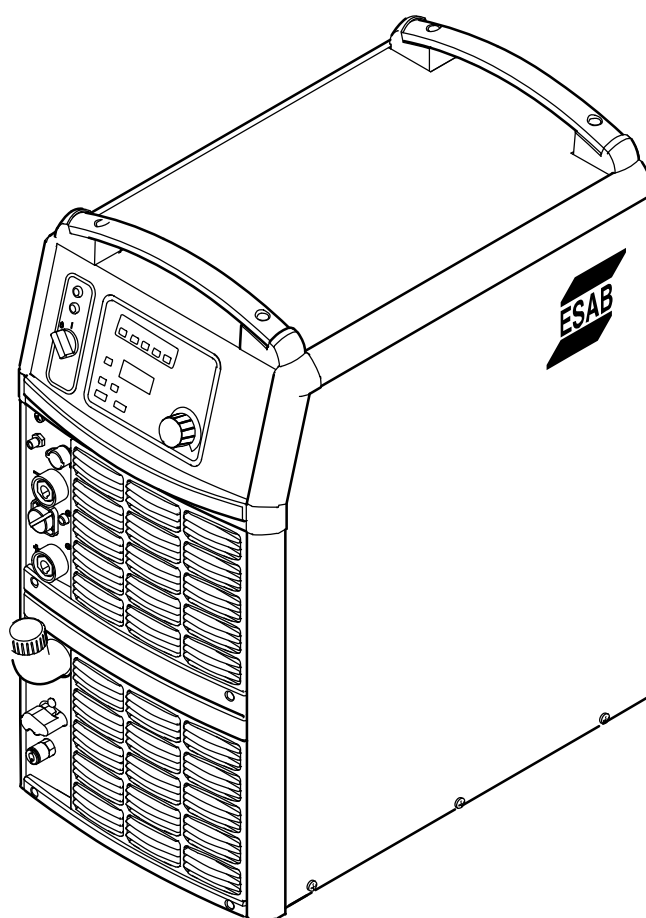


Origo™

Tig 4300i AC/DC



Kezelési utasítások



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC, TA24, from serial number 710 xxx xxxx (2007 w.10)

Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC, TA24 are members of the ESAB Origo™ product family

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA:

Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000

Website: www.esab.com

The following harmonized standards, in force within the EEA, has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems

EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

2012-09-27

Signature

Jerker Funnemark
Clarification

Position

Managing Director
Equipment & Automation

1 BIZTONSÁG	4
2 BEVEZETÉS	6
2.1 A berendezés	6
2.2 A vezérlőpanel	6
3 MŰSZAKI ADATOK	7
4 TELEPÍTÉS	8
4.1 Emelési utasítások	8
4.2 Elhelyezés	9
4.3 Hálózati áramellátás	9
5 ÜZEMELTETÉS	10
5.1 Csatlakozó- és vezérlőeszközök	10
5.2 A szimbólumok ismertetése	11
5.3 Az áramforrás bekapcsolása	11
5.4 Ventilátorvezérlés	11
5.5 Túlhevülés elleni védelem	11
5.6 Hűtőegység	11
6 KARBANTARTÁS	12
6.1 A légszűrő tisztítása	12
6.2 A hűtőközeg feltöltése	12
7 HIBAKERESÉS	13
8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	13
KAPCSOLÁSI RAJZ	14
RENDELÉSI SZÁM	18
TARTALÉKALKATRÉSZLISTA	19
TARTOZÉKOK	20

1 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 vészkapcsolók 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 használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a tűzálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen 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.



FIGYELEM!



Ívhegesztés és vágás sérülésveszélyes lehet önre és környezetére. Legyen óvatos hegesztéskor és vágáskor. Tartsa be a biztonsági előírásokat melyek a gyártó figyelmeztető szövegeire épülnek.

ÁRAMÚTÉS - Halálos lehet

- Az előírásoknak megfelelően kösse be és földelje a berendezést.
- Ne nyúljon feszültség 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 füsttől.
- *Szellőztessen és szivassa el a füstöt és gázt a munkakörnyezetből*

ÍV - Megsérítheti a szemet és égési sebet okozhat a bőrön

- Óvja a szemét és testét. Használjon szűrőbetétes hegesztő pajzsot 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 használatvétel előtt

VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS KÖRNYEZETÉT!



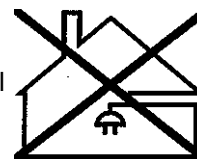
FIGYELEM!

Ne használja a hegesztő berendezést befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

“Class A” osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol a tápellátás a kiefeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken potenciális nehézséget okozhat “Class A” osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.



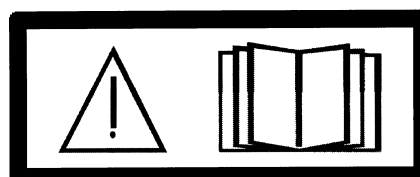
VIGYÁZAT!

