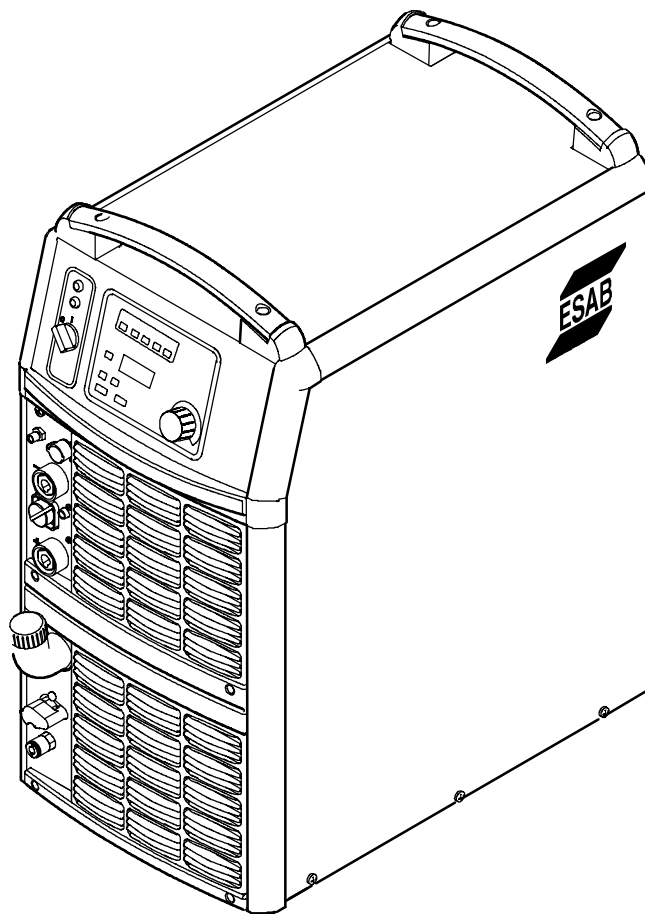


HU



# *Tig 4300i AC/DC*

*Origo* <sup>TM</sup>



**Kezelési utasítások**

<b>1 IRÁNYELV</b>	<b>3</b>
<b>2 BIZTONSÁG</b>	<b>3</b>
<b>3 BEVEZETÉS</b>	<b>5</b>
3.1 A berendezés	5
3.2 A vezérlőpanel	5
<b>4 MŰSZAKI ADATOK</b>	<b>5</b>
<b>5 TELEPÍTÉS</b>	<b>6</b>
5.1 Emelési utasítások	7
5.2 Elhelyezés	7
5.3 Hálózati áramellátás	7
<b>6 ÜZEMELTETÉS</b>	<b>8</b>
6.1 Csatlakozó- és vezérlőeszközök	8
6.2 A szimbólumok ismertetése	9
6.3 Az áramforrás bekapcsolása	9
6.4 Ventilátorvezérlés	9
6.5 Túlhevülés elleni védelem	9
6.6 Hűtőegység	9
<b>7 KARBANTARTÁS</b>	<b>10</b>
7.1 A légszűrő tisztítása	10
7.2 A hűtőközeg feltöltése	10
<b>8 HIBAKERESÉS</b>	<b>11</b>
<b>9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE</b>	<b>11</b>
<b>KAPCSOLÁSI RAJZ</b>	<b>12</b>
<b>RENDELÉSI SZÁM</b>	<b>15</b>
<b>TARTALÉKALKATRÉSZLISTA</b>	<b>16</b>
<b>KOPÓ ALKATRÉSZEK</b>	<b>17</b>

# 1 IRÁNYELV

## MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Az ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 LAXÅ, Svédország, felelőssége tudatában jelenti, hogy a Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC hegesztő áramforrás a 710 (2007 w.10) hegesztőpisztoly a (2006/95/EGK), (2004/108/EGK) irányelv követelményeivel összhangban megfelel az EN 60974-1 /-2 /-3, EN 60974-10 szabványnak.

Laxå 2007-03-01



Kent Eimbrodt  
Global Director  
Equipment and Automation

# 2 BIZTONSÁG

Az ESAB hegesztőkészülék használói végső soron maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú hegesztőkészülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak kell eleget tenni:

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a hegesztőkészülék működését. A hegesztőkészülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a hegesztőkészüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
  - a hegesztőkészülék működésével,
  - a vézskapcsolók helyével,
  - azok funkciójával,
  - a vonatkozó biztonsági óvintézkedésekkel,
  - a hegesztés menetével.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
  - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
  - a hegesztőív közelében mindenki használja a védőeszközöket.
3. A munkahely legyen
  - munkavégzésre alkalmas,
  - huzatmentes.
4. Egyéni védőeszközök
  - Mindig használják az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a tűzálló védőruhát és a védőkesztyűket.
  - Ne viseljenek laza ruhadarabokat, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések
  - Ellenőrizzük, hogy a visszavezető kábel csatlakozása rendben van-e.
  - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő dolgozhat.**
  - Jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék legyen kéznél.
  - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.



## VIGYÁZAT!



**ÍVHEGESZTÉS ÉS VÁGÁS SÉRÜLÉSVESZÉLYES LEHET ÖNRE ÉS KÖRNYEZETÉRE. LEGYEN ÓVATOS HEGESZTÉSKOR. TARTSA BE A BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOKAT MELYEK A GYÁRTÓ FIGYELMEZTETŐ SZÖVEGEIRE ÉPÜLNEK.**

### ÁRAMÜTÉS - Halálos lehet

- Az előírásoknak megfelelően kösse be és földelje a hegesztőgépet.
- Ne nyúljon áram alatti részekhez vagy elektódákhoz csupasz kézzel vagy nedves védőberendezéssel.
- Szigetelje el önmagát a földtől és a munkadarabtól.
- Biztosítson magának biztos munkahelyzetet.

