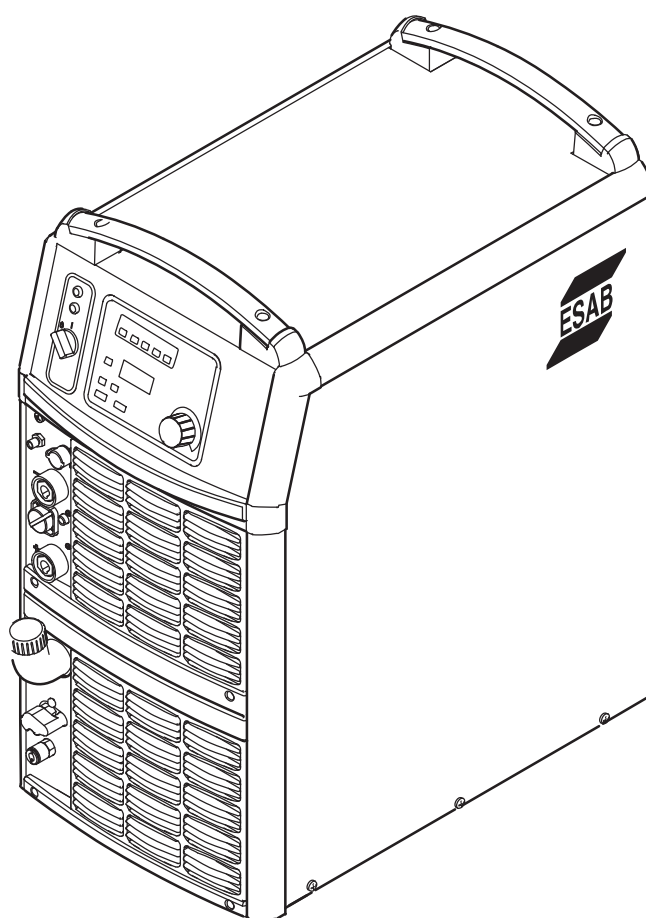


EE



**Origo™**

# ***Tig 4300i AC/DC***



**Kasutusjuhend**



## 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

<b>1 OHUTUS</b> .....	<b>4</b>
<b>2 SISSEJUHATUS</b> .....	<b>6</b>
2.1 Varustus .....	6
2.2 Juhtpaneel .....	6
<b>3 TEHNILISED ANDMED</b> .....	<b>7</b>
<b>4 PAIGALDAMINE</b> .....	<b>8</b>
4.1 Tõstmisjuhised .....	8
4.2 Asetus .....	8
4.3 Vooluvõrk .....	9
<b>5 KASUTAMINE</b> .....	<b>10</b>
5.1 Ühendused ja juhtimisseadmed .....	10
5.2 Sümbolite selgitus .....	11
5.3 Vooluallika sisselülitamine .....	11
5.4 Ventilaatori juhtimine .....	11
5.5 Kaitse ülekuumenemise eest .....	11
5.6 Jahutusseade .....	11
<b>6 HOOLDUS</b> .....	<b>12</b>
6.1 Õhufiltri puhastamine .....	12
6.2 Jahutusvedeliku lisamine .....	12
<b>7 VEAOTSING</b> .....	<b>13</b>
<b>8 VARUOSADE TELLIMINE</b> .....	<b>13</b>
<b>SKEEM</b> .....	<b>14</b>
<b>TELLIMISNUMBER</b> .....	<b>18</b>
<b>VARUOSADE LOETELU</b> .....	<b>19</b>
<b>LISASEADMED</b> .....	<b>20</b>

---

# 1 OHUTUS

---

ESAB seadmete kasutajad on kohustatud tagama, et igaüks, kes töötab seadmetega või nende läheduses, järgiks kõiki asjakohaseid ohutusreegleid, mis peavad vastama konkreetsele varustusele kehtestatud nõuetele. Lisaks tavapärastele töökohale kehtestatud eeskirjadele tuleb järgida allpool esitatud soovitusi.

Kõiki töid peavad teostama hea väljaõppe saanud ja seadmete tööga hästi kursis olevad töötajad. Seadmete ebaõige kasutamine võib põhjustada ohtlikke olukordi, mille tagajärjel võib viga saada operaator või seade.

1. Kõik, kes kasutavad keevitusseadmeid, peavad olema kursis:
  - selle töö
  - hädaseiskamislülite asukohta
  - selle talitluse
  - asjakohaste ohutusnõuete
  - keevitamise ja löikamisega
2. Operaator peab tagama, et:
  - seadme käivitamisel ei oleks selle tööala piires ühtki kõrvalist isikut,
  - kaare käivitamisel poleks keegi kaitsevahendita.
3. Töökoht peab:
  - vastama otstarbele
  - seal ei tohi olla tuuletõmmet
4. Individuaalsed kaitsevahendid
  - Soovitame teil alati kanda isikukaitsevahendeid, nagu kaitseprillid, leegikindlad riided, kaitsekindad.
  - Ärge kandke kergesti haakuvaid esemeid, nagu sallid, käeketid, sõrmused jms, mis võivad kinni kiiluda või põletushaavu tekitada.
5. Üldised ohutusnõuded
  - Veenduge, et maanduskaabel on turvaliselt ühendatud.
  - Kõrgepingeseadmetega **seotud töid võib teostada ainult väljaõppinud elektrik.**
  - Sobivad tulekustutusvahendid peavad olema tähistatud selgelt ja paigutatud käepäraselt.
  - Seadmete määrimist ja hooldust **ei tohi** viia läbi nende töötamise ajal.



# HOIATUS



**Kaarkeevitus ja kaarlõikamine võib vigastada teid ennast ja teisi. Võtke keevitamisel ja lõikamisel tarvitusele ettevaatusabinõud. Küsige tööandjalt ohutuspraktika kohta, mis peab põhinema tootja ohuandmetel.**

**ELEKTRILÖÖK - Võib tappa**

- Seadme paigaldus ja maandus peavad vastama kehtivatele normidele.
- Ärge puutuge pingestatud elektrilisi osi või elektroode paljakäsi, märgade kinnaste ega rõivastega.
- Isoleerige ennast maast ja töödeldavast detailist.
- Tagage endale ohutu tööasend.

**AEROSOOLID JA GAASID - Võivad olla tervisele ohtlikud**

- Hoidke pead aerosoolidest kaugel.
- Kasutage ventilatsiooni, väljatõmmet kaare kohal või mõlemat, selleks et juhtida aerosoolid ja gaasid sissehingamistsoonist ja lähiümbrusest kõrvale.

