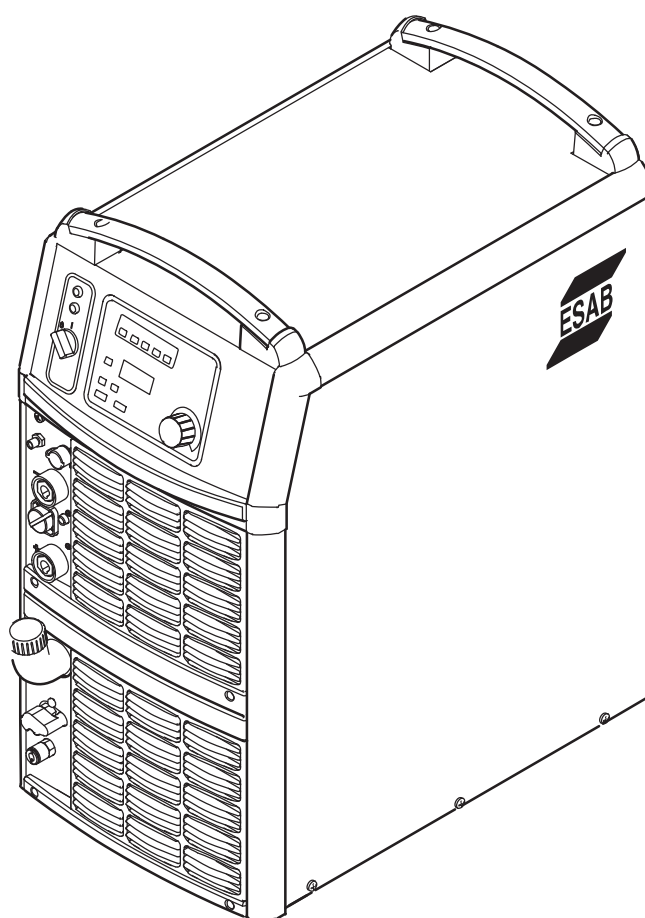


PL



Origo™

Tig 4300i AC/DC



Instrukcja obsługi



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 BEZPIECZEŃSTWO	4
2 WPROWADZENIE	6
2.1 Wyposażenie	6
2.2 Panel sterowania	6
3 DANE TECHNICZNE	7
4 MONTA	8
4.1 Instrukcja podnoszenia	8
4.2 Montaż	8
4.3 Zasilanie sieciowe	9
5 OBSŁUGA	10
5.1 Przyłącze i elementy nastawcze	10
5.2 Objaśnienie symboli	11
5.3 Włączanie źródła prądu	11
5.4 Sterowanie wentylatorem	11
5.5 Zabezpieczenie przed przegrzaniem	11
5.6 Chłodnica	11
6 KONSERWACJA	12
6.1 Czyszczenie filtra powietrza	12
6.2 Uzupełnianie chłodziwa	13
7 USUWANIE USTEREK	13
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	14
SCHEMAT	16
NUMER ZAMÓWIENIOWY	20
SPIS CZĘŚCI ZAPASOWYCH	21
WYPOSAŻENIE	22

1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji wyłącznika awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - Przestrzeganiu odpowiednich środków ostrożności i przepisów BHP
 - spawaniu i cięciu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - Zabezpieczone przed zagrożeniem wypadkiem, pożarem, wybuchem i promieniowaniem łuku na zewnątrz
 - Dobrze wentylowane, ale wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie zasilanym energią elektryczną **powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w zakresie eksploatacji takich urządzeń.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur i innych celów niż prace spawalnicze.



OSTROŻNIE!

Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.



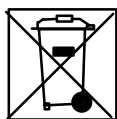
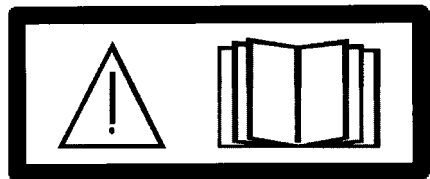
OSTROŻNIE!

Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.



UWAGA!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

ESAB posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.

2 WPROWADZENIE

Tig 4300i AC/DC to źródło prądu spawania TIG, które można także stosować do spawania MMA. Źródło prądu spawania może być używane z prądem zmiennym (AC) lub prądem stałym (DC).

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [22](#).