### FÜST ÉS GÁZ - Veszélyes lehet egészségére

- Tartsa távol arcát a hegesztési füsttől.
- Szellőztessen és szivassa el a hegesztési füstöt és gázt a munkakörnyezetből

### ÍV - Megsérítheti a szemet és égési sebet okozhat a bőrön

- Óvja a szemét és testét. Használjon szűrőbetétes hegesztősisakot és viseljen védőöltözetet.
- Védje a környezetét fallal vagy függönnyel.

### TŰZVESZÉLY

- Szikra tüzet okozhat. Ezért távolítsa el minden éghetőt a munkakörnyezetből.

### ZAJ - Erős zaj hallási sérülést okozhat

- Védje a fülét. Használjon fül dugót vagy más hallásvédőt.
- Figyelmeztesse a környezetben tartózkodókat a veszélyre.

### HIBA ESETÉN - Forduljon szakemberhez

**OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST A BEKÖTÉS ÉS HASZNÁLATBAVÉTEL ELŐTT**

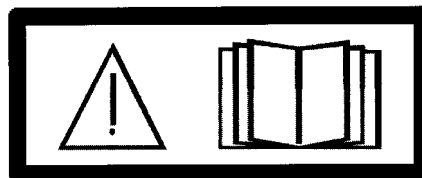
**VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS KÖRNYEZETÉT!**

**Az ESAB minden hegesztéshez szükséges védőeszközt és kiegészítőt kínál.**



### VIGYÁZAT!

Olvassa el figyelmesen a használati utasítást a bekötés és használatbavétel előtt.

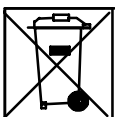


### FIGYELEM!

Ne használja a hegesztő berendezést befagyott csövek kiolvasztására!



**Ez a termék kizárólag csak ívhegesztésre alkalmas.**



### Az elektromos berendezéseket ne helyezze el a közönséges szeméttel együtt!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével külön-külön össze kell gyűjteni és vissza kell szállítani egy környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosító létesítménybe. A berendezés tulajdonosaként a helyi képviselőtől kell információt szereznie a jóváhagyott begyűjtő rendszerekről.

Ennek az EU irányelvnek az alkalmazásával javul a környezet minősége és az emberi egészség.

## 3 BEVEZETÉS

A **Tig 4300i AC/DC** olyan TIG hegesztőáram-forrás, amellyel MMA hegesztés is végezhető. Üzemeltethető váltóárammal és egyenárammal is.

**A termékkel kapcsolatos ESAB tartozékok a 17 oldalon találhatóak.**

### 3.1 A berendezés

Az áramforrást 5 méteres csatlakozó kábellel és villásdugóval, 5 méteres visszatérő kábellel, és az áramforrásra valamint a vezérlőpanelre vonatkozó használati útmutatóval együtt szállítjuk.

### 3.2 A vezérlőpanel

- **TA24 AC/DC**



A vezérlőpanelek részletes leírását lásd a külön használati útmutatóban.

## 4 MŰSZAKI ADATOK

Tig 4300i AC/DC	
<b>Hálózati feszültség</b>	400V, ± 10%, 3~ 50 Hz
<b>Primer áramerősség</b>	
$I_{max}$ TIG	25 A
$I_{max}$ MMA	32 A
<b>Terhelés nélküli áramfelvétel</b> energiatakarékos üzemmódban, hegesztés után 6,5 perccel	75 W
<b>Feszültség/áramerősség tartomány</b>	
TIG AC*/DC	4 – 430 A
MMA	16 – 430 A
<b>Megengedhető terhelés TIG hegesztéskor</b>	
40 %-os működési ciklus esetén	430 A / 27.2 V
60 %-os működési ciklus esetén	400 A / 26.0 V
100 %-os működési ciklus esetén	315 A / 22.6 V
<b>Megengedhető terhelés MMA hegesztéskor</b>	
40 %-os működési ciklus esetén	430 A / 37.2 V
60 %-os működési ciklus esetén	400 A / 36.0 V
100 %-os működési ciklus esetén	315 A / 32.6 V
<b>Teljesítménytényező</b> maximális áramerősség esetén	
TIG	0.89
MMA	0.89

Tig 4300i AC/DC	
<b>Hatékonyág</b> maximális áramerősség esetén	
TIG	76 %
MMA	80 %
<b>Nyílt áramköri feszültség</b>	
MMA	83 V
<b>Működési hőmérséklet-tartomány</b>	-10-től +40 °C-ig
<b>Szállítási hőmérséklet</b>	-25-től +55 °C-ig
<b>Folyamatos hangnyomás, nyílt áramköri</b>	<70 db (A)
<b>Befoglaló méretek, h x sz x m</b>	625 x 394 x 776
<b>Tömeg</b>	95 kg
<b>Szigetelési fokozat</b> transzformátor	H
<b>A készülékház védettségi foka</b>	IP 23
<b>Alkalmazási osztály</b>	<b>S</b>

Hűtőegység	
Hűtőteljesítmény	2.0 kW 40 °C hőmérséklet különbség és 1.0 l/perc áramlás mellett
Hűtőközeg	50 % víz / 50% mono-etilénlikol
Folyadékmennyiség	5.5 l
Maximális vízáramlás	2.0 l/perc

\*) A váltóárammal végzett hegesztés során a minimális áram az alumíniumlemezekhez használt ötvözetől és a felület tisztaságától függ.

### Szakaszossági tényező

A szakaszossági tényező 10 perces időszakra vetítve százalékban azt az időt fejezi ki, ami alatt meghatározott terheléssel lehet hegeszteni.