**KEEVITUSKIIRED - Võivad vigastada silmi ja tekitada põletushaavu.**

- Kaitske oma silmi ja keha! Kasutage õiget keevitusmaski ja filterklaasi ning kandke kaitserõivaid.
- Kaitske juuresviibijad sobivate varjete või kardinatega.

**TULEOHT**

- Sädemed (keevituspritsmed) võivad põhjustada tulekahju. Seepärast veenduge, et läheduses ei oleks kergestisüttivaid materjale.

**MÜRA - Liigne müra võib kahjustada kuulmist**

- Kaitske oma kõrvu. Kasutage kõrvaklappe või muid kaitsevahendeid.
- Hoiatage juuresviibijaid ohu eest.

**TALITLUSHÄIRE - Talitlushäirete korral kutsuge spetsialist appi.**

**Enne paigaldamist või tööle hakkamist peate lugema ja mõistma kasutusjuhendit.**

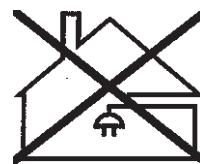
**KAITSKE ENNAST JA TEISI!**

**HOIATUS!**

**Ärge kasutage energiaallikat külmunud torude sulatamiseks.**

**ETTEVAATUST!**

*Class A seadmed ei ole mõeldud kasutamiseks elumajades, kus elektrivoolu saadakse avalikust madalpingevõrgust. Neis kohtades võib esineda raskusi Class A seadmete elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel juhtivuslike või kiiruslike häiringute tõttu.*

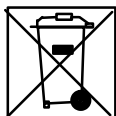
**ETTEVAATUST!**

**See toode on ettenähtud ainult kaarkeevituseks.**

**ETTEVAATUST!**

*Enne paigaldamist või tööle hakkamist peate lugema ja mõistma kasutusjuhendit.*





### **Kõrvaldage elektroonikaseadmed ringlussevõturajatises!**

Järgides Euroopa direktiivi 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ja selle rakendamist siseriikliku õiguse kohaselt, tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektri- ja/või elektroonikaseadmed kõrvaldada ringlussevõturajatises.

Seadmete eest vastutava isikuna on Teie kohustuseks hankida teavet volitatud kogumisjaamade kohta.

Lisateabe saamiseks pöörduge lähima ESAB'i toodete edasimüüja poole.

**ESAB varustab teid kõigi keevitamisel vajalike kaitsevahendite ja tarvikutega.**

## **2 SISSEJUHATUS**

**Tig 4300i AC/DC** on TIGi keevitusvooluallikas, mida saab kasutada ka elektrodkeevitusel. Seda võib kasutada vahelduvvoolu (AC) või alalisvooluga (DC).

**Selle ESAB toote tarvikud leiate leheküljelt 20.**

### **2.1 Varustus**

Toiteallikas on varustatud 5 m pikkuse, pistikuga peakaabliga, 5 m pikkuse maanduskaabliga ning toiteallika ja juhtpaneeli kasutusjuhendiga.

### **2.2 Juhtpaneel**

- **TA24 AC/DC**



Juhtpaneeli detailse kirjelduse saamiseks vaadake eraldi kasutusjuhendit.

Teistes keeltes kasutusjuhendeid saab alla laadida koduleheküljelt [www.esab.com](http://www.esab.com).

### 3 TEHNILISED ANDMED

Tig 4300i AC/DC	
<b>Võrgupinge</b>	400 V, $\pm 10\%$ , 3~ 50 Hz
<b>Toiteallikas</b>	$S_{sc \text{ min}}$ 2,6 MVA $Z_{\text{max}}$ 0,24 $\Omega$
<b>Primaarvool</b>	
$I_{\text{max}}$ TIG	25 A
$I_{\text{max}}$ MMA	32 A
<b>Koormuseta voolu nõue</b> , kui töötatakse energiatsäästval reiimil, 6,5 min peale keevitamist	75 W
<b>Pinge/voolu vahemik</b>	
TIG AC*/DC	4...430 A
MMA	16...430 A
<b>TIGi lubatud koormus</b>	
40% koormatavuse juures	430 A / 27,2 V
60% koormatavuse juures	400 A / 26,0 V
100% koormatavuse juures	315 A / 22,6 V
<b>MMA lubatud koormus</b>	
40% koormatavuse juures	430 A / 37,2 V
60% koormatavuse juures	400 A / 36,0 V
100% koormatavuse juures	315 A / 32,6 V
<b>Võimsustegur</b> maksimaalvoolu korral	
TIG	0,89
MMA	0,89
<b>Efektivsus</b> maksimaalvoolu korral	
TIG	76%
MMA	80%
<b>Avatud voluring</b> $U_0$ max funktsioonita <sup>1)</sup>	83 V
$U_{OL}$ "Live TIG", VRD funktsioon välja lülitatud <sup>2)</sup>	60 V
MMA, VRD funktsioon välja lülitatud <sup>2)</sup>	60 V
VRD funktsioon sisse lülitatud <sup>2)</sup>	<35 V
<b>Töötemperatuuri vahemik</b>	-10 kuni +40° C
<b>Transportimise temperatuur</b>	-25 kuni +55° C
<b>Püsiv helirõhk koormuse puudumise korral</b>	< 70 dB(A)
<b>Mõõtmed</b> , p x l x k	625 x 394 x 776
<b>Mass</b>	95 kg
<b>Isolatsiooniklass</b> transformator	H
<b>Kesta klass</b>	IP 23
<b>Rakendusklass</b>	<b>S</b>

Jahutusseade	
Jahutusvõimsus	2,0 kW 40° C temperatuuri vahemikus, vooluhulgaga 1,0 l/min
Jahutusvedelik	50% vett / 50% monoetüleenglükooli
Vedelikuhulk	5,5 l
Veevoolu maksimumhulk	2,0 l/min



\*) Minimaalne vool vahelduvvoolkeevitusel sõltub sulamist, mida kasutatakse alumiiniumist plaatide ja nende pinna puhastuseks.

- 1) Kehtib jõuallikatele ilma VRD spetsifikatsioonita andmeplaadil.
- 2) Kehtib jõuallikatele VRD spetsifikatsiooniga andmeplaadil. VRD-funktsiooni selgitus on juhtpaneeli juhistes, kui paneelil on see funktsioon.

