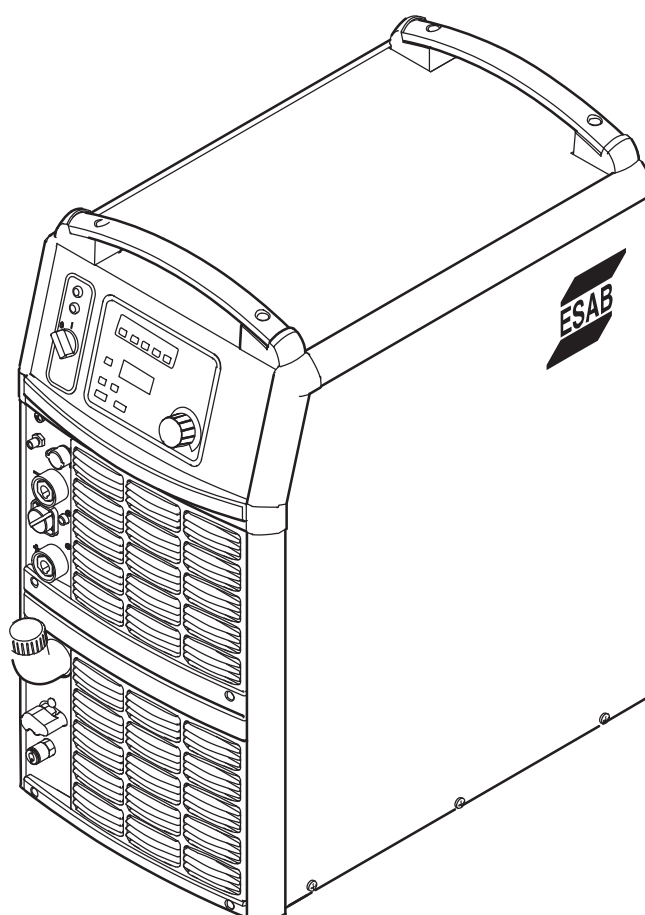


ES



**Origo™**

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



**Instrucciones de uso**



## 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 SEGURIDAD</b> .....	<b>4</b>
<b>2 INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>6</b>
2.1 Equipamiento .....	6
2.2 Panel de control .....	6
<b>3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>7</b>
<b>4 INSTALACIÓN</b> .....	<b>8</b>
4.1 Instrucciones de elevación .....	8
4.2 Colocación .....	8
4.3 Alimentación de red .....	9
<b>5 FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>10</b>
5.1 Conexión y dispositivos de control .....	10
5.2 Explicación de los símbolos .....	11
5.3 Encendido de la fuente de corriente .....	11
5.4 Control de los ventiladores .....	11
5.5 Protección contra el sobrecalentamiento .....	11
5.6 Unidad de refrigeración .....	11
<b>6 MANTENIMIENTO</b> .....	<b>12</b>
6.1 Limpieza del filtro de aire .....	12
6.2 Reposición de refrigerante .....	13
<b>7 LOCALIZACIÓN DE FALLOS</b> .....	<b>13</b>
<b>8 PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>14</b>
<b>ESQUEMA</b> .....	<b>16</b>
<b>REFERENCIA DE PEDIDO</b> .....	<b>20</b>
<b>LISTA DE REPUESTOS</b> .....	<b>21</b>
<b>ACCESORIOS</b> .....	<b>22</b>

---

# 1 SEGURIDAD

---

El usuario de un equipo ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Dichas medidas de seguridad deben ser conformes con la legislación aplicable a este tipo de equipos. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo debe conocer:
  - su funcionamiento
  - la ubicación de las paradas de emergencia
  - su función
  - las normas de seguridad relevantes
  - la técnica de soldadura o corte
2. El operador debe asegurarse de que:
  - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo antes de ponerlo en marcha.
  - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
  - debe ser adecuado para la aplicación
  - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
  - Es necesario utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes).
  - No utilice elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
  - Compruebe que el cable de retorno esté correctamente conectado.
  - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
  - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
  - La lubricación y el mantenimiento del equipo **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



# ADVERTENCIA



*Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas. Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.*

**DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte**

- Instale y conecte a tierra el equipo según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que su postura de trabajo sea segura.

**HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.**

- Mantenga el rostro apartado de los humos.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases de la zona de trabajo.

**HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras**

- Utilice un casco con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

**PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

**RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.**

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

**EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.**

**Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.**

**¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!**



## ¡ADVERTENCIA!

*No utilice la unidad de alimentación para descongelar tubos congelados.*



## ¡PRECAUCIÓN!

*Los equipos de tipo Class A no están previstos para su uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos Class A, debido a las perturbaciones tanto conducidas como radiadas.*



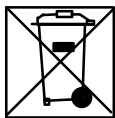
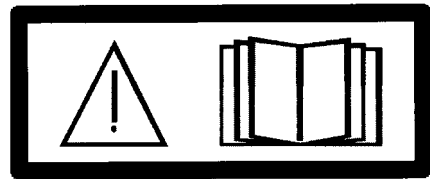
## ¡PRECAUCIÓN!

*Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco.*



**¡PRECAUCIÓN!**

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.



**¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!**

De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.

**ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.**

## 2 INTRODUCCIÓN

La **Tig 4300i AC/DC** es una fuente de corriente para soldadura TIG que también se puede utilizar para soldadura MMA. Se puede usar tanto con corriente alterna (CA) como con corriente continua (CC).

**Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 22.**

### 2.1 Equipamiento

La fuente de corriente se suministra con 5 m de cable eléctrico (incluido enchufe), 5 m de cable de retorno y los manuales de instrucciones de la fuente de corriente y del panel de control.