A működési ciklus 40 °C környezeti hőmérsékletig érvényes.

### A takarólemez osztályba sorolása

Az IP-kód a takarólemez osztályba sorolását adja meg, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelmet. A berendezés IP23 védettségű, egyaránt alkalmas bel- és kültéri használatra.

### Alkalmazási osztály

Az **S** szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrás megnövekedett veszélyességű területen történő használatra lett tervezve.

## 5 TELEPÍTÉS

A gép bekötését csak szakember végezheti.

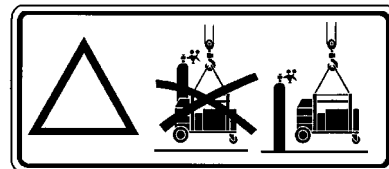
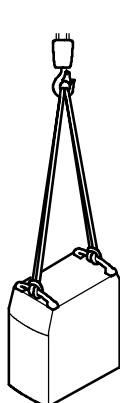


### VIGYÁZAT!

Ez a termék ipari használatra készült. Lakásban és irodai környezetben rádiófrekvenciás vételi zavart okozhat. Az üzemeltető kötelessége, hogy megtegye a megfelelő óvintézkedéseket.

## 5.1 Emelési utasítások

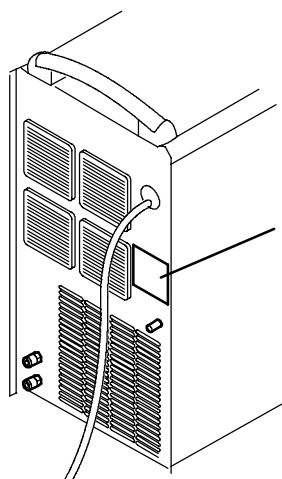
### Áramforrással Áramforrással és kocsival



## 5.2 Elhelyezés

Az áramforrás elhelyezésekor ügyeljen arra, hogy semmi se akadályozza a hűtőlevegő áramlását a bemeneti és kimeneti nyílásokon keresztül.

## 5.3 Hálózati áramellátás



Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelő feszültségre van-e kapcsolva és megfelelő méretű biztosítékkal védett-e. Az előírásoknak megfelelő védőföldelést kell kialakítani.

*Adattábla az áramellátás adataival*

### Ajánlott biztosíték méret és minimális kábel keresztmetszet

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
<b>Hálózati feszültség</b>	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
<b>A hálózati kábel keresztmetszete, mm<sup>2</sup></b>	4G4	4G4
<b>Fázisáram, I tényleges</b>	16.9 A	21.9 A
<b>Biztosíték</b>		
Túláramgátló	16 A	20 A
C MCB típus	20 A	25 A

**Megjegyzés!** A fentiekben bemutatott kábel keresztmetszeti értékek és biztosíték méretek megfelelnek a svéd előírásoknak. A hegesztőáram-forrást a vonatkozó nemzeti rendeletekkel összhangban kell használni.

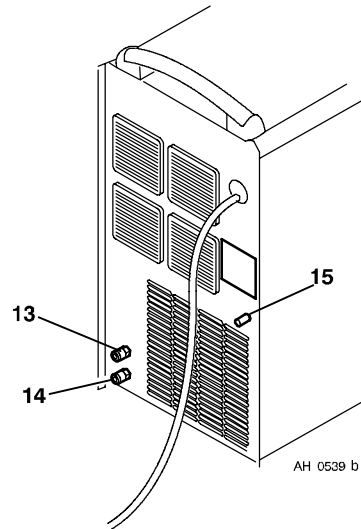
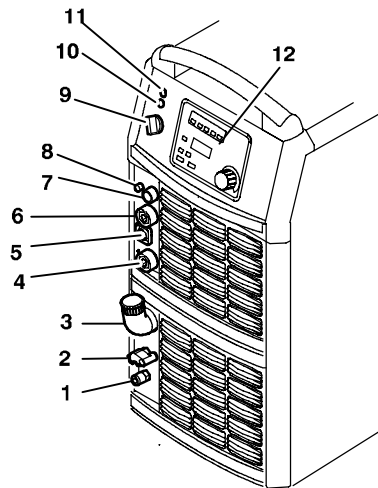
## 6 ÜZEMELTETÉS

**A berendezés kezelésére vonatkozó általános biztonsági előírások a 3. oldaltól olvashatók. Mielőtt beüzemelné a berendezést, olvassa végig!**

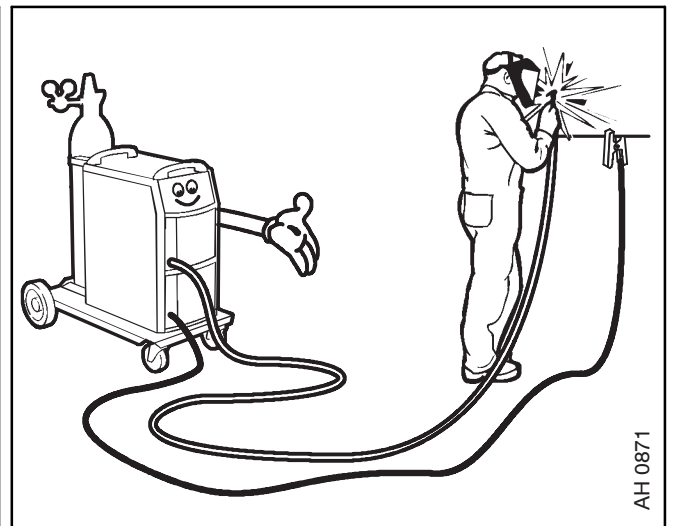
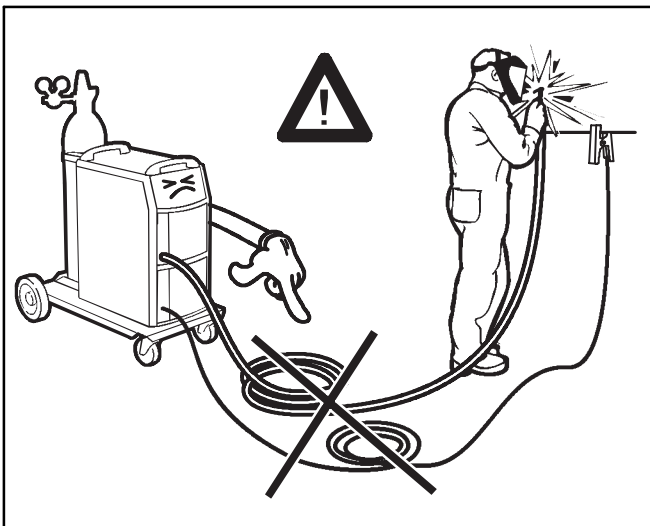
### 6.1 Csatlakozó- és vezérlőeszközök