#### Toiteallikas, $S_{sc\ min}$

Võrgu minimaalne lühisvõimsus kooskõlas IEC 61000-3-12-ga.

#### Toiteallikas, $Z_{max}$

Maksimaalne lubatud liin võrgu impedantsil kooskõlas IEC 61000-3-11-ga.

#### Koormatavus

Koormatavus tähistab aega protsendina kümneminutilisest perioodist, mille jooksul saate teatud koormusega keevitada või lõigata ilma ülekoormamise ohuta. Koormatavus kehtib 40° C juures.

#### Kesta klass

IP kood tähistab kesta klassi, st kaitse astet tahkiste ja vee sissetungi vastu. Tähistusega **IP23** seadmed on mõeldud kasutamiseks nii sees kui väljas.

#### Rakendusklass

Sümbol **S** tähistab, et vooluallikas on projekteeritud suurenenud elektriohuga piirkondades kasutamiseks.

## 4 PAIGALDAMINE

**Paigaldamise peab teostama spetsialist.**

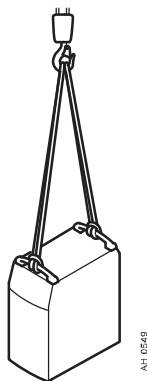
### Tähelepanu!

#### Nõuded toiteallikale

Suure võimsusega seadmed võivad toiteallikast tuleva primaarvoolu tõttu mõjutada põhivõrgu voolukvaliteeti. Seega võivad mõnda tüüpi seadmete kohta (vt tehnilisi andmeid) kehtida ühenduse piirangud või nõuded, mis puudutavad maksimaalset lubatud võrgu impedantsi või nõutavat minimaalset vooluvõimsust ühenduskohas avaliku põhivõrguga. Sel juhul kohustub seadme paigaldaja või kasutaja veendumata, vajadusel jaotusvõrgu operaatoriga konsulteerides, et seadet võib ühendada.

### 4.1 Tõstmisjuhised

#### Koos toiteallikaga



AH1 0249

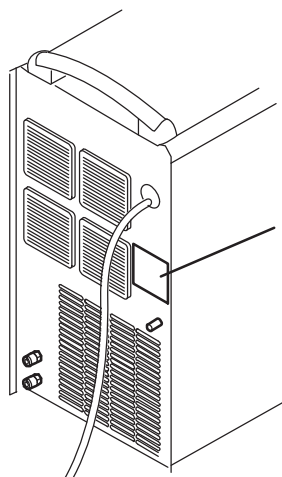
#### Koos toiteallika ja käruga



### 4.2 Asetus

Asetage keevitusvooluallikas nii, et selle jahutusõhu vool sisse- ja väljalaskeavade kaudu ei oleks takistatud.

### 4.3 Vooluvõrk



Kontrollige, et keevitusseade oleks ühendatud õige vooluvõrgupingega ja kaitstud õige suurusega kaitsmega. Kaitsev maandusühendus peab olema vastavuses määrustega.

*Andmesilt koos toiteühenduse andmetega.*

#### Soovitavad kaitsme suurused ja minimaalne kaabliala

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
<b>Võrgupinge</b>	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
<b>Peakaabliala, mm<sup>2</sup></b>	4G4	4G4
<b>Faasivool, I<sub>1eff</sub></b>	16,9 A	21,9 A
<b>Kaitse</b>		
Liigpingetakisti	16 A	20 A
Tüüp C MCB	20 A	20 A

**NB!** Ülalpool näidatud peakaabliala ja kaitsme suurused on vastavuses Rootsi määrustega. Kasutage keevitusvooluallikat asjakohaste riiklike eeskirjade kohaselt.

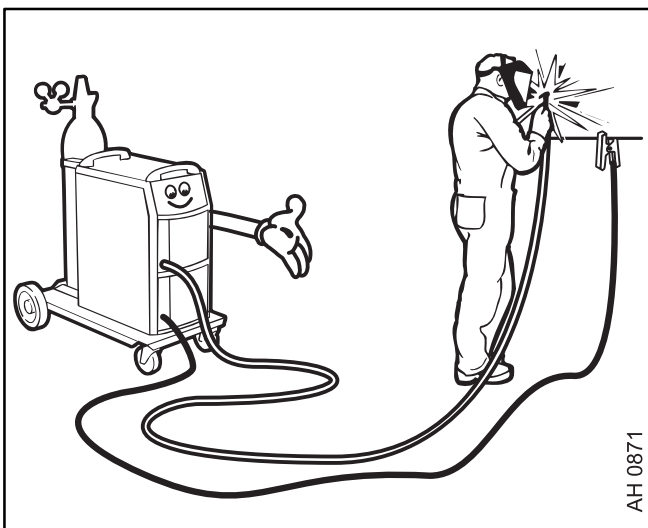
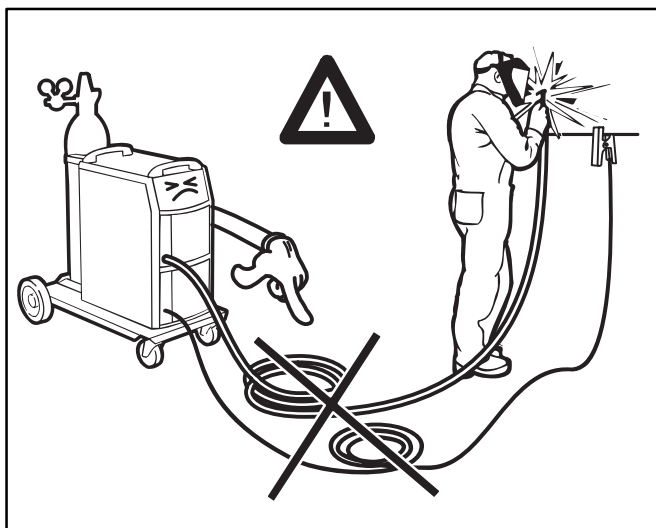
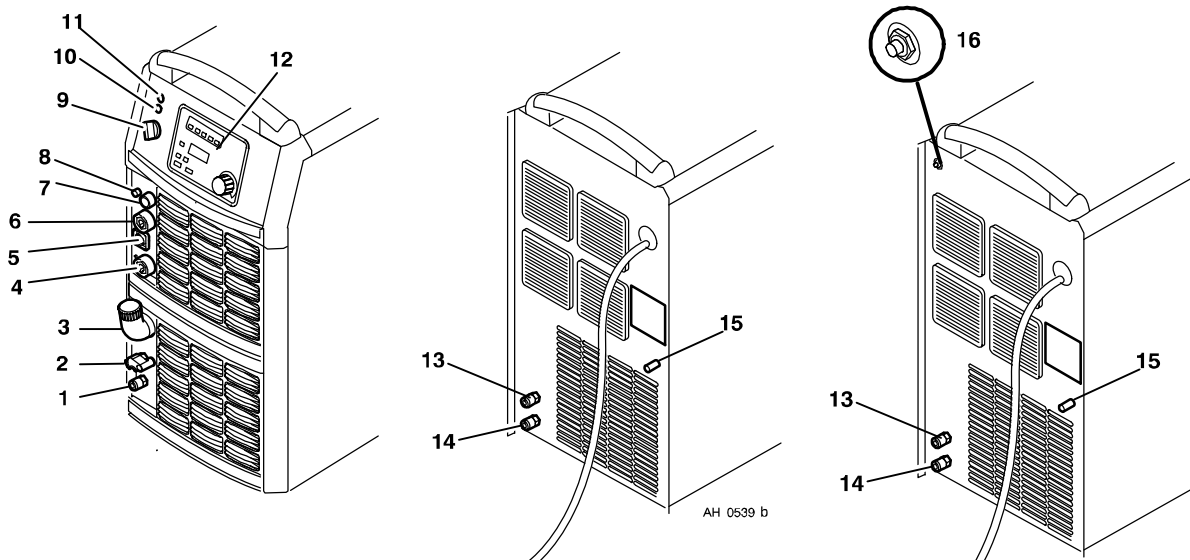
## 5 KASUTAMINE