### 2.2 Panel de control

- **TA24 AC/DC**



Si desea obtener información más detallada acerca del panel de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

Los manuales de instrucciones se pueden descargar en otros idiomas en [www.esab.com](http://www.esab.com).

### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tig 4300i AC/DC	
<b>Tensión de red</b>	400V, ± 10%, 3~ 50 Hz
<b>Alimentación de red</b>	S <sub>sc min</sub> 2,6 MVA Z <sub>max</sub> 0,24 Ω
<b>Corriente primaria</b>	
I <sub>máx</sub> TIG	25 A
I <sub>máx</sub> MMA	32 A
<b>Potencia en vacío</b> en el modo de ahorro de energía, 6,5 min. después de la soldadura	75 W
<b>Rango de tensión/corriente</b>	
TIG CA*/CC	4 - 430 A
MMA	16 - 430 A
<b>Carga admisible en TIG a un ciclo de trabajo del 40 %</b>	430 A / 27.2 V
<b>ciclo de trabajo del 60 %</b>	400 A / 26.0 V
<b>ciclo de trabajo del 100 %</b>	315 A / 22.6 V
<b>Carga admisible en MMA a un ciclo de trabajo del 40 %</b>	430 A / 37.2 V
<b>ciclo de trabajo del 60 %</b>	400 A / 36.0 V
<b>ciclo de trabajo del 100 %</b>	315 A / 32.6 V
<b>Factor de potencia a la corriente máxima</b>	
TIG	0,89
MMA	0,89
<b>Rendimiento a la corriente máxima</b>	
TIG	76 %
MMA	80 %
<b>Tensión en circuito abierto, U<sub>0</sub> máx sin función VRD <sup>1)</sup></b>	83 V
<b>U<sub>OL</sub> "Live TIG", función VRD desactivada <sup>2)</sup></b>	60 V
<b>MMA, función VRD desactivada <sup>2)</sup></b>	60 V
<b>Función VRD activada <sup>2)</sup></b>	<35 V
<b>Rango de temperaturas de funcionamiento</b>	de -10 a +40° C
<b>Temperatura de transporte</b>	de -25 a +55° C
<b>Presión sana continua en sin carga</b>	<70 db (A)
<b>Dimensiones (long. x anch. x alt.)</b>	625 x 394 x 776
<b>Peso</b>	95 kg
<b>Clase de aislamiento (transformador)</b>	H
<b>Clase de protección de la carcasa</b>	IP 23
<b>Clase de aplicación</b>	<b>S</b>

Unidad de refrigeración	
Capacidad refrigerante	2.0 kW a una diferencia de temp. de 40° C y un flujo de 1,0 l/min
Refrigerante	Premezclado (consulte los accesorios en la página 22)
Cantidad de líquido	5.5 l
Flujo máximo de agua	2.0 l/min

\*) La corriente mínima durante la soldadura con corriente alterna depende de la aleación que se utilice para las chapas de aluminio, así como de su limpieza.

- 1) Aplicable a fuentes de alimentación sin especificación VRD en la placa de datos.
- 2) Aplicable a fuentes de alimentación con especificación VRD en la placa de datos. La función VRD se explica en las instrucciones del panel de control, si el panel tiene la función.

**Alimentación de red,  $S_{sc\ mín}$**

Potencia mínima de cortocircuito en la red según IEC 61000-3-12

**Alimentación de red,  $Z_{máx}$**

Impedancia de red máxima admisible en la red según IEC 61000-3-11.

**Factor de intermitencia**

El factor de intermitencia especifica el porcentaje de tiempo de un período de diez minutos durante el cual es posible soldar o cortar con una determinada carga. El factor de intermitencia es válido para 40 ° C.

**Grado de estanqueidad**

El código **IP** indica el grado de estanqueidad, es decir, el nivel de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los aparatos marcados **IP 23** están destinados para uso en interiores y al aire libre.

**Tipo de aplicación**

El símbolo **S** significa que la unidad de alimentación ha sido diseñada para su uso en locales con un elevado riesgo eléctrico

## 4 INSTALACIÓN

*La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.*

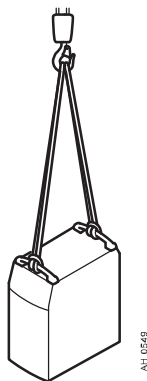
**Nota!**

**Requisitos eléctricos**

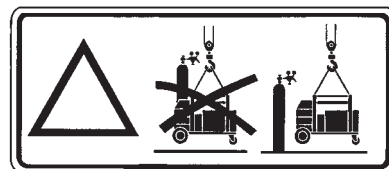
Los equipos de alta tensión pueden, debido a la corriente primaria que absorben de la red eléctrica, afectar a la calidad de la red. Por tanto, es posible que algunos tipos de equipos (véanse las características técnicas) tengan limitaciones o requisitos relacionados con la impedancia de red máxima admisible o la capacidad de alimentación mínima en el punto de interconexión a la red pública. En tal caso, es responsabilidad del instalador o el usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si es necesario, de que el equipo se pueda conectar.

### 4.1 Instrucciones de elevación

Con fuente de corriente



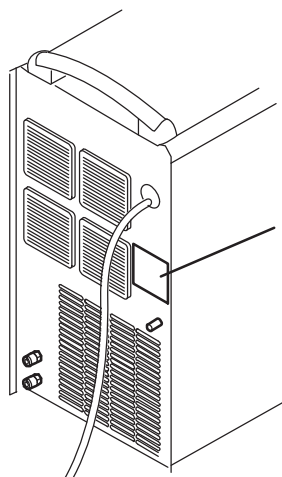
Con fuente de corriente y carro



### 4.2 Colocación

Coloque la fuente de corriente de soldadura de forma que no queden obstruidas las entradas y salidas del aire de refrigeración.