2.1 Wyposażenie

Źródło prądu jest dostarczane z kablem zasilającym z wtyczką o d. długości 5 m, kablem powrotnym o d. długości 5 m, instrukcjami obsługi źródła prądu i panelu sterowania.

2.2 Panel sterowania

- **TA24 AC/DC**



Szczegółowe opisy panelu sterowania znajdują się w oddzielnych instrukcjach. Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej www.esab.com.

3 DANE TECHNICZNE

Tig 4300i AC/DC	
Napięcie sieciowe	400 V, ± 10%, 3~ 50 Hz
Zasilanie sieciowe	S _{sc min} 2,6 MVA Z _{max} 0,24 Ω
Prąd pierwotny	
I _{maks.} TIG	25 A
I _{maks.} MMA	32 A
Prąd jałowy w trybie oszczędzania energii, 6,5 min. po spawaniu	75 W
Napięcie/ zakres prądowy	
TIG AC*/DC	4 - 430 A
MMA	16 - 430 A
Obciążenie dopuszczalne przy TIG	
40% cyklu pracy	430 A / 27.2 V
60% cyklu pracy	400 A / 26.0 V
100% cyklu pracy	315 A / 22.6 V
Obciążenie dopuszczalne przy MMA	
40% cyklu pracy	430 A / 37.2 V
60% cyklu pracy	400 A / 36.0 V
100% cyklu pracy	315 A / 32.6 V
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym	
TIG	0,89
MMA	0,89
Sprawność przy prądzie maksymalnym	
TIG	76 %
MMA	80 %
Napięcie obwodu otwartego U ₀ maks. bez funkcji VRD ¹⁾	83 V
U _{0L} "Live TIG", Funkcja VRD wyłączona ²⁾	60 V
MMA, Funkcja VRD wyłączona ²⁾	60 V
Funkcja VRD włączona ²⁾	<35 V
Zakres temperatury pracy	-10 do + 40° C
Temperatura transportu	-25 do +55° C
Ciągłe ciśnienie akustyczne, obwodu otwartego	<70 db (A)
Wymiary, d ł.x szer. x wys.	625 x 394 x 776
Waga	95 kg
Klasa izolacji transformatora	H
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

Chłodnica	
Zdolność chłodzenia	2.0 kW przy 40° C różnicy temperatur i przepływie 1,0 l/min
Chłodziwo	Gotowa mieszanka (patrz akcesoria na stronie 22)
Ilość cieczy	5.5 l
Maksymalny przepływ wody	2.0 l/min

*) Prąd minimalny podczas spawania przy użyciu prądu zmiennego zależy od stopu, z jakiego wykonano płyty aluminiowe oraz czystości ich powierzchni.

- 1) Dotyczy źródła prądu bez specyfikacji VRD na tabliczce znamionowej.
- 2) Dotyczy źródła prądu ze specyfikacją VRD na tabliczce znamionowej. Funkcja VRD została wyjaśniona w instrukcji obsługi panelu sterowania, jeśli panel posiada tę funkcję.

Zasilanie sieciowe, $S_{sc\ min}$

Minimalna moc zwarciova w sieci według normy IEC 61000-3-12.

Zasilanie sieciowe, Z_{max}

Maksymalna dopuszczalna impedancja linii w sieci według normy IEC 61000-3-11.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

Stopień ochrony

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

Klasa zastosowania

Klasa zastosowania **S** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do użycia w miejscach, gdzie występuje zwiększone niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

4 MONTA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.

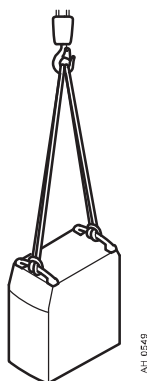
Uwaga!

Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

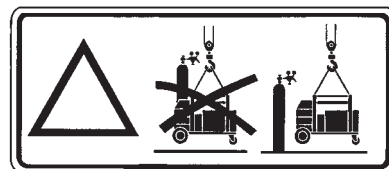
Z powodu poboru prądu pierwotnego z zasilania sieciowego, urządzenia o dużej mocy wpływają na jakość zasilania sieci energetycznej. Dlatego niektóre typy urządzeń (patrz dane techniczne) mogą podlegać ograniczeniom lub warunkom przyłącza w zakresie dopuszczalnej impedancji sieci zasilającej lub wymaganej minimalnej wydajności zasilania w punkcie podłączenia do sieci publicznej. W takich przypadkach, monter lub użytkownik urządzenia powinien sprawdzić, czy można je podłączyć, kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej.