- |   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | A hegesztőpisztolytól visszavezetett hűtővíz bekötése VÖRÖS   | 9  | Hálózati főkapcsoló, 0 / 1 / START                            |
| 2 | A hűtővíz bekötése ELP*-vel a hegesztőpisztolyhoz KÉK         | 10 | Fehér jelzőlámpa áramellátás bekapcsolva (BE)                 |
| 3 | Hűtővíz betöltés  | 11 | Narancsszínű jelzőlámpa Túlmelegedés                          |
| 4 | A visszafutó kábel bekötése (+)                               | 12 | Vezérlőpanel (lásd a vonatkozó utasításokat)                  |
| 5 | Csatlakoztatás a távirányító egységhez                        | 13 | A hűtővíz bekötése <i>E modell esetében nem alkalmazott.</i>  |
| 6 | Csatlakozás a hegesztőkábelhez (-) vagy a hegesztőpisztolyhoz | 14 | A hűtővíz bekötése. <i>E modell esetében nem alkalmazott.</i> |
| 7 | A hegesztőpisztolytól érkező indítási jel bekötése            | 15 | A gázvezeték bekötése   |
| 8 | A gáz bekötése a TIG hegesztőpisztolyhoz                      |    |   |

\* ELP = ESAB intelligens szivattyú, lásd a 6.6 pontot.



AH 0539 b



AH 0871

## 6.2 A szimbólumok ismertetése



## 6.3 Az áramforrás bekapcsolása

A kapcsoló (9) "START" állásba kapcsolásával kapcsolja be a berendezést. Engedje el a kapcsolót, mire az visszatér "1" állásba.

Ha a főkapcsolót hegesztés közben ki kell kapcsolni, majd újból visszakapcsolni, az áramforrás mindaddig nem szolgáltat energiát, amíg a kapcsolót nem állítja kézzel újból a "START" állásba.

A berendezést a kapcsoló "0" állásba helyezésével kapcsolja ki.

Akár áramszünet következik be, akár az áramforrást a rendes módon kikapcsolja, a hegesztési adatokat a berendezés úgy tárolja, hogy azok annak következő újraindításakor rendelkezésre álljanak.

## 6.4 Ventilátorvezérlés

Az áramforrás ventilátorai a hegesztés befejezése után még 6 és fél percig üzemelnek, majd a berendezés *energiatakarékos üzemmódra kapcsol*. A hegesztés újraindításával újraindulnak.

A ventilátorok max. 144 A áramerősségig csökkentett fordulatszámmal üzemelnek, nagyobb áramerősség mellett teljes fordulatszámmal.

## 6.5 Túlhevülés elleni védelem

Az áramforrás két túlhevülés elleni kapcsolóval van ellátva, amelyek akkor lépnek működésbe, ha a belső hőmérséklet túlságosan megnő, a hegesztőáram megszakad és a berendezés előlapján kigyullad egy narancsszínű lámpa, a panelen pedig megjelenik egy hibakód. A hőmérséklet lecsökkenésekor a kapcsolók automatikusan visszaállnak eredeti helyzetükbe.

## 6.6 Hűtőegység

### Víz zsilip

A hűtőegység **ELP (ESAB Intelligens Szivattyú)** vízérzékelő rendszerrel van felszerelve, amely ellenőrzi, hogy a tömlők csatlakoztatva vannak-e.

Az áramforrás KI/BE kapcsolójának "0" (KI) állásban kell lennie a vízűtéses TIG hegesztőpisztoly csatlakoztatásakor.

Ha egy vízűtéses TIG hegesztőpisztoly csatlakoztatva van, a vízszivattyú automatikusan bekapcsol, amikor a főkapcsolót "START" állásba fordítják és/vagy megkezdődik a hegesztés. A hegesztés befejezése után a szivattyú még 6,5 percig tovább működik, majd *energiatakarékos üzemmódra kapcsol*.

## Működés hegesztés közben

A hegesztés megkezdéséhez a hegesztő benyomja a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. Az áramforrás áram alá helyezi a hegesztőpisztolyt és beindítja a huzaladagolót és a hűtővíz-szivattyút.

A hegesztés leállításához a hegesztő elengedi a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. A hegesztőáram kikapcsolása után a hűtővíz-szivattyú még 6,5 percig tovább működik, majd a berendezés *energiatakarékos üzemmódra kapcsol*.

## Vízáram-szabályozó

A vízáram-szabályozó megszakítja a hegesztőáramot, ha a hűtőközeg áramlása megszűnik; ekkor hibaüzenet jelenik meg a vezérlőpanelen. A vízáram-szabályozó tartozéknak minősül, lásd a megfelelő oldalt 17.