### 4.3 Alimentación de red



Compruebe que la unidad reciba la tensión de red adecuada y que esté correctamente protegida con fusibles del tamaño adecuado. De acuerdo con la normativa, es necesario instalar una toma de tierra de protección.

*Placa con los datos de conexión a la alimentación.*

#### Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
<b>Tensión de red</b>	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
<b>Sección del cable de red, mm<sup>2</sup></b>	4G4	4G4
<b>Corriente de fase, I<sub>1eff</sub></b>	16,9 A	21,9 A
<b>Fusible</b>		
Protección contra sobrecorrientes	16 A	20 A
Tipo C MCB	20 A	25 A

**Nota:** Los tamaños de fusible y las secciones del cable de red que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas. El uso de la fuente de corriente de soldadura debe ajustarse a las normas nacionales en la materia.

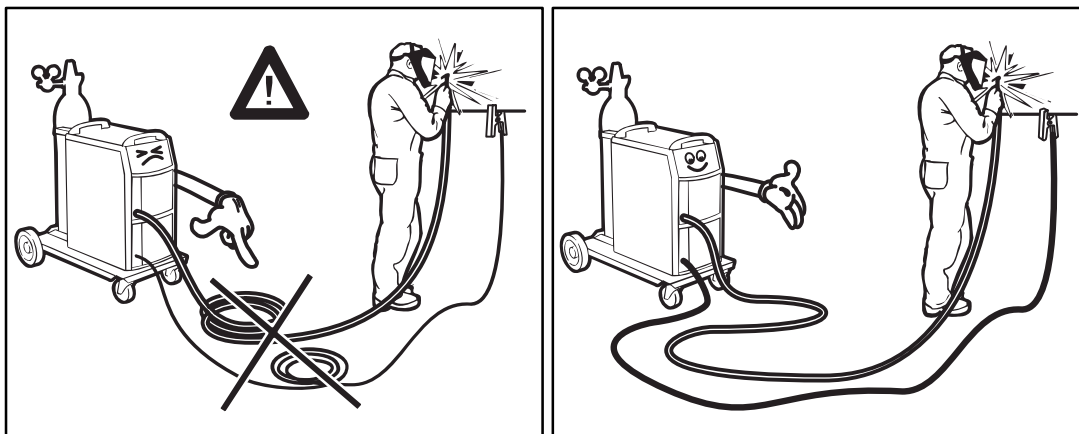
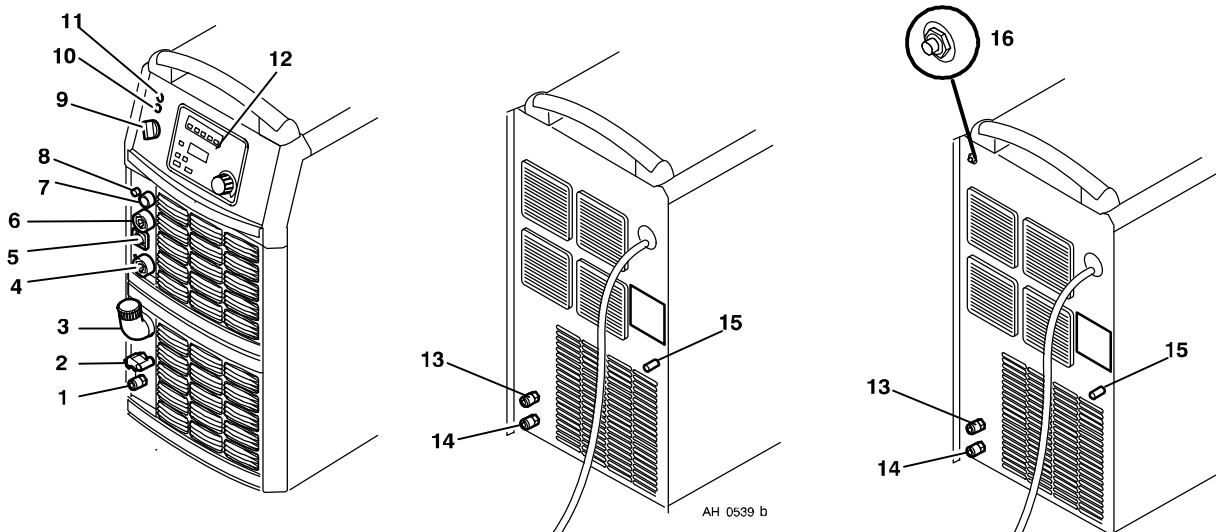
## 5 FUNCIONAMIENTO

En la página 4 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

### 5.1 Conexión y dispositivos de control

- |   |  |    |   |
|---|--|----|---|
| 1 | Conexión para agua de refrigeración desde la antorcha - ROJO       | 9  | Conmutador de la fuente de alimentación de red, 0 / 1 / START             |
| 2 | Conexión con ELP*, para agua de refrigeración a la antorcha - AZUL | 10 | Piloto blanco - Alimentación ON   |
| 3 | Orificio de llenado del agua de refrigeración                      | 11 | Piloto naranja - Sobrecalentamiento                                       |
| 4 | Conexión para cable de retorno (+)                                 | 12 | Panel de control (consulte el manual de instrucciones correspondiente)    |
| 5 | Conexión para control remoto                                       | 13 | Conexión para agua de refrigeración. <i>No se utiliza en este modelo.</i> |
| 6 | Conexión para cable de soldadura (-) o antorcha                    | 14 | Conexión para agua de refrigeración. <i>No se utiliza en este modelo.</i> |
| 7 | Conexión para señal de arranque desde la antorcha de soldadura     | 15 | Conexión para tubería de gas.   |
| 8 | Conexión para gas a la antorcha TIG                                | 16 | Fusible 42 V  |

\* ELP = «ESAB Logic Pump» (bomba lógica ESAB, consulte el apartado 5.6.)