**Seadmete käsitlemist puudutavad üldised ohutusnõuded leiate lk 4 . Lugege need enne seadmete kasutuselevõttu läbi!**

### 5.1 Ühendused ja juhtimisseedmed

- |   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | PUNANE ó ühendus keevituskäpast tuleva jahutusvedeliku tarvis               | 9  | Peatoitelülit, 0 / 1 / START                               |
| 2 | SININE ó ühendus koos ELP*-ga jahutusseadmest tuleva jahutusvedeliku tarvis | 10 | Valge näidikutuli - toiteseadede SEES                      |
| 3 | Jahutusvedeliku täide   | 11 | Oran näidikutuli - ülekuumenemine                          |
| 4 | Maanduskaabli (+) ühendus   | 12 | Juhtpaneel (vaadake vastavat juhendit)                     |
| 5 | Kaugjuhtimisseedme ühendus  | 13 | Jahutusvedeliku ühendus <i>Sellel mudelil ei kasutata.</i> |
| 6 | Keevituskaabli (-) või keevituskäpa ühendus                                 | 14 | Jahutusvedeliku ühendus <i>Sellel mudelil ei kasutata.</i> |
| 7 | Stardisignaali ühendus keevituskäpast                                       | 15 | Kaitsegaasi ühendus  |
| 8 | Gaasi ühendus TIG-keevituskäpa  | 16 | Kaitse, 42 V   |

\* ELP = ESAB Logic Pump (ESAB'i loogikapump), vt punkti 5.6.



AH 0871

## 5.2 Sümbolite selgitus



## 5.3 Vooluallikasisselülitamine

Lülitage toiteallikas sisse, keerates lüliti (9) asendisse "START". Vabastage lüliti ja see naaseb asendisse "1".

Juhul kui keevitamise teostamise ajal peaks toimuma vooluvõrgu katkestus ja seejärel taastumine, jääb vooluallikas väljalülitatuks, kuni lüliti uuesti käsitsi asendisse "START" keeratakse.

Lülitage seade välja, keerates lüliti asendisse "0".

Olenemata sellest, kas toimub vooluvõrgu katkestus või toiteallikas lülitatakse välja tavapärasel moel, salvestatakse keevitusandmed, mis on saadaval seadme järgneval käivitamisel.

## 5.4 Ventilaatori juhtimine

Toiteallikal on ajakontroll, mis tähendab, et ventilaatorid jätkavad töötamist 6,5 minutit pärast keevitamise lõppu, misjärel moodul lülitub ümber *säästureiimile*. Kevitamise uuesti alustamisel alustavad ka ventilaatorid taas tööd.

Ventilaatorid töötavad vähendatud kiirusel keevitusvooluni kuni 144 A ja täiskiirusel suurema voolu korral.

## 5.5 Kaitse ülekuumenemise eest

Keevitusvooluallikal on termiline ülekuumenemiskaitse, mis toimib siis, kui temperatuur tõuseb liiga kõrgeks. Kevitusvool katkestatakse ja toiteallika esiküljel süttib kollane indikaatorlamp. Ülekoormuskaitsemed lähtestatakse automaatselt, kui temperatuur on langenud.

## 5.6 Jahutusseade

### Veelukk

Jahutusseade on varustatud **ELP** (ESAB Logic Pump) tuvastussüsteemiga, mis kontrollib, kas veevoolikud on ühendatud.

Toiteallika sisse/välja lüliti peab vesijahutusega TIG-käpa ühendamisel olema asendis "0" (väljas).

Kui vesijahutusega TIG-käpp on ühendatud, siis veepump käivitub automaatselt, kui pealüliti on keeratud asendisse "START" ja/või keevitus algab. Pärast keevitust jätkab pump tööd 6,5 minutit ning lülitub siis *energiasäästureiimile*.

### Tegevus keevitamise ajal

Keevitamise alustamiseks vajutab keevitaja käpa päästikule. Toiteallikas süütab kaarleegi ja käivitab juhtmetoite ning jahutusveepumba.

Keevitamise peatamiseks vabastab keevitaja käpa päästiku. Kevitusvool katkeb, kuid jahutusveepump jätkab töötamist 6,5 minutit, peale seda lülitub seade ümber *energiasäästureiimile*.

## Vee vooluhulga valve

Vee vooluhulga valve katkestab keevitusvoolu jahutusvedeliku puudumisel ja juhtpaneelil kuvatakse veateade. Vee vooluhulga valve on lisaseade, vt lk 20.

## 6 HOOLDUS

Regulaarne hooldus tagab turvalise ja usaldusväärse töö.

Ainult need, kellel on vastavad elektrialased teadmised (volitatud personal), võivad kaitseplaate eemaldada, kas keevitusseadme ühendamiseks või teenindus-, hooldus- või remonditööde läbiviimiseks.