# 7 KARBANTARTÁS

*A rendszeres karbantartás fontos a biztonságos és megbízható működéshez.*

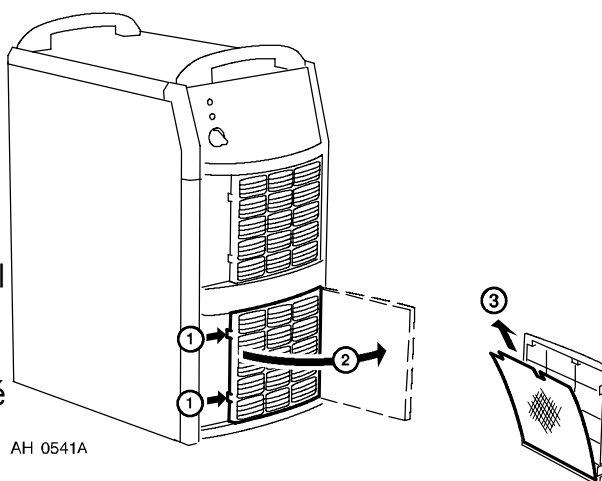
*Csak megfelelő képzettségű (jogosult) személy veheti le a hegesztő berendezés takaró lemezeit a gép bekötésekor, szervizelésekor, karbantartásakor vagy javításakor.*

### MEGJEGYZÉS!

*A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő kísérletet tesz arra, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki a garanciális időszak alatt.*

## 7.1 A légszűrő tisztítása

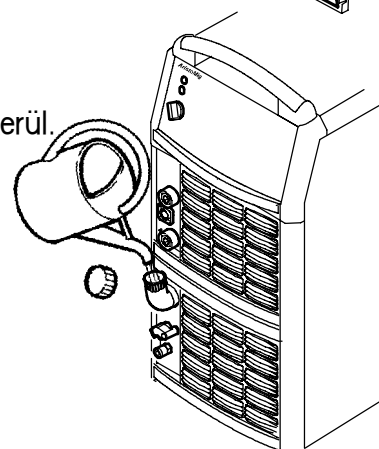
- Nyissa fel a porszűrőt tartalmazó fedőlemezt (1).
- Fordítsa ki a fedőlemezt (2).
- Távolítsa el a porszűrőt (3).
- Csökkentett nyomáson, sűrített levegővel fúvassa át.
- Helyezze vissza a szűrőt úgy, hogy a finomabb méretű lyukak a fedőlemez felé nézzenek (2).
- Illessze vissza a fedőlemezt a szűrővel.



## 7.2 A hűtőközeg feltöltése

Addig töltsé a hűtőközeget, amíg az a töltőnyílással egy szintbe kerül.

Javasolt az ESAB hűtőközegének használata. A tartozékokat lásd a [17](#) oldalon.



**LEGYEN NAGYON ÓVATOS!**

A hűtőközeget kémiai hulladékként kell kezelni

## 8 HIBAKERESÉS

Mielőtt értesítené a szakszervizt, próbálkozzon az alább javasolt ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel:

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
Nincs ív	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva?</li> <li>Ellenőrizze, hogy a hegesztőáram és a visszafutó kábelek helyesen legyenek bekötve.</li> <li>Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték legyen beállítva.</li> <li>Ellenőrizze az indítási módszert (HF/Liftarc™)</li> <li>Ellenőrizze a hűtőközeg áramlását. (amennyiben a vízáramlás-érzékelő fel van szerelve)</li> <li>Ellenőrizze a hűtőközeg szintjét.</li> </ul>
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram-ellátás.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ellenőrizze, hogy a túlmelegedés ellen védő relé valóban működött-e (ég-e az előlapon a narancsszínű lámpa), és megjelent-e a hibakód a vezérlőpanelen.</li> <li>Ellenőrizze a hűtőközeg áramlását.</li> <li>Ellenőrizze az elektromos hálózat biztosítékait.</li> </ul>
A túlmelegedés ellen védő relé gyakran működésbe lép.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ellenőrizze, hogy nincs eltömődve a légszűrő.</li> <li>Győződjön meg arról, hogy nem lépték-e túl az áramforrásra megadott határértékeket (azaz a berendezés nincs-e túlterhelve).</li> </ul>
Gyenge hegesztési teljesítmény	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ellenőrizze, hogy a hegesztőáram és a visszafutó kábelek helyesen legyenek bekötve.</li> <li>Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték legyen beállítva.</li> <li>Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródát / huzalt használjon.</li> <li>Ellenőrizze, hogy megfelelő védőgázt használjon.</li> <li>Ellenőrizze a gáz áramlását.</li> <li>Ellenőrizze az elektromos hálózat biztosítékait.</li> </ul>