## 5.2 Explicación de los símbolos



## 5.3 Encendido de la fuente de corriente

Para encender la fuente, ponga el interruptor (9) en la posición "START". Al soltar el interruptor, éste volverá a la posición "1".

En caso de producirse una interrupción puntual en el suministro eléctrico durante la soldadura, la fuente de corriente no recibirá alimentación alguna hasta que vuelva a ponerse manualmente el conmutador en la posición "START".

Para apagar la fuente, ponga el interruptor en la posición "0".

Tanto si se produce una interrupción en el suministro eléctrico como si se desconecta la fuente de corriente de forma normal, los datos de soldadura se guardan en memoria, por lo que pueden utilizarse nuevamente la próxima vez que se conecte la fuente.

## 5.4 Control de los ventiladores

Cuando se detiene la soldadura, los ventiladores de la fuente de corriente siguen funcionando durante 6,5 minutos; *a continuación, la fuente pasa al modo de ahorro de energía*. Cuando se reanuda la soldadura, los ventiladores vuelven a ponerse en funcionamiento.

A corrientes de soldadura de hasta 144 A, los ventiladores funcionan a baja velocidad; si la corriente es superior, la velocidad de ventilación aumenta hasta el máximo.

## 5.5 Protección contra el sobrecalentamiento

La fuente de corriente dispone de dos desconectores de sobrecarga térmica que se disparan si se produce un aumento excesivo de la temperatura interna. Al dispararse, se interrumpe la corriente de soldadura y se enciende el piloto naranja situado en la parte frontal del panel. Una vez ha descendido la temperatura, los desconectores se rearmen automáticamente.

## 5.6 Unidad de refrigeración

### Bloqueo del agua

La unidad de refrigeración está equipada con un sistema de detección **ELP** (ESAB Logic Pump, es decir, bomba lógica ESAB), el cual verifica que todas las mangueras del agua de refrigeración estén conectadas.

Para conectar una antorcha de soldadura TIG refrigerada por agua, el conmutador de encendido/apagado de la fuente de corriente debe estar en la posición "0" (apagada).

Una vez conectada la antorcha, la bomba de agua se activa automáticamente si el conmutador de encendido/apagado se pone en la posición "START" y/o se empieza a soldar. Cuando finaliza la soldadura, la bomba sigue funcionando durante 6,5 minutos; *a continuación cambia al modo de ahorro de energía*.

## Funcionamiento durante la soldadura

Para empezar a soldar, el operario debe presionar el gatillo de la antorcha. Al hacerlo, la fuente suministra corriente a la antorcha y arranca el alimentador de hilo y la bomba de agua de refrigeración.

Para dejar de soldar, el operario sólo tiene que soltar el gatillo de la antorcha. Al hacerlo, se interrumpe la corriente de soldadura, pero la bomba del agua de refrigeración sigue funcionando durante 6,5 minutos. A continuación, la unidad pasa al *modo de ahorro de energía*.

## Protección del flujo de agua

La protección del flujo de agua interrumpe la corriente de soldadura en caso de pérdida de refrigerante y muestra un mensaje de error en el panel de control. Este dispositivo es un accesorio, consulte la página [22](#).

# 6 MANTENIMIENTO

*Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.*

*Sólo el personal con un adecuado nivel de conocimientos sobre electricidad (personal autorizado) puede retirar las cubiertas de protección para conectar el equipo de soldadura y utilizarlo o llevar a cabo tareas de mantenimiento o reparación.*

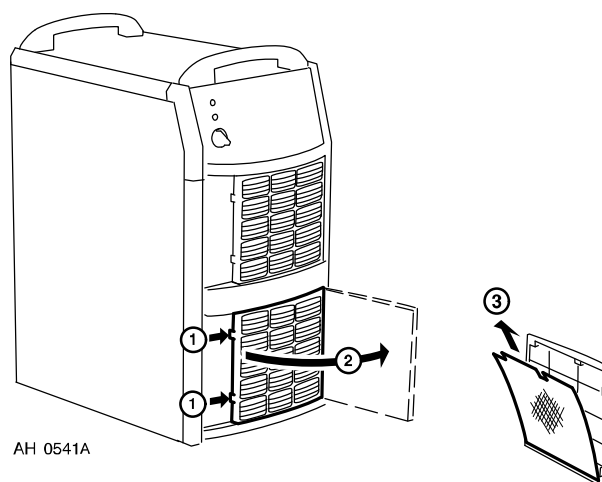


### ¡PRECAUCIÓN!

*Todas las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía del producto dejarán de ser aplicables si el cliente manipula el producto por su propia cuenta y riesgo durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.*

## 6.1 Limpieza del filtro de aire

- Desenganche la cubierta del filtro de polvo (1).
- Ábrala completamente (2).
- Quite el filtro de polvo (3).
- Límpielo a fondo con aire comprimido a baja presión.
- Vuelva a instalar el filtro, colocando la malla más fina contra la cubierta (2).
- Vuelva a colocar la cubierta del filtro de polvo.