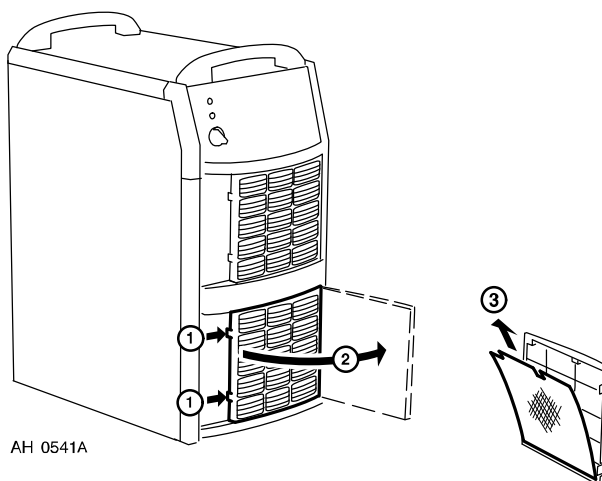


### ETTEVAATUST!

Kõik tarnijapoolsed garantiikohustused kaotavad kehtivuse, kui klient on püüdnud toote garantiiperioodi ajal mõnd riket iseseisvalt parandada.

### 6.1 Õhufiltri puhastamine

- Eemaldage tolmufiltriga katteplaat (1).
- Pöörake katteplaat (2) välja.
- Eemaldage tolmufilter (3).
- Puhastage filter suruõhuga (vähendatud rõhu all).
- Asetage uus filter peenema võrguga vastu katteplaati (2)
- Asetage katteplaat koos filtriga tagasi.

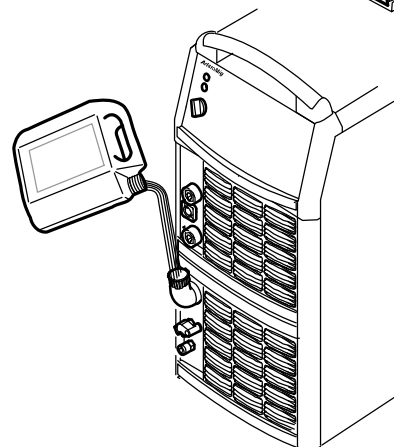


### 6.2 Jahutusvedeliku lisamine

Lisage jahutusvedelikku kuni täiteava tasemeni.

Soovitav on kasutada ESABi jahutusvedelikku. Vt lisatarvikuid leheküljel 20.

**NB!** Jahutusvedelikku tuleb lisada, kui ühendatakse keevituskäpp või ühenduskaablid, mis on 5 meetrit pikad või pikemad.



### ETTEVAATUST!

Jahutusvedelikku tuleb käidelda kemikaalide jäätmetena.

## 7 VEAOTSING

*Enne volitatud hooldustehniku kutsumist proovige siin soovitatud kontrollimeetodeid.*

Rikke tüüp	Parandusmeetmed
Elektrikaart ei ole.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontrollige, kas peatoitelüliti on sisse lülitatud.</li> <li>Kontrollige, kas keevitustoitevõrk ja maanduskaabel on korralikult ühendatud.</li> <li>Kontrollige, kas on seatud õige vooluväärtus.</li> <li>Kontrollige käivitusmeetodit (HF/Liftarc™)</li> <li>Kontrollige jahutusvedeliku voolu (kui lisatud on veevoolu valve).</li> <li>Kontrollige jahutusvedeliku taset.</li> </ul>
Keevitusvool on keevitamise ajal katkenud.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontrollige, ega kuumuskaitse pole välja lülitunud (seda näitab oran tuli esipaneelil) ja paneelil näidatud veakoodi.</li> <li>Kontrollige jahutusvedeliku voolu.</li> <li>Kontrollige vooluvõrgu kaitsmeid.</li> </ul>
Kuumuskaitse lülitub sagedasti välja.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vaadake, kas tolmufilter pole ummistunud.</li> <li>Veenduge, et te ei ületa vooluallika kindlaksmääratud andmeid (nt seade ei ole ülekoormatud).</li> </ul>
Halb keevitustulemus.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontrollige, kas keevitustoitevõrk ja maanduskaabel on korralikult ühendatud.</li> <li>Kontrollige, kas on seatud õige vooluväärtus.</li> <li>Kontrollige, kas kasutatakse õiget traati või elektroodi.</li> <li>Kontrollige, kas kasutatakse õiget keevitusgaasi.</li> <li>Kontrollige gaasivoolu.</li> <li>Kontrollige vooluvõrgu kaitsmeid.</li> </ul>