4.1 Instrukcja podnoszenia

Ze źródłem prądu



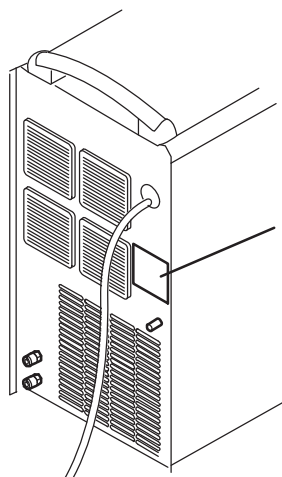
Ze źródłem prądu i wózkiem



4.2 Montaż

Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane.

4.3 Zasilanie sieciowe



Sprawdzić, czy urządzenie zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez odpowiedni bezpiecznik. Zgodnie z przepisami, należy wykonać ochronne połączeniuziemiające.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania.

Zalecane bezpieczniki i rozmiar kabla zasilającego

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
Napięcie sieciowe	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Przekrój kabla zasilającego, mm²	4G4	4G4
Prąd fazowy, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Bezpiecznik		
Przeciwudarowy	16 A	20 A
Typ C miniaturowy		
bezpiecznik automatyczny (MCB)	20 A	25 A

Uwaga! Przekrój kabla zasilającego i moc bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródło prądu spawania należy stosować zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

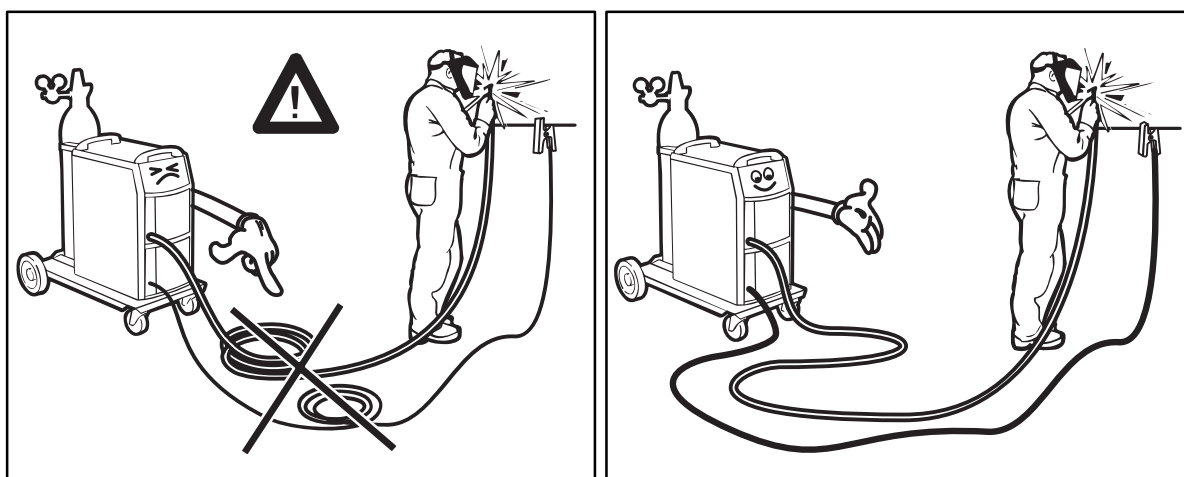
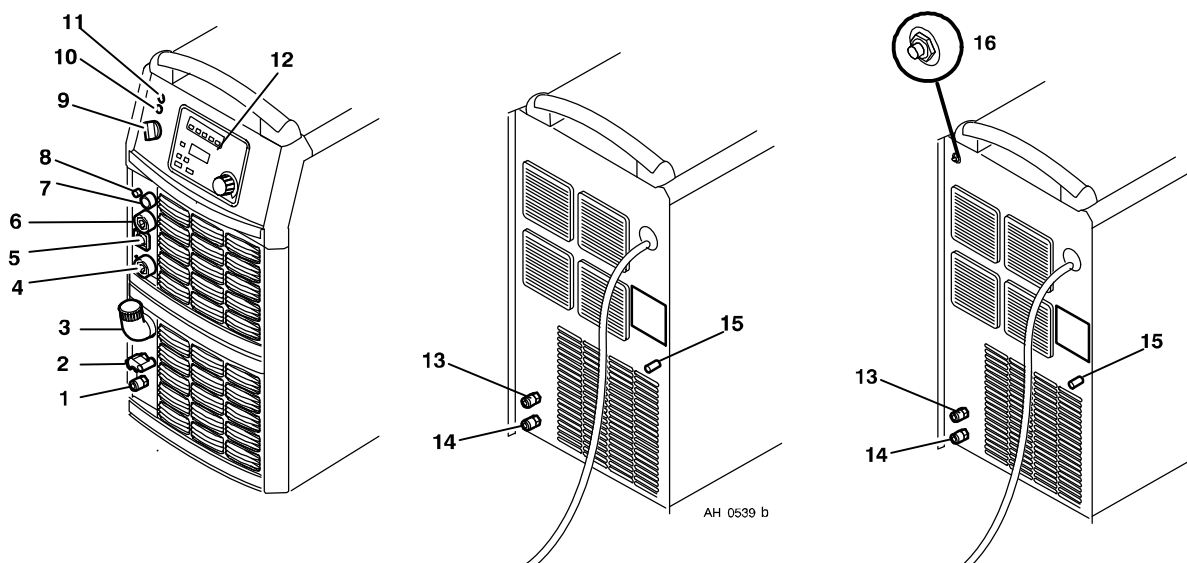
5 OBSŁUGA