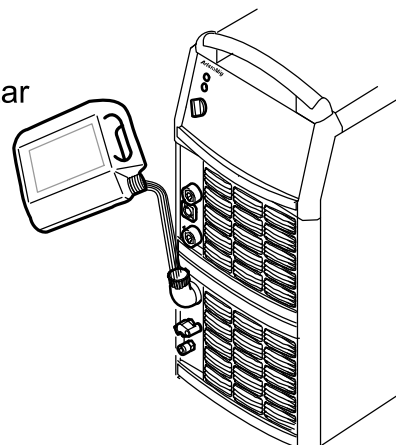


## 6.2 Reposición de refrigerante

Añada refrigerante por el orificio de llenado hasta alcanzar el nivel máximo.

Se recomienda utilizar refrigerante de ESAB.  
Consulte los accesorios en la página [22](#).

**Nota:** Si se conecta una antorcha de soldadura o cables de conexión de 5 metros o más, debe rellenarse el refrigerante.



### ¡PRECAUCIÓN!

*El refrigerante debe ser tratado como un residuo químico.*

## 7 LOCALIZACIÓN DE FALLOS

*Antes de pedir ayuda a un técnico del servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.*

Tipo de fallo	Medida correctiva
No se forma el arco.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Asegúrese de que el interruptor de alimentación de red esté encendido.</li> <li>Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados.</li> <li>Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>Compruebe el método de arranque (HF/Liftarc™)</li> <li>Compruebe el flujo de refrigerante. (si está montada la protección del flujo de agua)</li> <li>Compruebe el nivel de refrigerante.</li> </ul>
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Compruebe si se han disparado los dispositivos de corte térmico (piloto naranja del panel frontal) y se muestra un código de fallo en el panel.</li> <li>Compruebe el flujo de refrigerante.</li> <li>Compruebe los fusibles de red.</li> </ul>

Tipo de fallo	Medida correctiva
Un dispositivo de corte térmico se dispara con mucha frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si el filtro antipolvo está obstruido.</li> <li>• Cerciórese de no estar sobrepasando los valores nominales de la fuente de corriente (es decir, que no está sobrecargando la fuente).</li> </ul>
La soldadura es deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados.</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Asegúrese de que el electrodo/hilo utilizado sea el correcto.</li> <li>• Asegúrese de que el gas de soldadura utilizado sea el correcto.</li> <li>• Compruebe el flujo de gas.</li> <li>• Compruebe los fusibles de red.</li> </ul>

## 8 PEDIDOS DE REPUESTOS

*Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un técnico ESAB autorizado.*

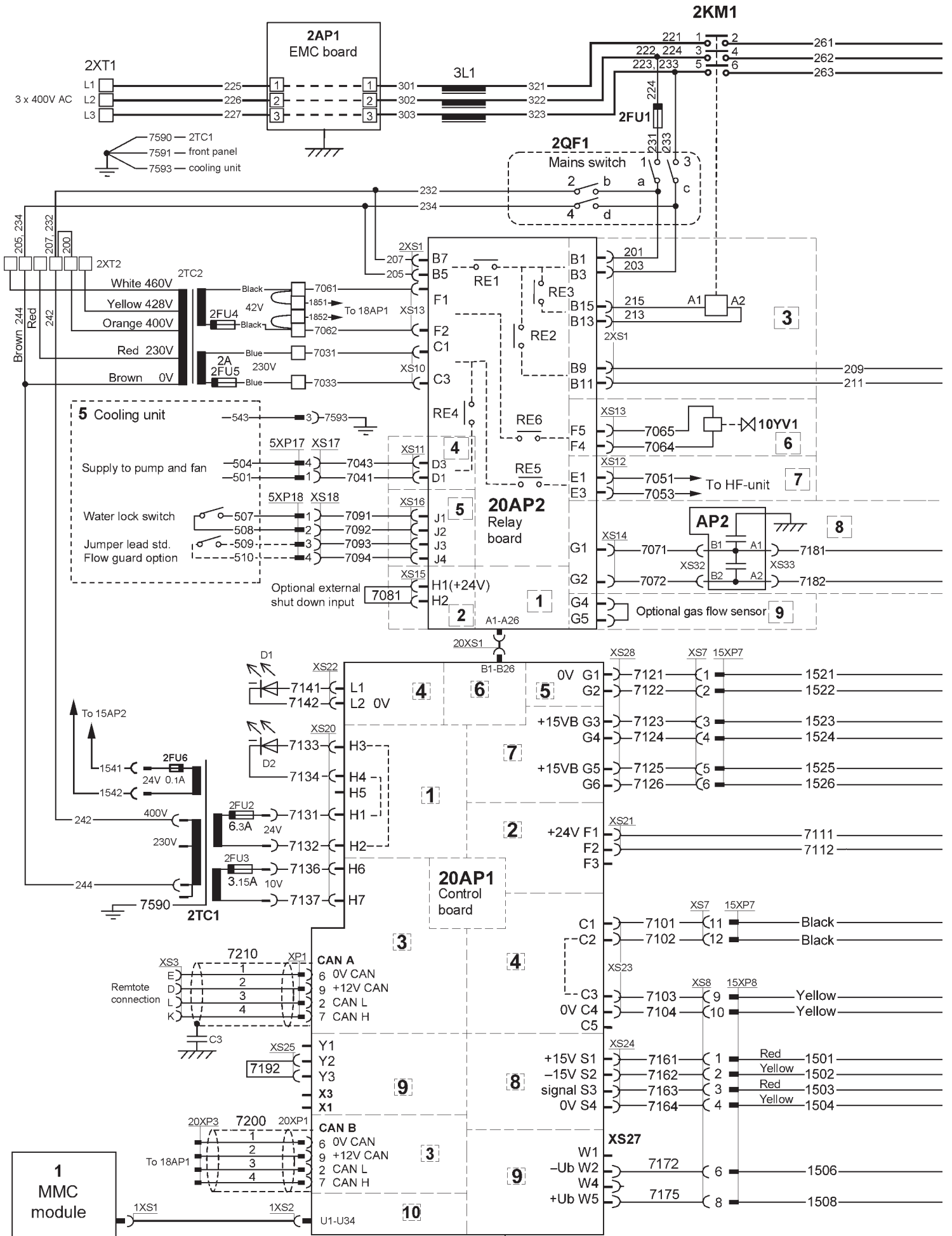
*Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.*