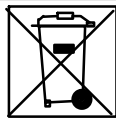
Ez a termék kizárólag csak ívhegesztésre alkalmas.



VIGYÁZAT!

Figyelmesen olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót a hálózatra kapcsolás és a használatbavétel előtt.





Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékoztatást szerezzen a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.

Az ESAB minden hegesztéshez szükséges védőeszközt és kiegészítőt kínál.

2 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 20. oldalon találhatóak.

2.1 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.

2.2 A vezérlőpanel

- **TA24 AC/DC**



A vezérlőpanelek részletes leírását lásd a külön használati útmutatóban.

A használati útmutató más nyelveken letölthető erről a honlapról: www.esab.com.

3 MŰSZAKI ADATOK

Tig 4300i AC/DC	
Hálózati feszültség	400V, ± 10%, 3~ 50 Hz
Elektromos hálózat	S _{sc} min 2,6 MVA Z _{max} 0,24 Ω
Primer áramerősség	
I _{max} TIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Terhelés nélküli áramfelvétel energiatakarékos üzemmódban, hegesztés után 6,5 perccel	75 W
Feszültség/áramerősség tartomány	
TIG AC*/DC	4 - 430 A
MMA	16 - 430 A
Megengedhető terhelés TIG hegesztéskor	
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
Megengedhető terhelés MMA hegesztéskor	
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
Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén	
TIG	0,89
MMA	0,89
Hatékonyság maximális áramerősség esetén	
TIG	76 %
MMA	80 %
Nyílt áramkörü feszültség U ₀ max.	
VRD-funkció nélkül ¹⁾	83 V
U _{OL} "Live TIG", VRD-funkció deaktiválva ²⁾	60 V
MMA, VRD-funkció deaktiválva ²⁾	60 V
VRD-funkció aktiválva ²⁾	<35 V
Működési hőmérséklet-tartomány	-10-től +40° C-ig
Szállítási hőmérséklet	-25-től +55° C-ig
Folyamatos hangnyomás, nyílt áramkörü	<70 db (A)
Befoglaló méretek, h x sz x m	625 x 394 x 776
Tömeg	95 kg
Szigetelési fokozat transzformátor	H
A készülékház védettségi foka	IP 23
Alkalmazási osztály	S

Hűtőegység	
Hűtőtéljesítmény	2.0 kW 40° C hőmérséklet különbség és 1.0 l/perc áramlás mellett
Hűtőközeg	Előre kevert (a tartozékokat lásd a 20. oldalon)
Folyadékmenyiség	5.5 l
Maximális vízáramlás	2.0 l/perc

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

1) Azokra az áramforrásokra érvényes, amelyek esetében nem szerepel az adatlapon a VRD-specifikáció.

2) Azokra az áramforrásokra érvényes, amelyek esetében az adatlapon szerepel a VRD-specifikáció. A VRD-funkció ismertetése megtalálható a vezérlőpanelre vonatkozó utasításokban, ha a panel rendelkezik ezzel a funkcióval.

Hálózati illesztés, $S_{sc\ min}$

A rövidzárási áram minimális teljesítménye az IEC 61000-3-12 szerint.

Hálózati impedancia, Z_{max}

A hálózatban a maximális megengedett vonali impedancia megfelel az IEC 61000-3-11 szabványnak.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat. A működési ciklus 40 °C-ra van tervezve.

A burkolat osztályba sorolása

Az IP-kód a burkolat 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 fokozottan veszélyes környezetben történő használatra lett tervezve.

4 TELEPÍTÉS

A gép bekötését csak szakember végezheti.

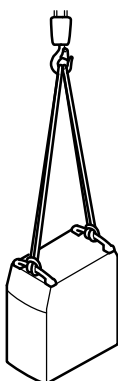
Megjegyzés!

A villamos hálózatra vonatkozó követelmények

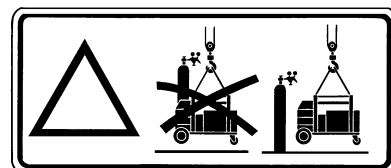
A primer áramot a villamos hálózatról nyerő nagy teljesítményigényű berendezés befolyásolhatja a hálózatban a feszültség minőségét. Ezért egyes berendezéstípusok esetén (lásd a műszaki adatokat) csatlakozási korlátozásokat vagy követelményeket kell alkalmazni a villamos hálózat csatlakozási pontjának maximális megengedett hálózati impedanciájára vagy a szükséges minimális hálózati teljesítményre vonatkozóan. Ebben az esetben a berendezés telepítője vagy használója felelős azért, hogy szükség esetén a hálózat üzemeltetőjével való konzultáció révén is biztosítsa, hogy a berendezés csatlakoztatható legyen.