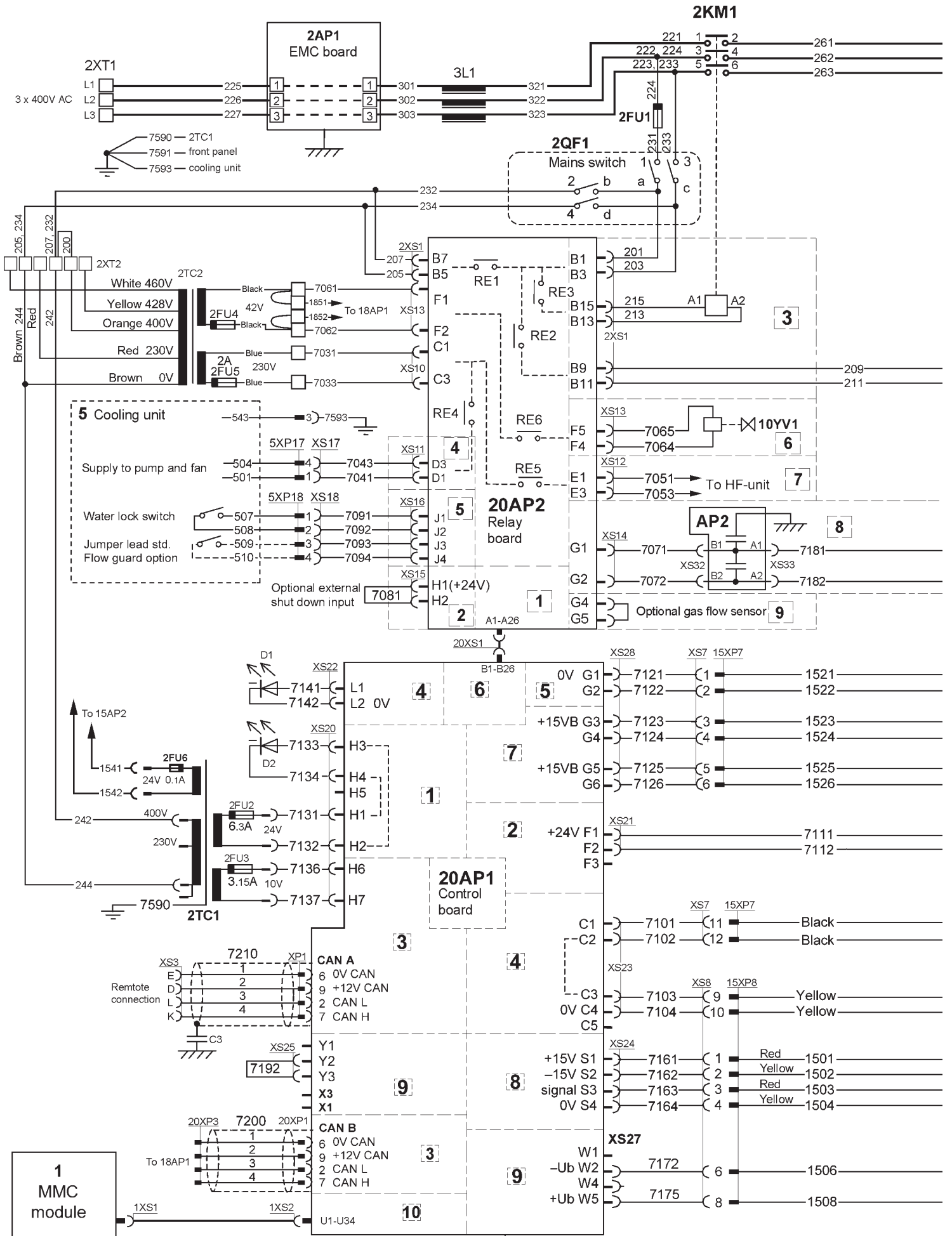
## 8 VARUOSADE TELLIMINE

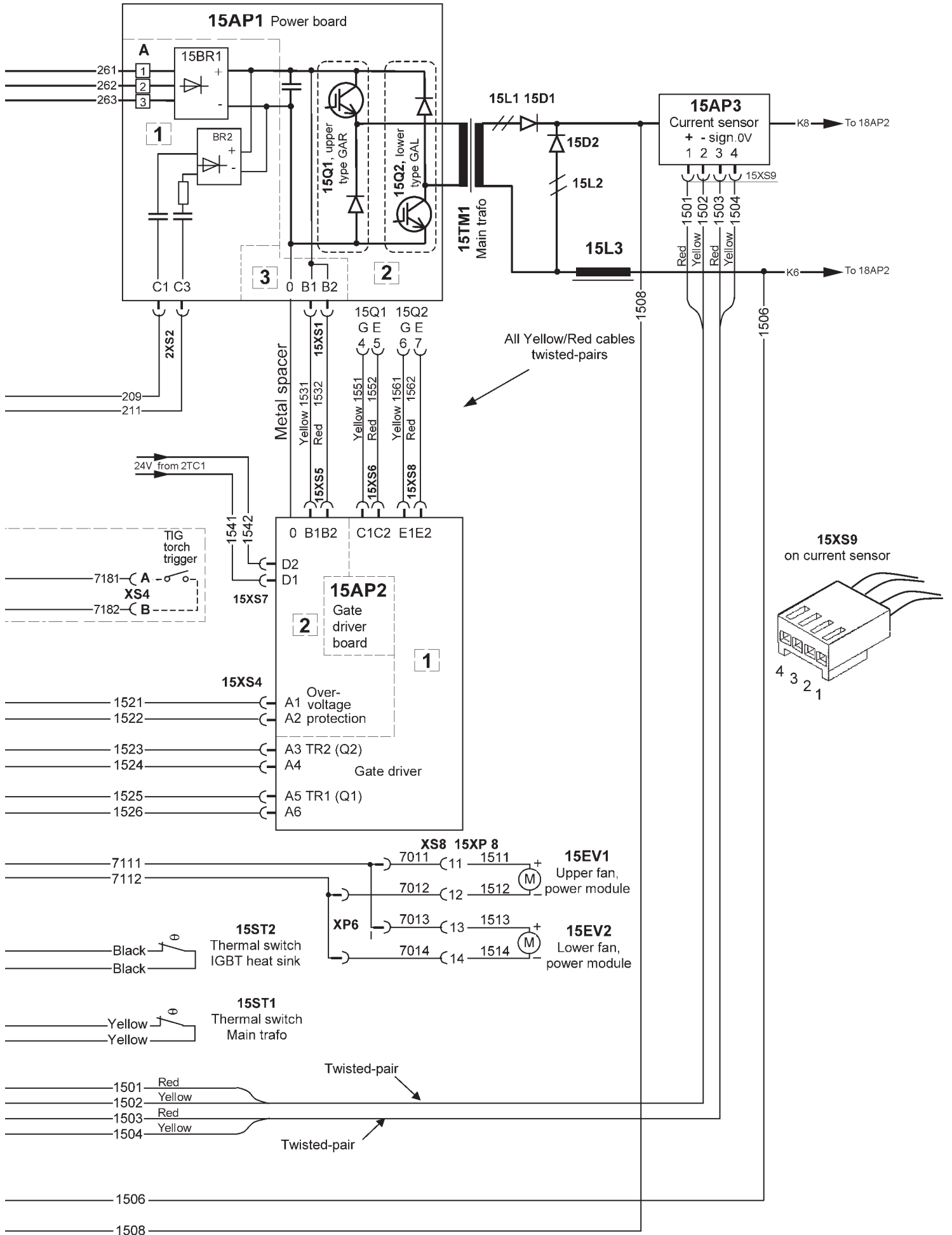
*Remondi- ja ehitustöid peab teostama ESAB'i volitatud teenindustöötaja. Kasutage ainult ESAB'i originaalvaru- ja kuluvaid osi.*