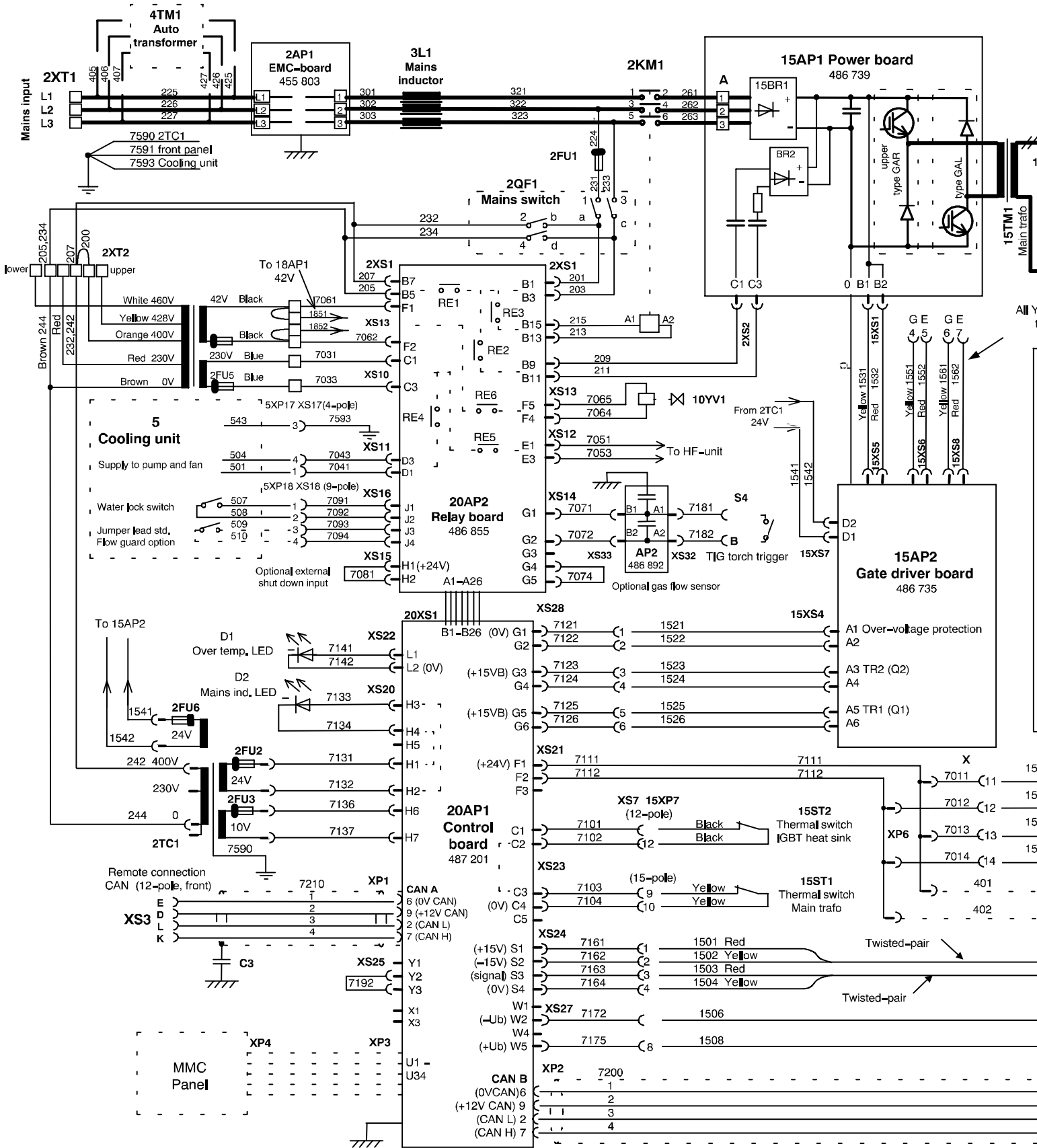
## 9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

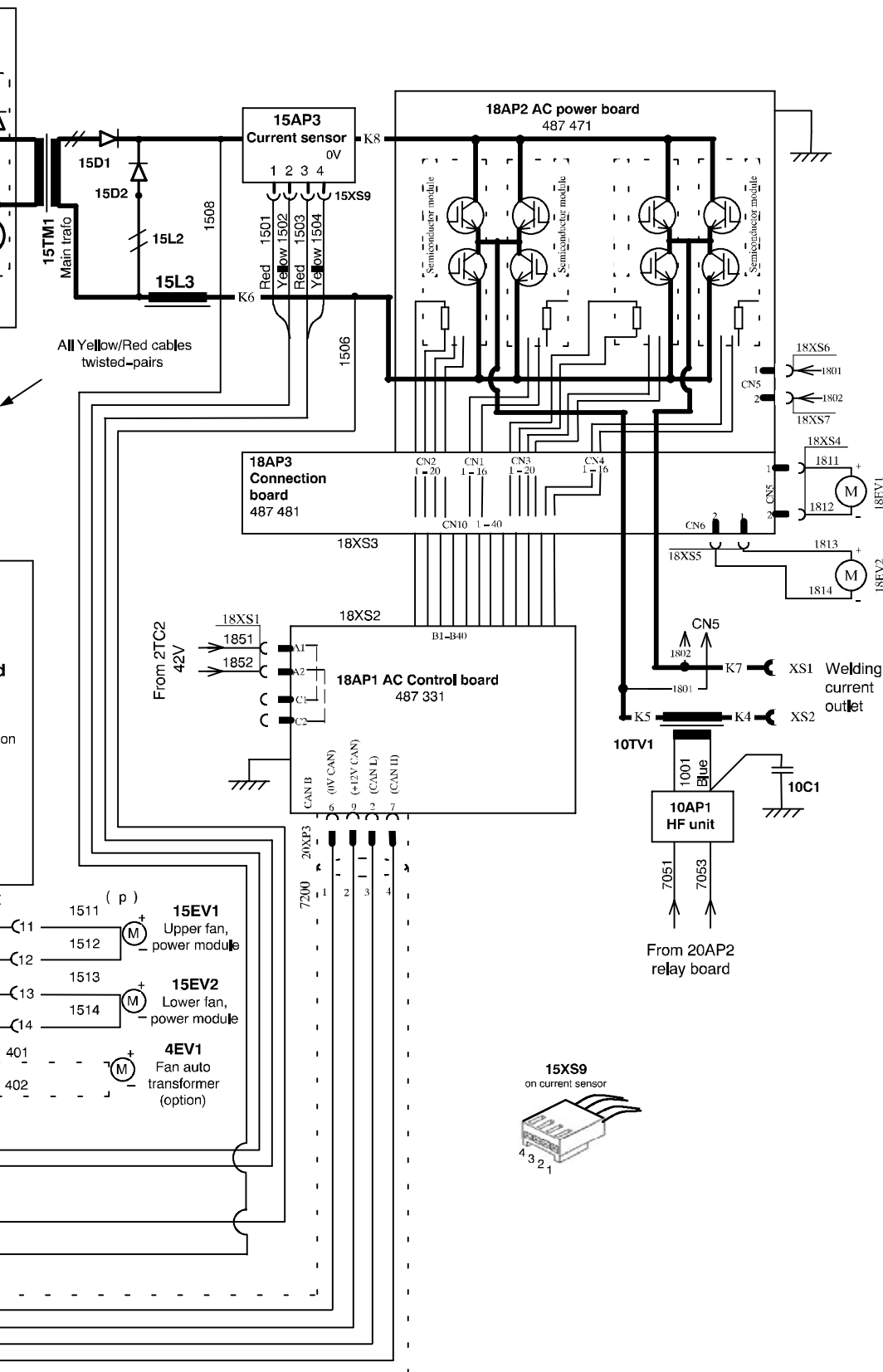
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerelő végezhet. Csak eredeti ESAB pótalkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon.