4.1 Emelési utasítások

Áramforrással Áramforrással és kocsival



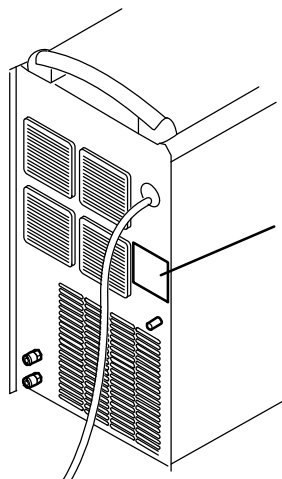
AH 6249



4.2 Elhelyezés

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

4.3 Hálózati áramellátás



Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelő feszültségre van-e kapcsolva és megfelelő méretű biztosítókkal 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
Hálózati feszültség	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
A hálózati kábel keresztmetszete, mm²	4G4	4G4
Fázisáram, I_{1eff}	16.9 A	21.9 A
Biztosíték		
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.

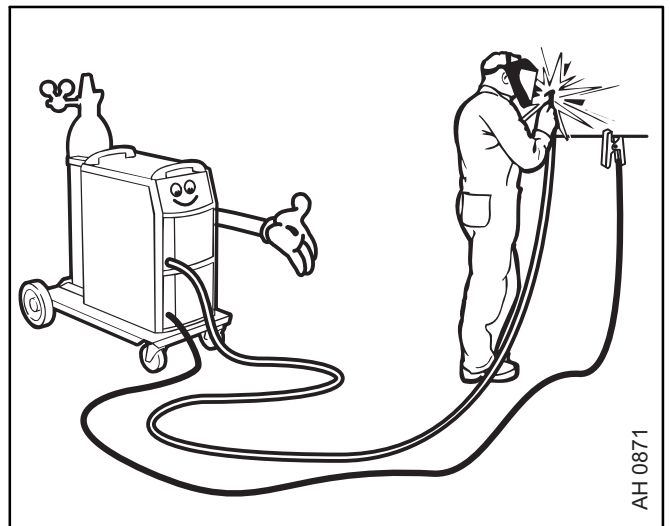
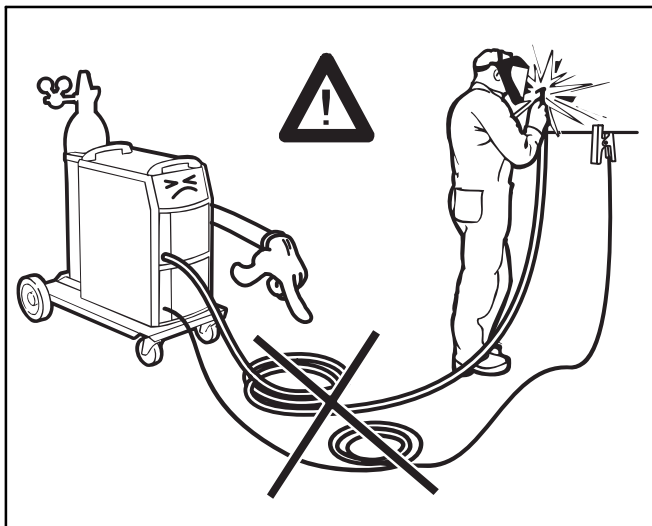
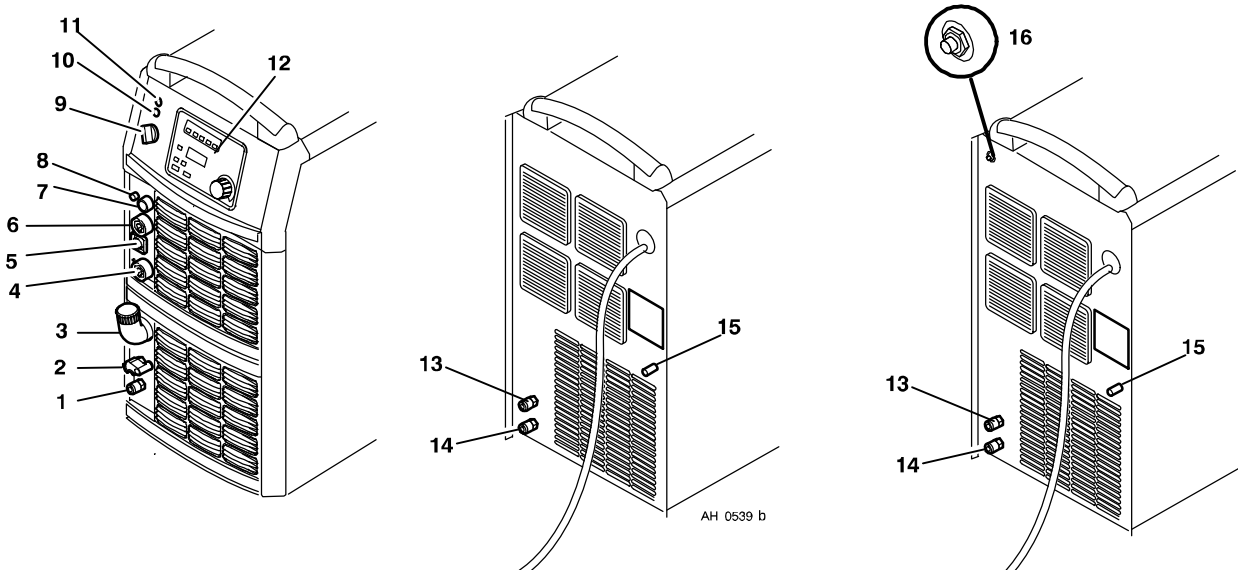
5 ÜZEMELTETÉS