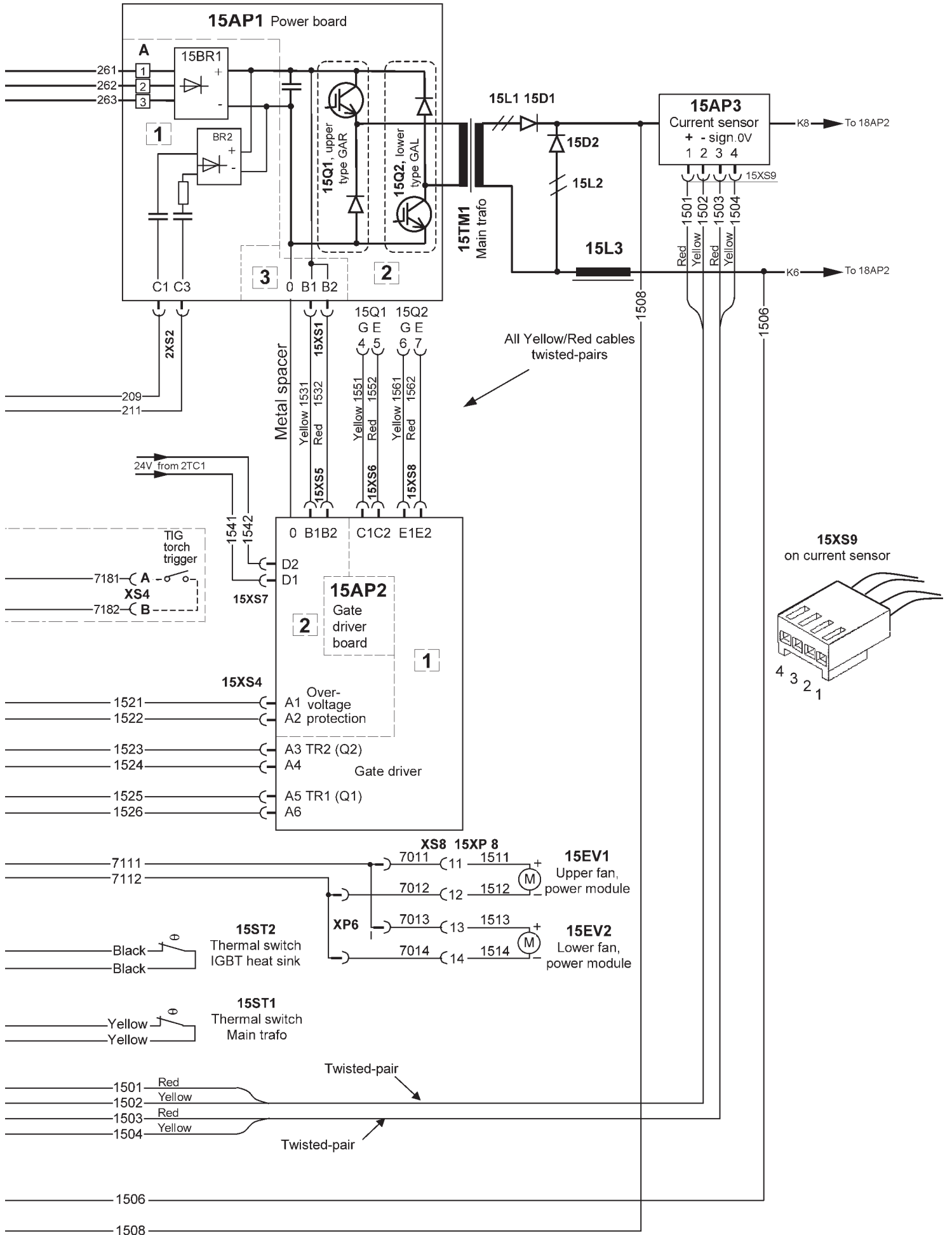
**El Tig 4300i AC/DC se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 y IEC- / EN 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el equipo siga cumpliendo la norma antedicha.**