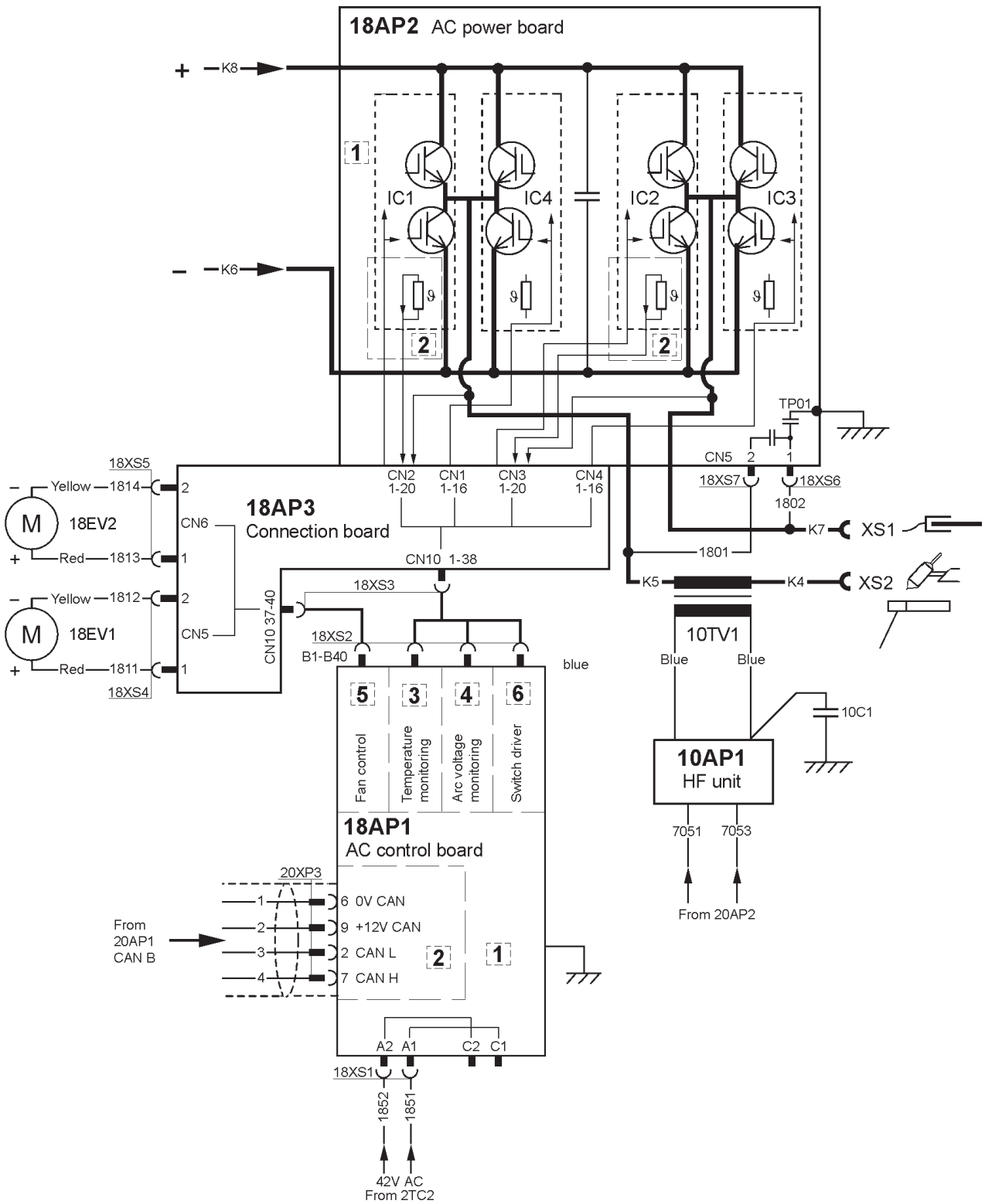
**Tig 4300i AC/DC on projekteeritud ja testitud vastavalt rahvusvahelistele ja Euroopa standarditele IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 ja IEC- / EN 60974-10 . Teenindus- või remonditöid teostanud tehnohooldesakond peab tagama, et toode jätkuvalt vastaks ülaltoodud standarditele.**

Varuosi saate tellida lähima ESAB'i toodete edasimüüja juurest. Tutvuge käesoleva trükise viimase leheküljega.