A berendezés kezelésére vonatkozó általános biztonsági előírások a 4. oldaltól olvashatók. Mielőtt beüzemelné a berendezést, olvassa végig!

5.1 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 | 16 Biztosíték 42 V |

* ELP = ESAB intelligens szivattyú, lásd a 5.6 pontot.



5.2 A szimbólumok ismertetése



5.3 Az áramforrás bekapcsolása

A kapcsoló (9) ESTART" állásba kapcsolásával kapcsolja be a berendezést. Engedje el a kapcsolót, mire az visszatér E1" 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 ESTART" állásba.

A berendezést a kapcsoló E0" 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.

5.4 Ventilátorvezérlés

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

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

5.5 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.

5.6 Hűtőegység

Víz zsilip

A hűtőegység ELP (ESAB I ntelligensSzivattyú) 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 20.

6 KARBANTARTÁS

A rendszeres karbantartás fontos a biztonságos és megbízható működéshez.

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

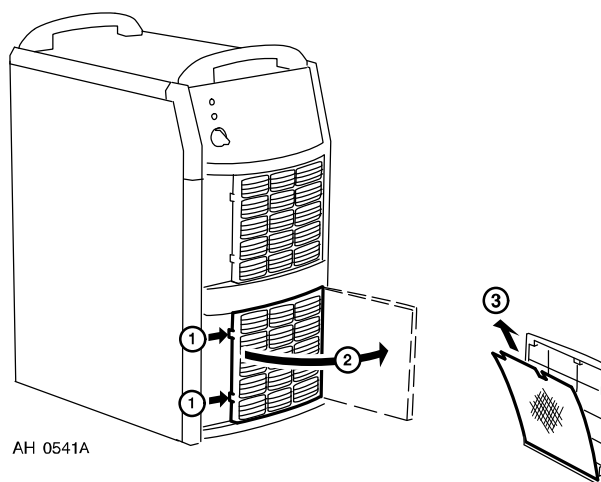


VIGYÁZAT!

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

6.1 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.

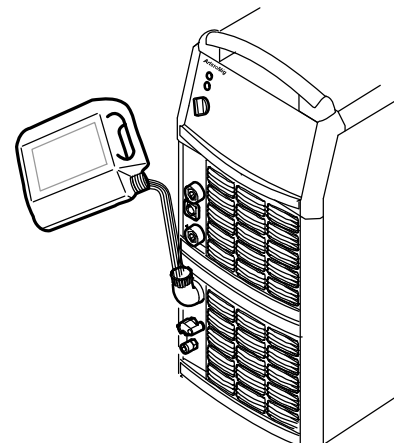


6.2 A hűtőközeg feltöltése

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

Javasolt az ESAB hűtőközegének használata. A tartozékokat lásd a **20** oldalon.

Megjegyzés! A hűtőfolyadékot utána kell tölteni, ha a olyan hegesztőpisztolyt vagy csatlakozókábelt használnak, amelyek 5 méter hosszúságúak, vagy hosszabbak.





VIGYÁZAT!