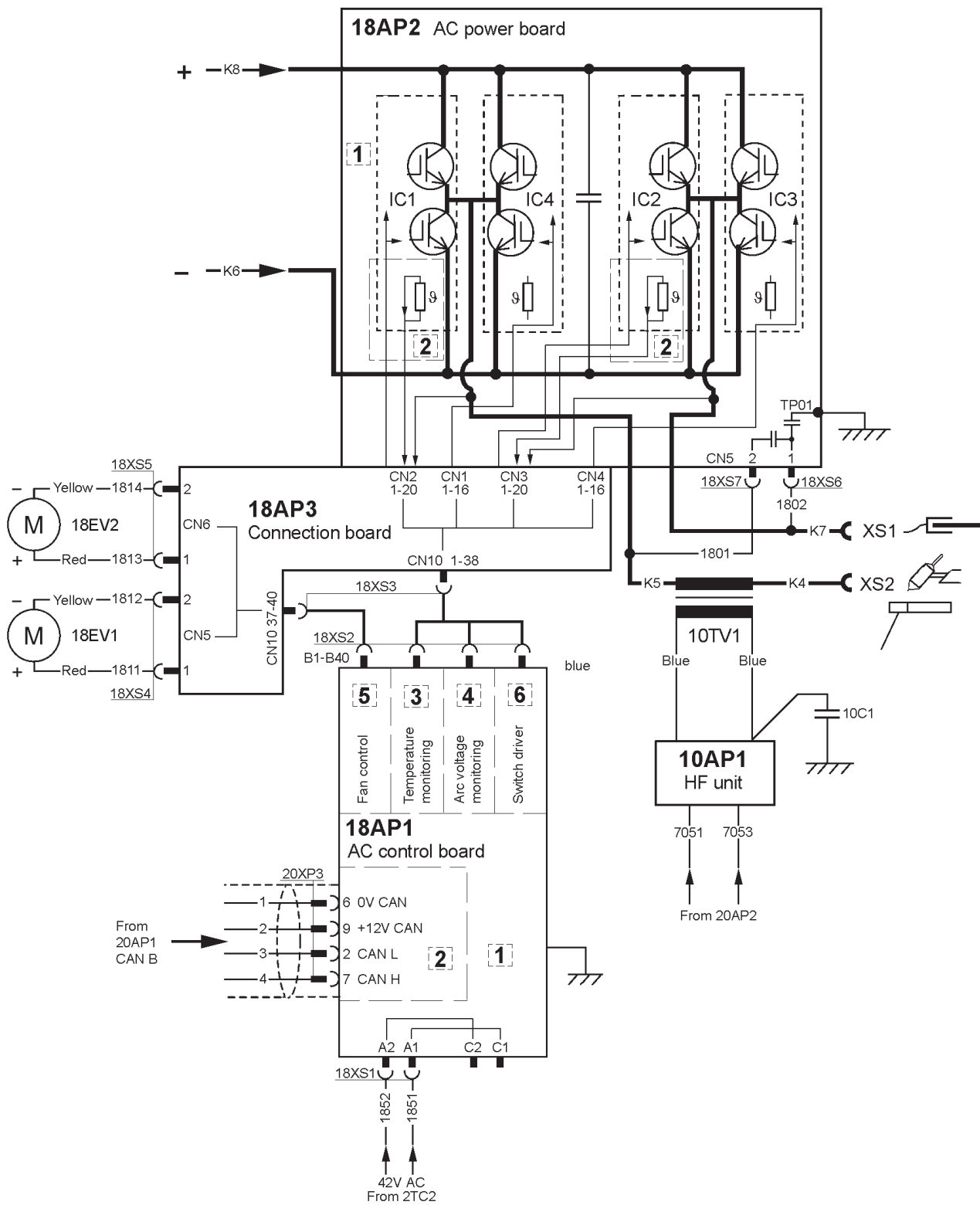
Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).