**A Tig 4300i AC/DC kialakítása és tesztelése az IEC/EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 és az EN 60974-10 nemzetközi és európai szabványok szerinti. A szervizelést vagy javítást végző szerviz feladata annak ellenőrzése, hogy a termék még megfelel-e a felsorolt szabványoknak.**

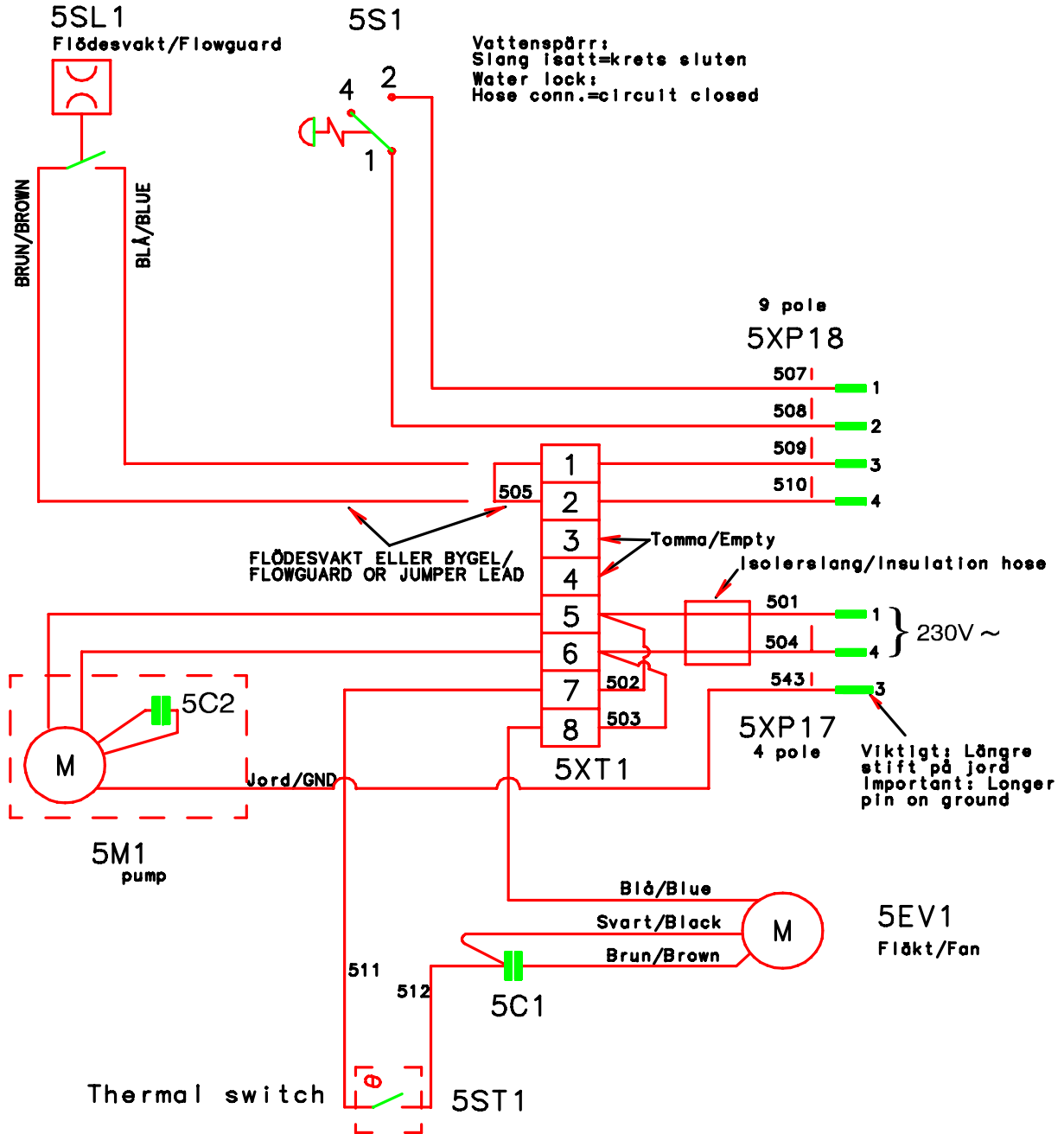
Pótalkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB forgalmazótól. Lásd e kiadvány legutolsó oldalát.