A hűtőközeget kémiai hulladékként kell kezelni

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

8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

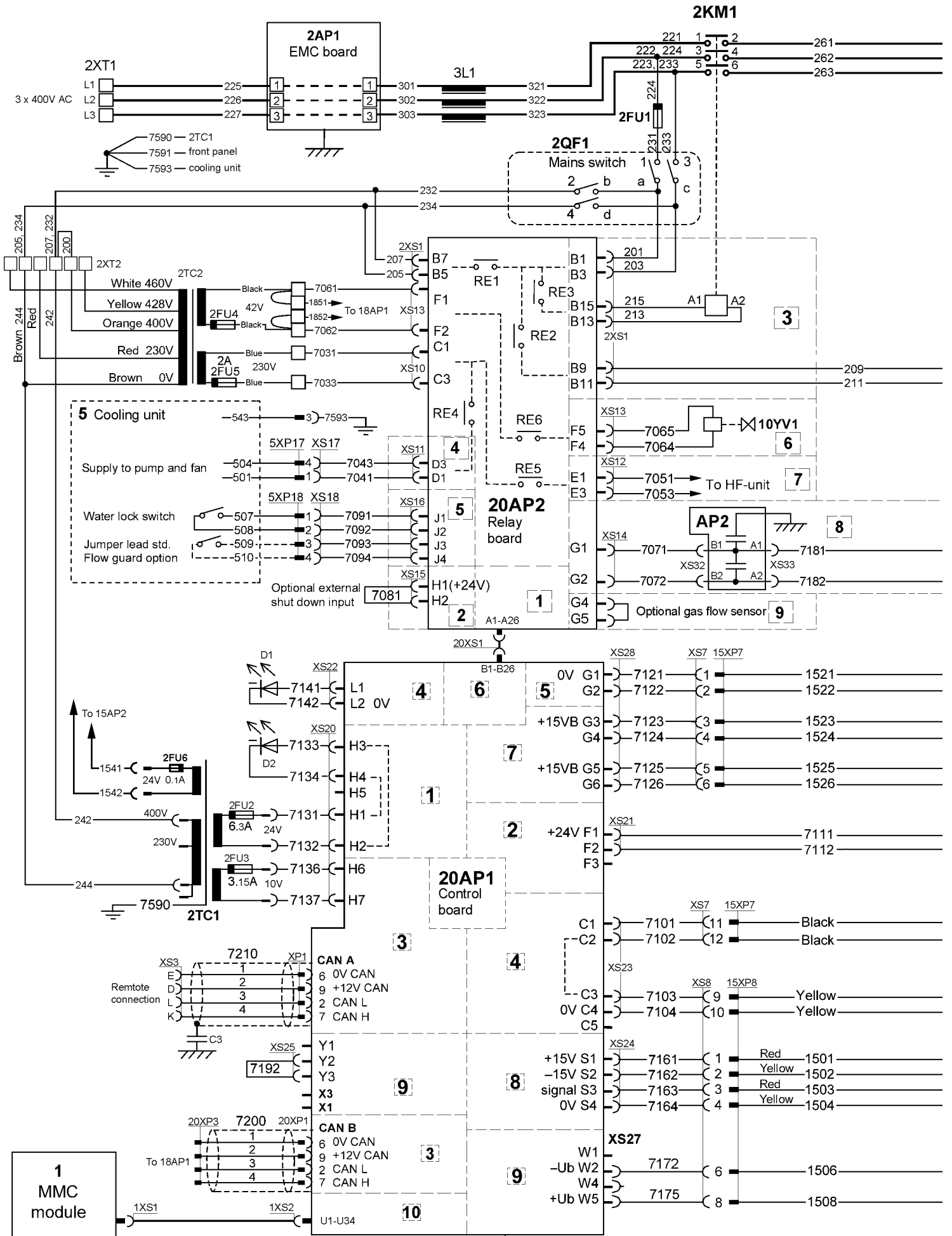
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerelő végezhet.

