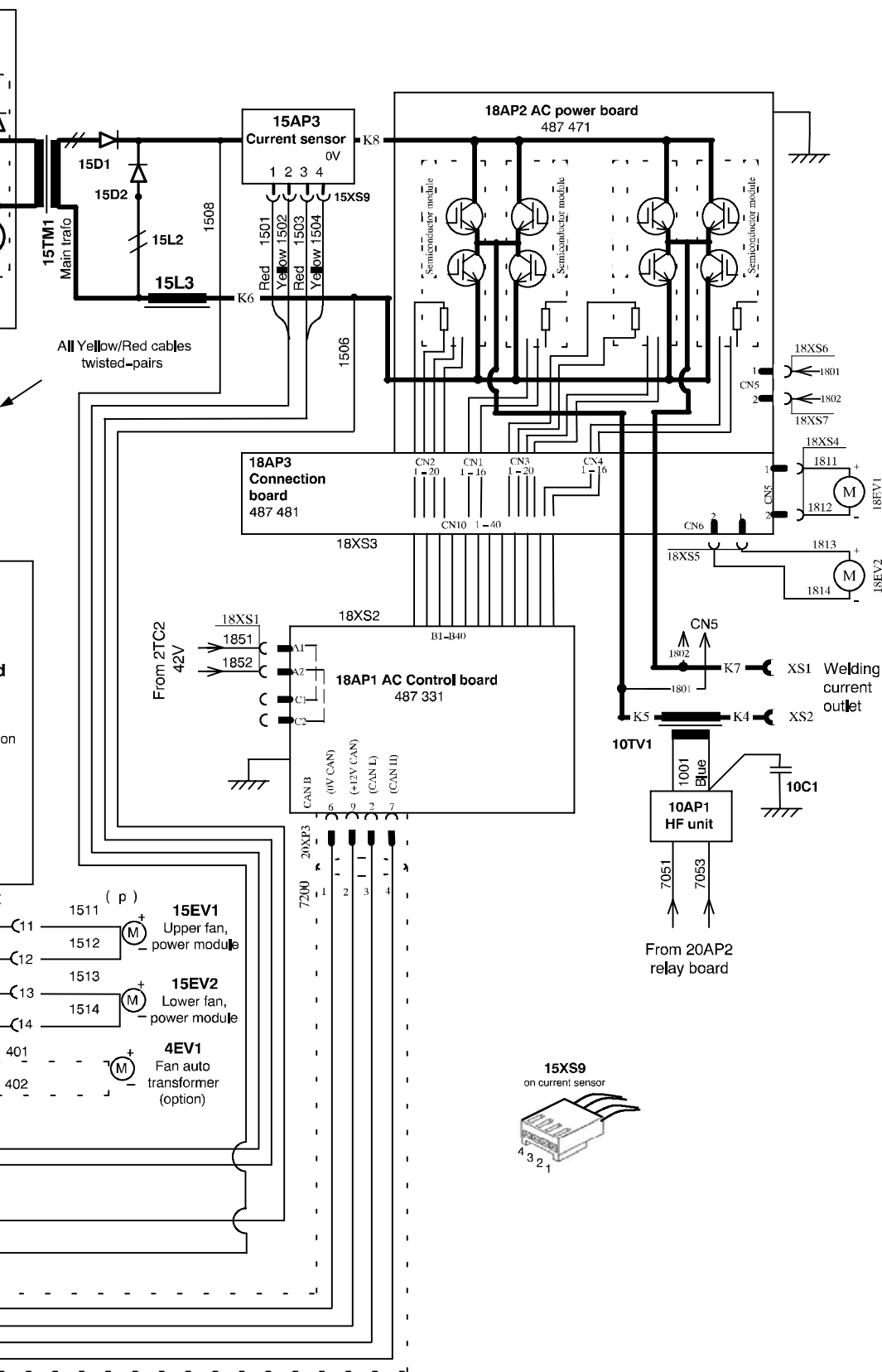
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von autorisiertem ESAB-Servicepersonal vorzunehmen. Verwenden Sie ausschließlich ESAB-Originalersatzteile und -verschleißteile.

Tig 4300i AC/DC ist lt. dem internationalen und europäischen Standards IEC/EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 und EN 60974-10 konstruiert und überprüft. Es liegt in der Verantwortung der Abteilung, die Service- und Reparaturarbeiten ausführt, sich zu vergewissern, daß das Produkt nach der Arbeit von dem oben angegebenen Standard nicht abweicht.