# Kapcsolási rajz



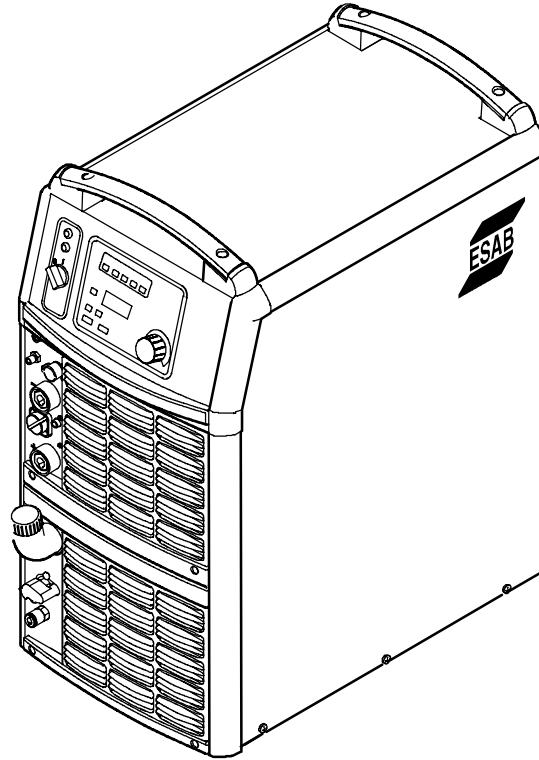


# Cooling unit



## Tig 4300i AC/DC

### Rendelési szám

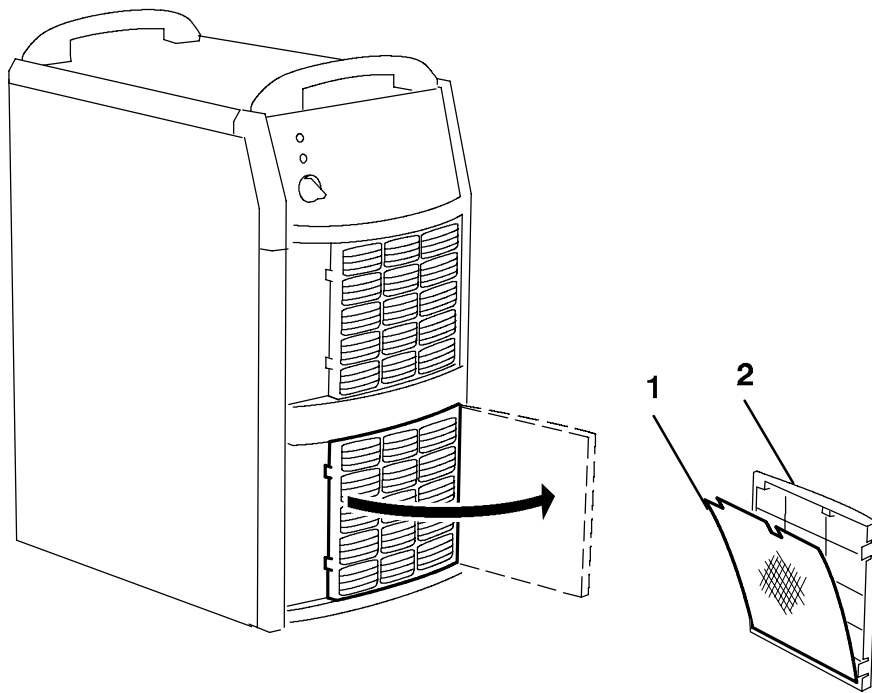


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

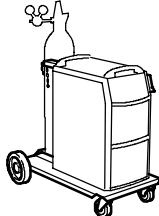



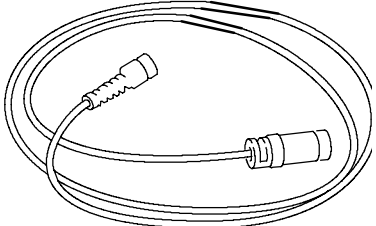

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

**Tartalékalkatrészlista**

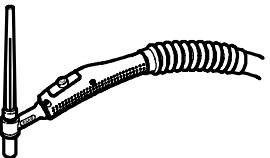
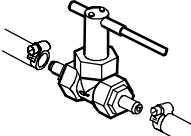
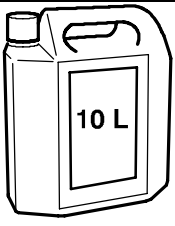
<b>Item</b>	<b>Ordering no.</b>	<b>Denomination</b>
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 001	Front grill



**Kopó alkatrészek**

	<p><b>Trolley</b> ..... 0458 530 881</p>										
	<p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>										
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>										
	<p><b>T1 Foot CAN - Foot Control unit</b> ..... 0460 315 890 Including 5 m cable</p>										
	<p><b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b></p> <table data-bbox="651 1352 1385 1527"> <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><b>Return cable 5 m 70 mm<sup>2</sup></b> ..... 0700 006 895</p>										

**Tig 4300i AC/DC**

	<p><b>TIG torch TXH 400w</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0460 014 840  incl. 8 m cable assembly ..... 0460 014 880  <b>TIG torch TXH 400w HD</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0460 014 841  incl. 8 m cable assembly ..... 0460 014 881  <b>TIG torch TXH 400wr HD</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0461 014 841  incl. 8 m cable assembly ..... 0461 014 881  Remote adapter kit for TXH 400wr HD, incl.  holder ..... 0459 491 912*  *Recommended remote interconnection cable  0459 554 884</p>
	<p><b>Water flow guard</b> 0.7 l/min ..... 0456 855 880</p>
	<p><b>Coolant</b> (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](http://www.esab.com)



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



[www.esab.com](http://www.esab.com)