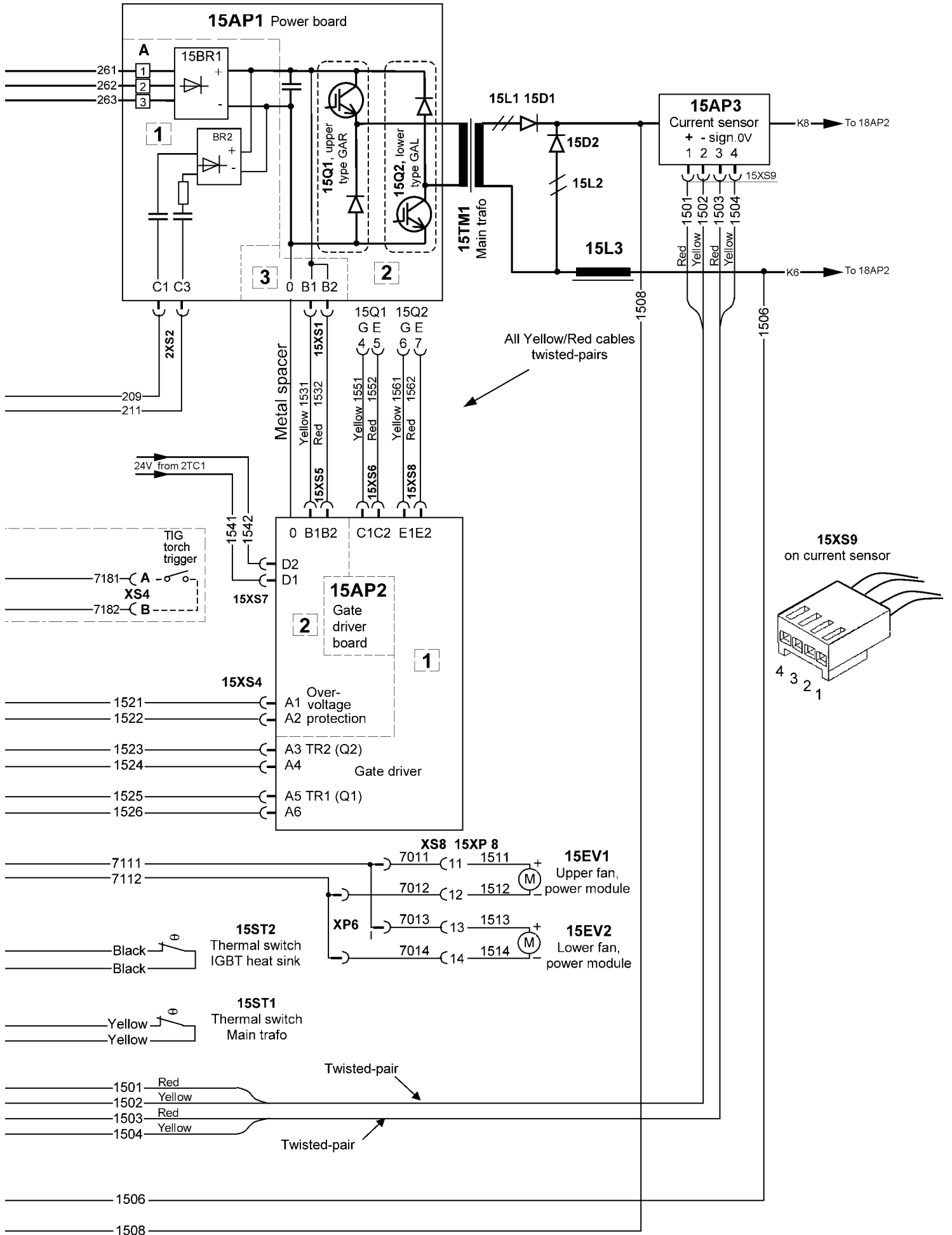
Csak eredeti ESAB pótalkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon.

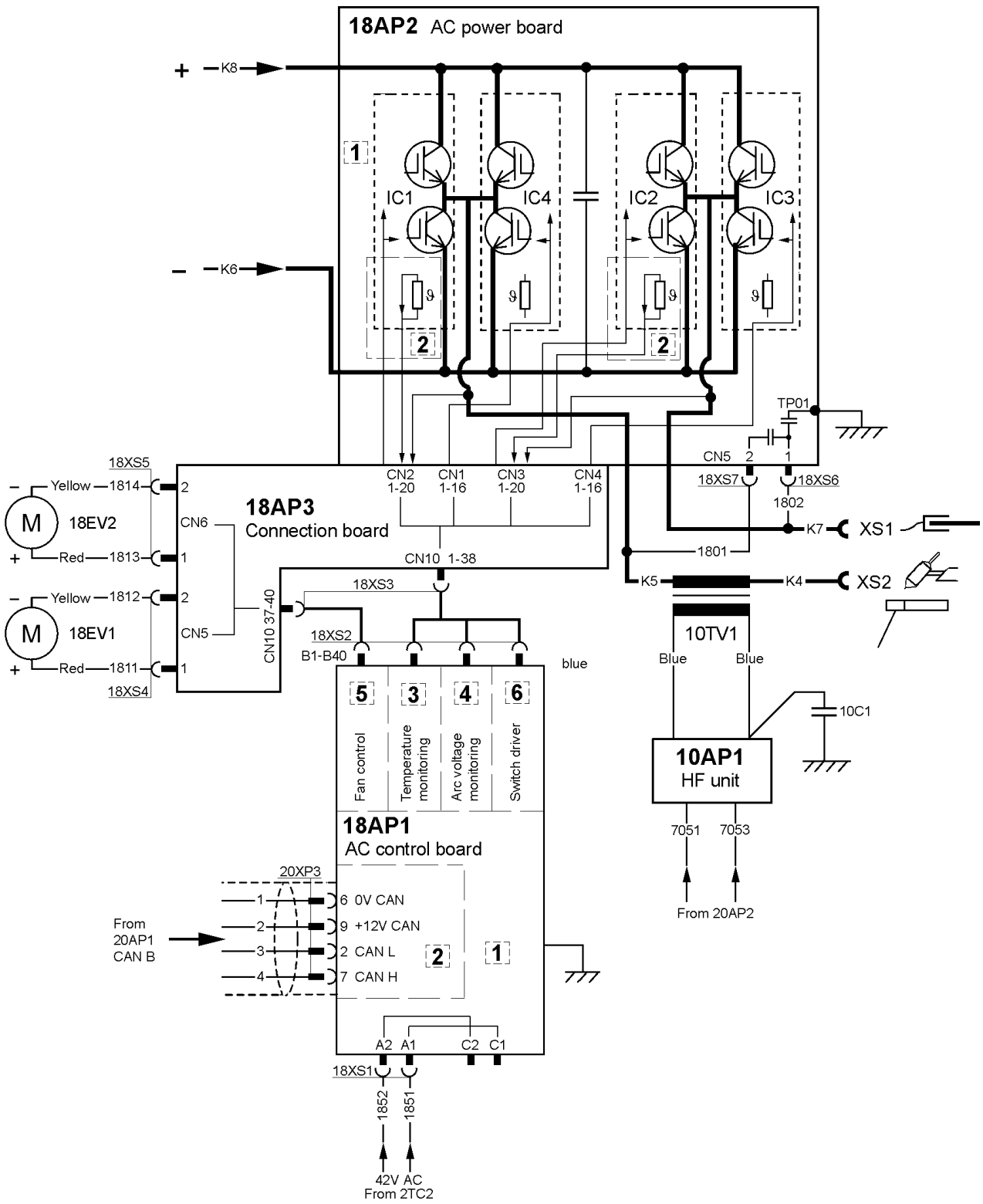
A Tig 4300i AC/DC kialakítása és tesztelése az IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 és az IEC- / EN 60974-10 nemzetközi és európai szabványok szerinti. A szervizelést vagy javítást végző szerviz feladata annak ellenőrzése, hogy a termék még megfelel-e a felsorolt szabványoknak.