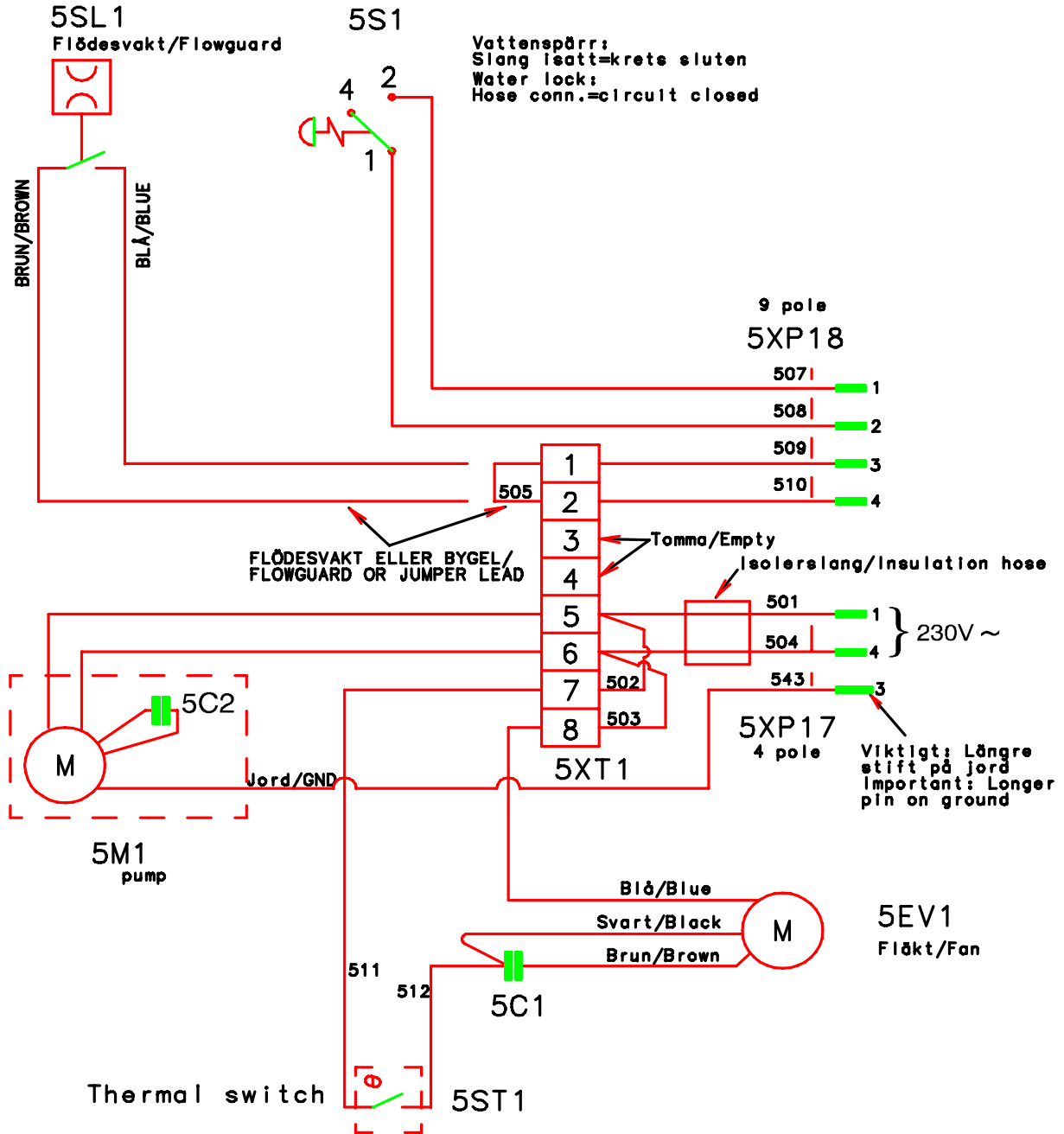
Ersatzteile bestellen Sie bei einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe (siehe letzte Seite).