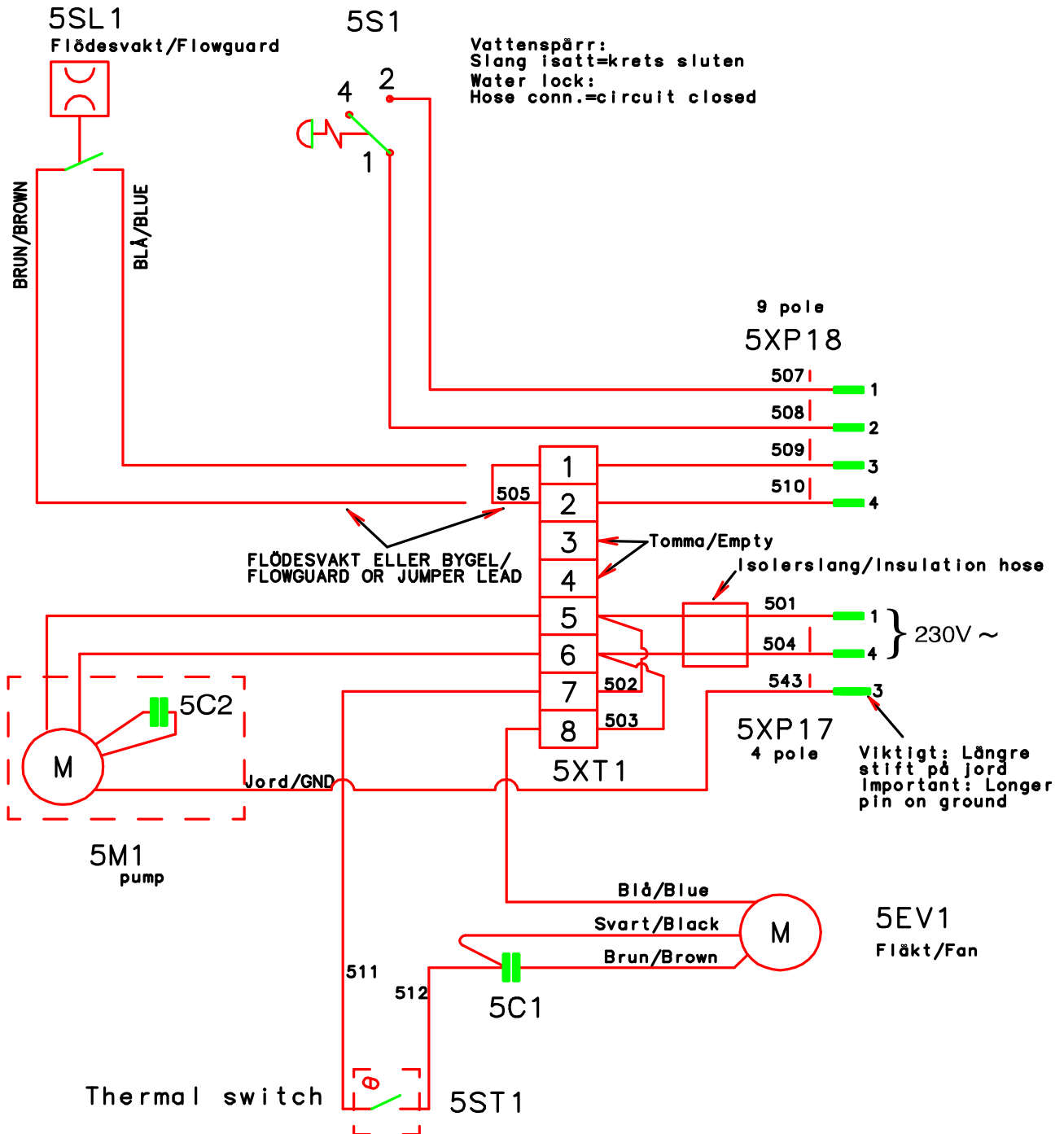
# Skeem





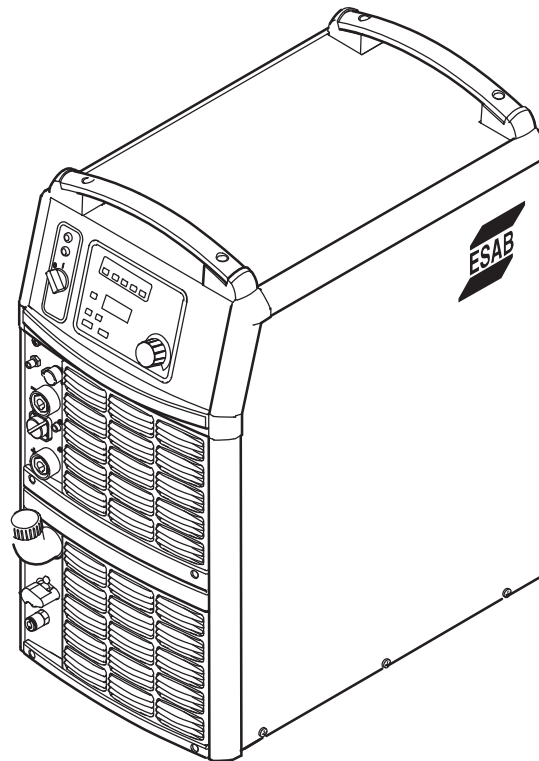


# Cooling unit



## Tig 4300i AC/DC

### Tellimisnumber



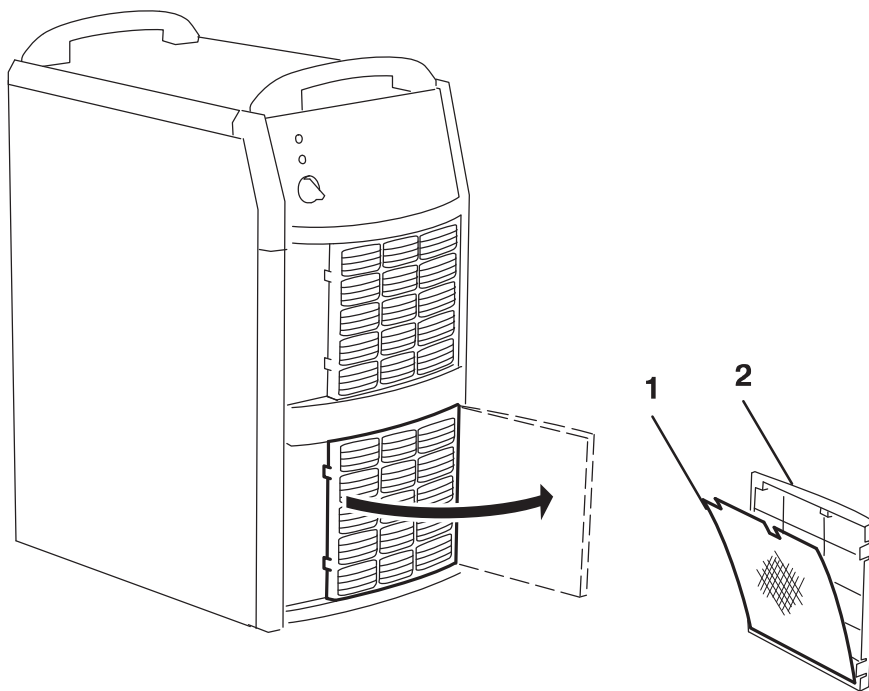
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

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

## Tig 4300i AC/DC


### Varuosade loetelu

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

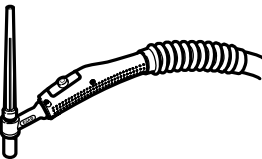
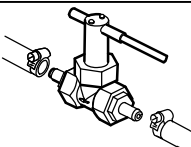
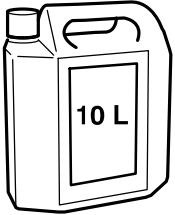


**Tig 4300i AC/DC**

**Lisaseadmed**

	<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> <p>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>
	<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 401w</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0700 300 565  incl. 8 m cable assembly ..... 0700 300 567</p> <p><b>TIG torch TXH 401wr</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0700 300 636  incl. 8 m cable assembly ..... 0700 300 638</p> <p><b>TIG torch TXH 401w HD</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0700 300 566  incl. 8 m cable assembly ..... 0700 300 568</p> <p><b>TIG torch TXH 401wr HD</b>  incl. 4 m cable assembly ..... 0700 300 637  incl. 8 m cable assembly ..... 0700 300 639</p> <p>Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD,  incl holder ..... 0459 491 912*</p> <p>*Recommended remote interconnection cable  0459 554 884</p>
	<p><b>Water flow guard 0.7 l/min</b> ..... 0456 855 880</p>
	<p><b>Coolant</b> (Ready mixed) 50% water and 50%  mono-ethylene glycol (10 l) ..... 0007 810 012</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

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

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



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