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

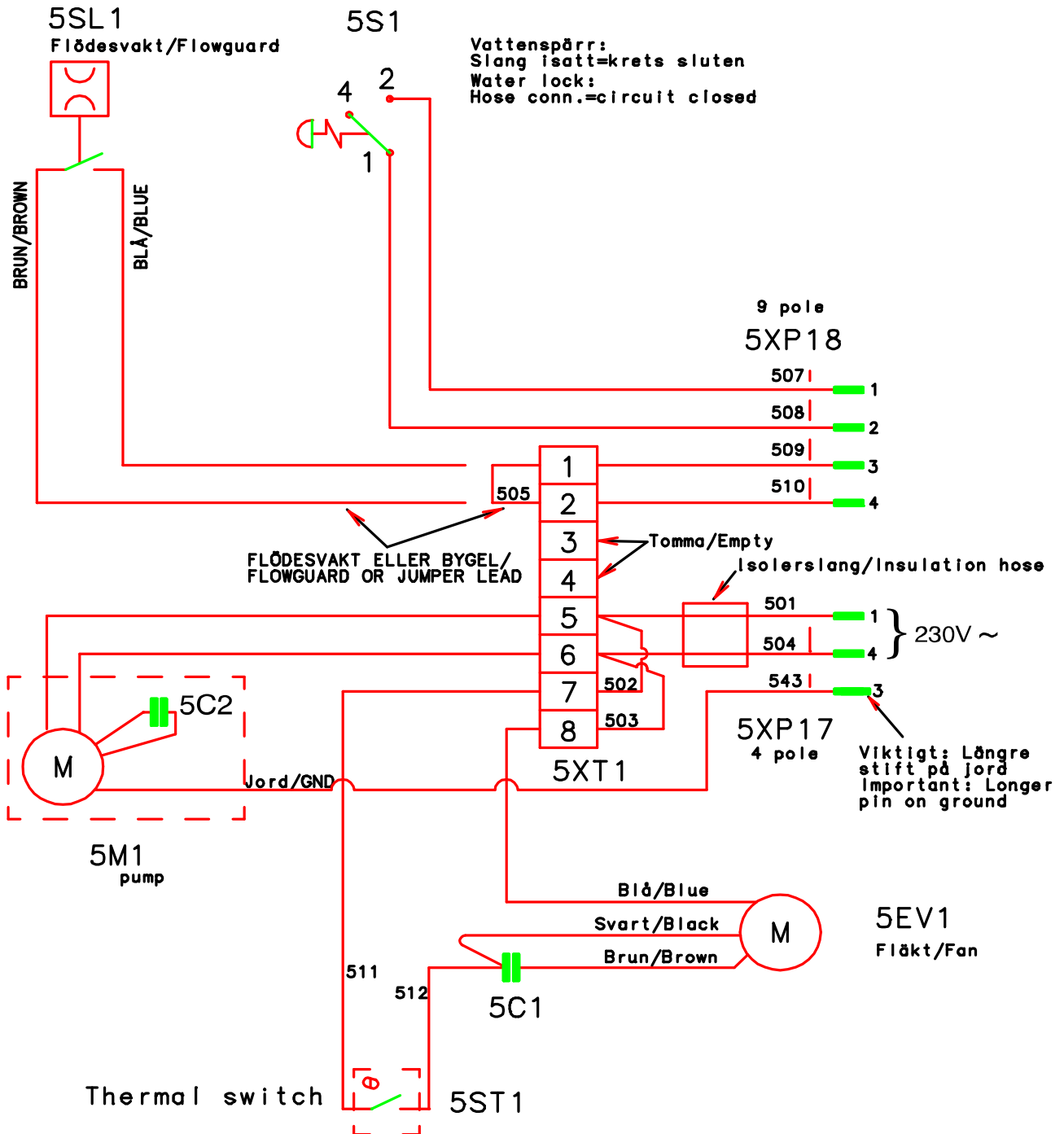
Kapcsolási rajz





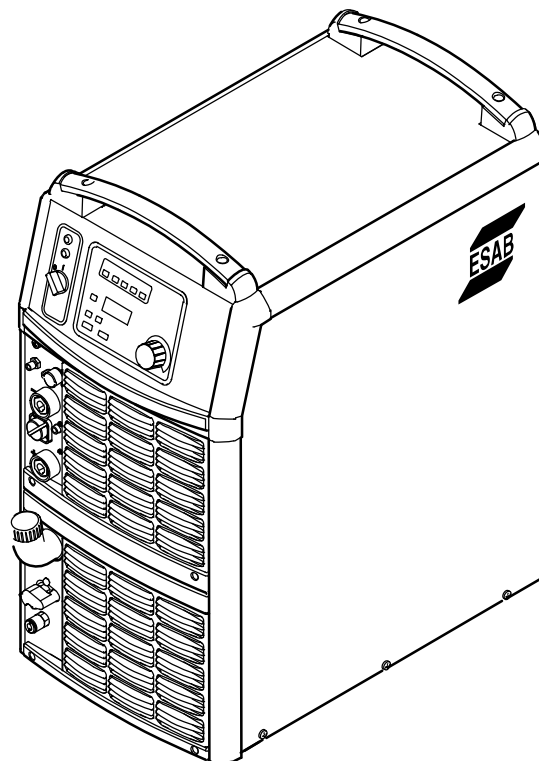


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Rendelési szám



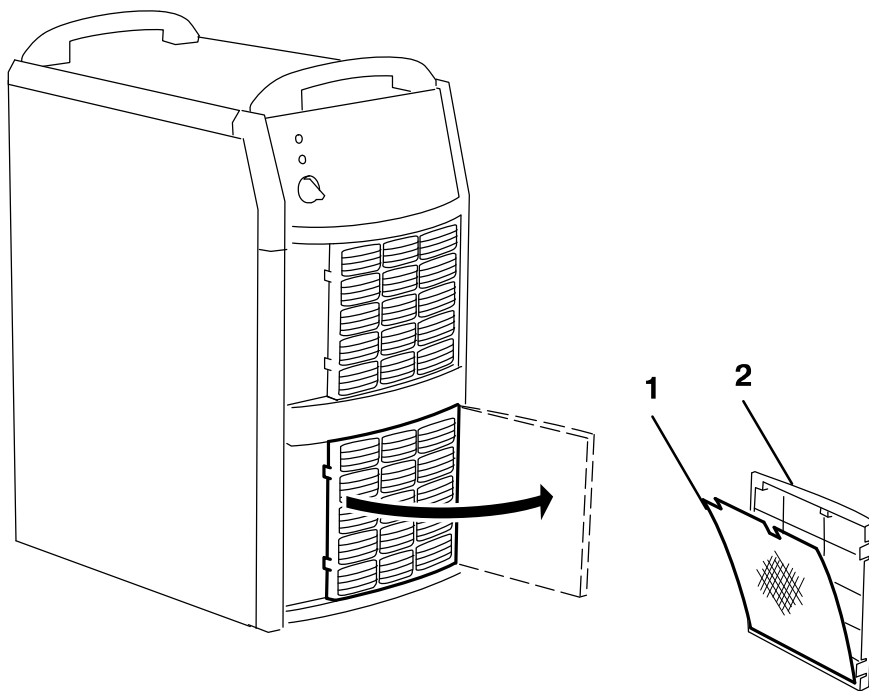
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

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

Tig 4300i AC/DC

Tartalékalkatrészlista

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

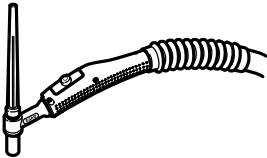
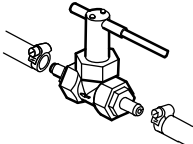



Tig 4300i AC/DC

Tartozékok

	<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 1368 1385 1547"> <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 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 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. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	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 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 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 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	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 AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 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 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 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 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