Schaltplan



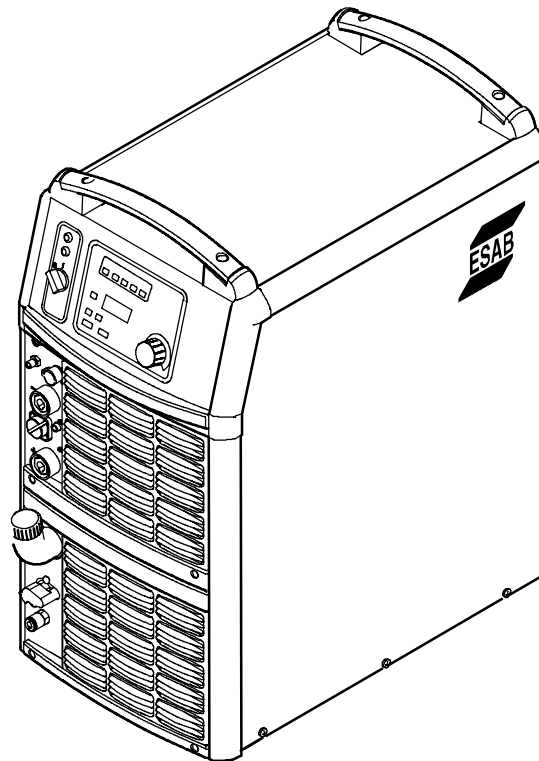


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Bestellnummer

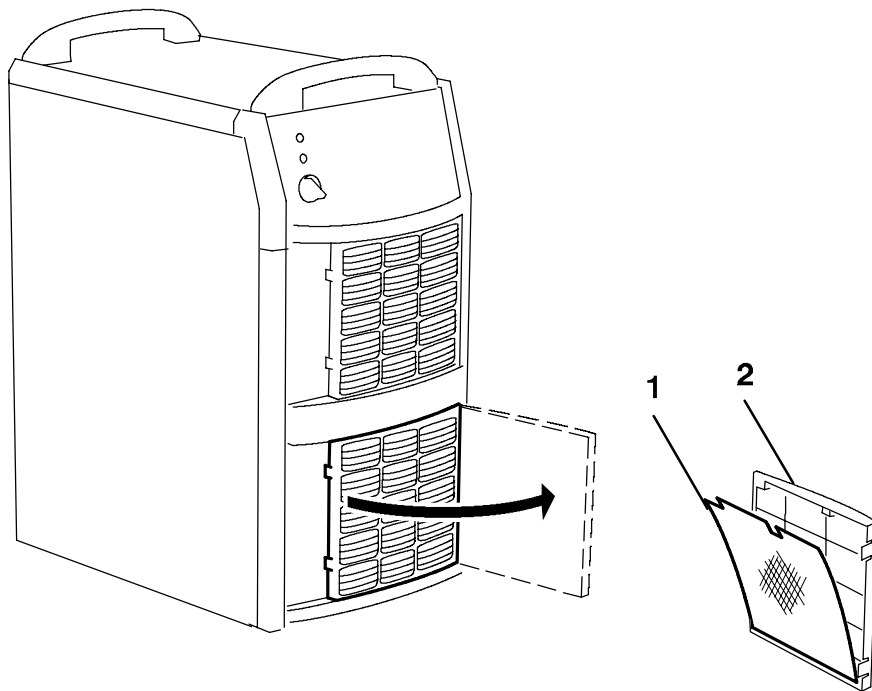


| Ordering no. | Denomination | Type |
|--------------|----------------------|--------------------------------------|
| 0460 100 880 | Welding power source | Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC |
| 0459 839 008 | Spare parts list | Tig 4300i AC/DC |
| 0459 839 003 | Spare parts list | Control panel, Origo™ TA24 AC/DC |
| 0459 944 xxx | Instruction manual | Control panel, Origo™ TA24 AC/DC |

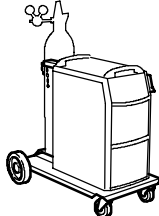



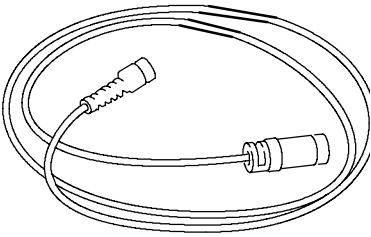

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Ersatzteilliste

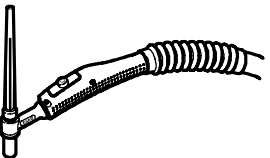
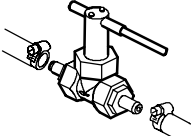
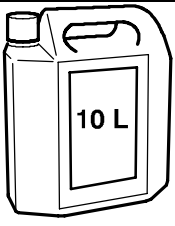
| Item | Ordering no. | Denomination |
|------|--------------|--------------|
| 1 | 0458 398 001 | Filter |
| 2 | 0458 383 001 | Front grill |



Zubehör

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|--------------|--------------|
|  | <p>Trolley 0458 530 881</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>T1 Foot CAN - Foot Control unit 0460 315 890 Including 5 m cable</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</p> <table data-bbox="651 1357 1380 1525"> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 544 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 554 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 554 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 554 883</td> </tr> <tr> <td>0.25 m</td> <td>0459 554 884</td> </tr> </table> | 5 m | 0459 544 880 | 10 m | 0459 554 881 | 15 m | 0459 554 882 | 25 m | 0459 554 883 | 0.25 m | 0459 554 884 |
| 5 m | 0459 544 880 | | | | | | | | | | |
| 10 m | 0459 554 881 | | | | | | | | | | |
| 15 m | 0459 554 882 | | | | | | | | | | |
| 25 m | 0459 554 883 | | | | | | | | | | |
| 0.25 m | 0459 554 884 | | | | | | | | | | |
|  | <p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p> | | | | | | | | | | |

Tig 4300i AC/DC

| | |
|--|--|
|  | <p>TIG torch TXH 400w incl. 4 m cable assembly 0460 014 840 incl. 8 m cable assembly 0460 014 880</p> <p>TIG torch TXH 400w HD incl. 4 m cable assembly 0460 014 841 incl. 8 m cable assembly 0460 014 881</p> <p>TIG torch TXH 400wr HD incl. 4 m cable assembly 0461 014 841 incl. 8 m cable assembly 0461 014 881</p> <p>Remote adapter kit for TXH 400wr HD, incl. holder 0459 491 912*</p> <p>*Recommended remote interconnection cable 0459 554 884</p> |
|  | <p>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p> |
|  | <p>Coolant (Ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0194 230 002</p> |

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com