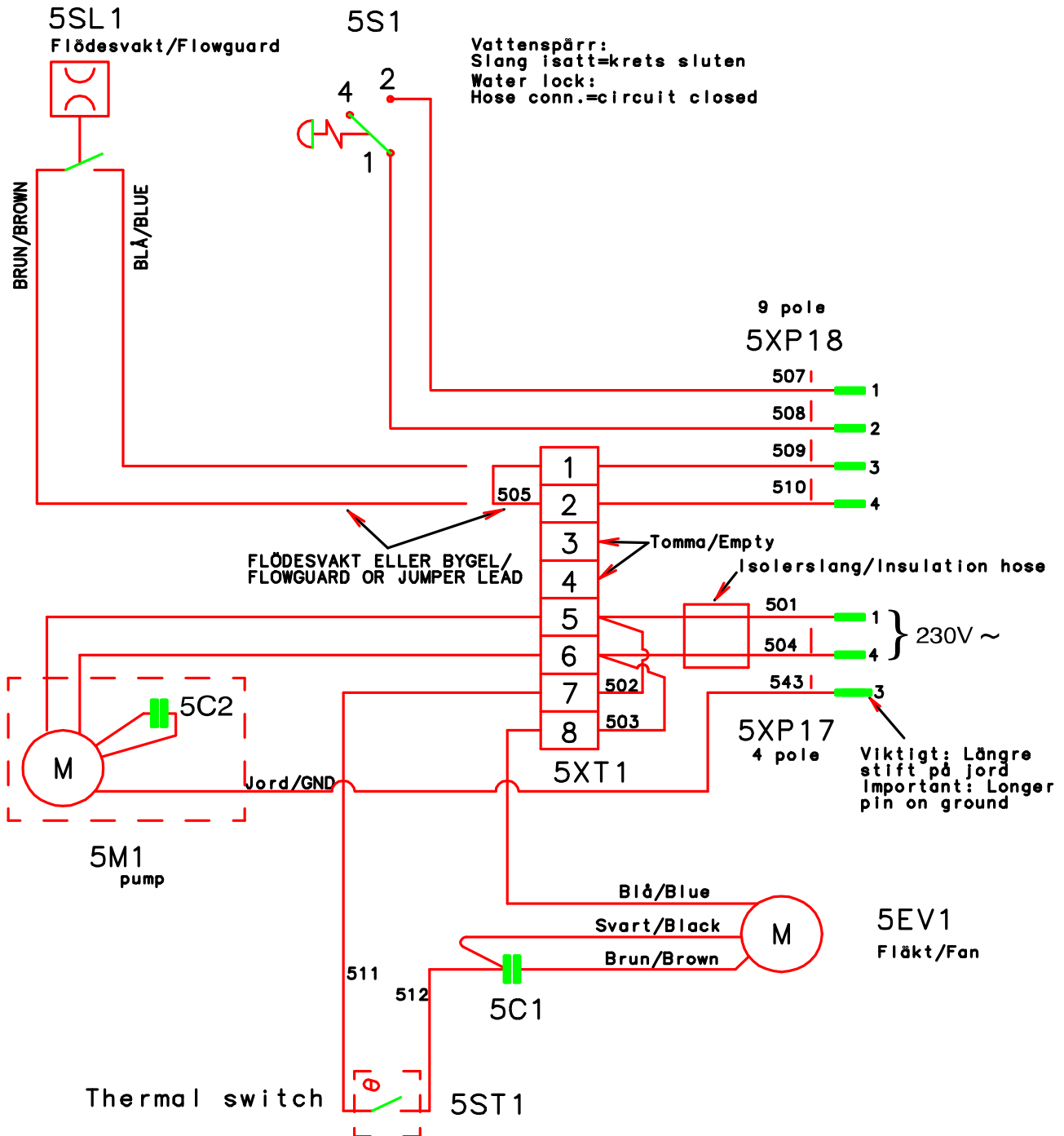
# Esquema





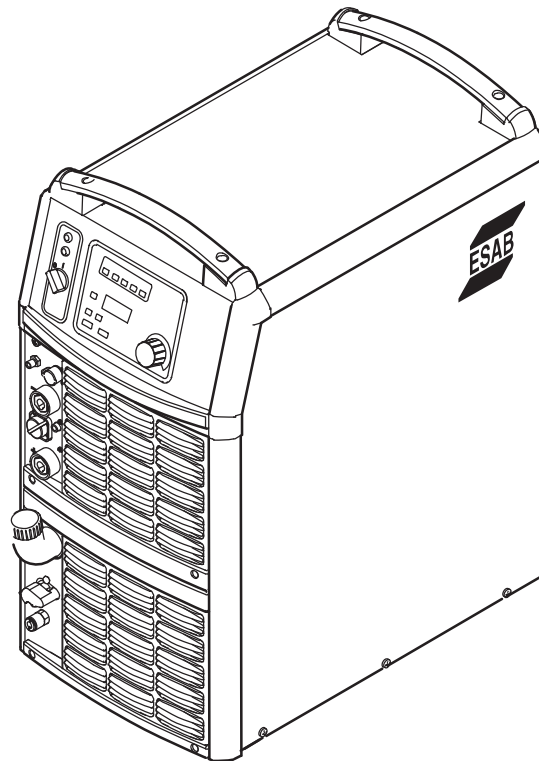


# Cooling unit



## Tig 4300i AC/DC

### Referencia de pedido



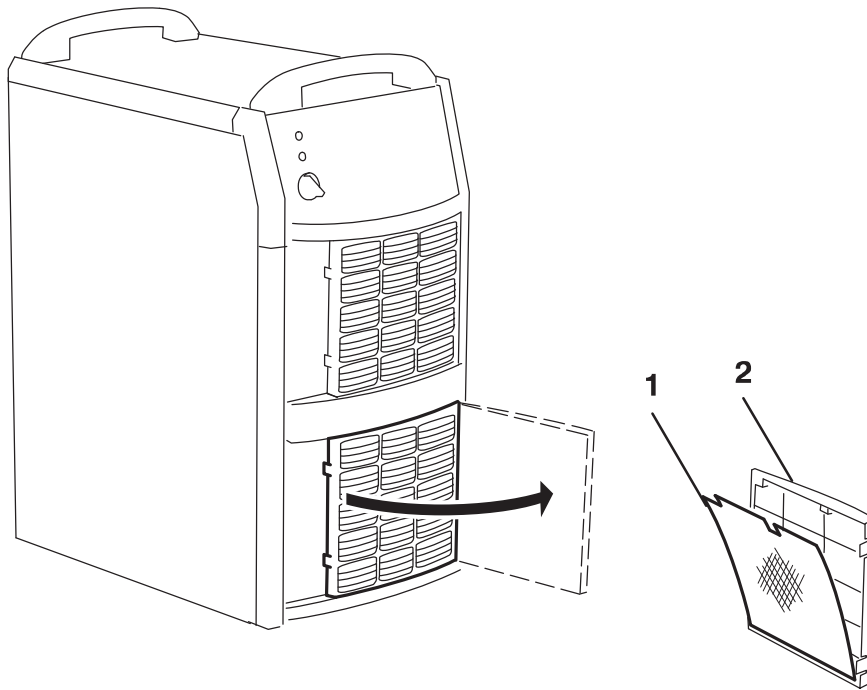
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

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

## Tig 4300i AC/DC

### Lista de repuestos

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

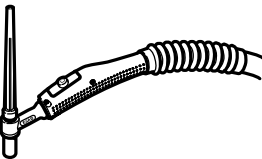
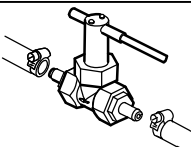
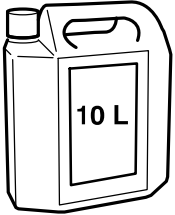


# Tig 4300i AC/DC

## Accesorios

	<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</b> 0.7 l/min ..... 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)