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 4. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.

5.1 Przyłącze i elementy nastawcze

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Przyłącze wody chłodzącej z uchwyty elektrody - CZERWONE | 9 | Wyłącznik zasilania sieciowego, 0 / 1 / START |
| 2 | Połączenie z ELP* dla wody chłodzącej do uchwyty - NIEBIESKIE | 10 | Biała kontrolka zasilanie włączone (ON) |
| 3 | Wlew wody chłodzącej | 11 | Pomarańczowa kontrolka przegrzanie. |
| 4 | Przyłącze kabla powrotnego (+) | 12 | Panel sterowania (patrz odpowiednia instrukcja) |
| 5 | Złącze zdalnego sterowania | 13 | Przyłącze wody chłodzącej. <i>Nie występuje w tym modelu.</i> |
| 6 | Przyłącze kabla spawania (-) lub uchwyty | 14 | Przyłącze wody chłodzącej. <i>Nie występuje w tym modelu.</i> |
| 7 | Przyłącze dla sygnału startowego z uchwyty elektrody | 15 | Złącze przewodu gazowego. |
| 8 | Złącze gazu uchwyty TIG | 16 | Bezpiecznik 42 V |

*ELP = pompa typu Logic firmy ESAB, patrz punkt 5.6.



5.2 objaśnienie symboli



5.3 Włączanie źródła prądu

Włączyć zasilanie sieciowe, ustawiając przełącznik (9) w pozycji E₁START". Po zwolnieniu przełącznika powróci on do pozycji E₁".

Jeśli podczas spawania nastąpi przerwa w dostawie zasilania sieciowego, po czym zostanie ono przywrócone, źródło prądu pozostanie wyłączone spod napięcia aż do ponownego uruchomienia poprzez ręczne ustawienie przełącznika w pozycji E₁START".

Wyłączyć urządzenie, ustawiając przełącznik w pozycji E₀".

Czy to w wyniku przerwy w dostawie zasilania, czy też z powodu normalnego wyłączenia zasilania, dane dotyczące spawania zostaną zapamiętane i będą dostępne przy następnym uruchomieniu urządzenia.

5.4 Sterowanie wentylatorem

Wentylatory źródła prądu pracują dodatkowo 6,5 minuty po zatrzymaniu spawania, a urządzenie przełącza się w *tryb oszczędzania energii*. Uruchamiają się przy ponownym rozpoczęciu spawania.

Wentylatory pracują z prędkością ograniczoną w przypadku prądu spawania o natężeniu nie przekraczającym 144 A oraz z pełną prędkością w przypadku prądu o wyższym natężeniu.

5.5 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Źródło prądu wyposażone jest w dwa termiczne, samoczynne wyłączniki przeciążeniowe, które zadziałają, jeśli temperatura wewnętrzna będzie zbyt wysoka, przerywając prąd spawania, włączając pomarańczową kontrolkę z przodu urządzenia i wyświetlając kod usterki na panelu. Kiedy temperatura spadnie, nastąpi automatyczny reset wyłączników.

5.6 Chłodnica

Blokada wodna

Chłodnica jest wyposażona w system detekcji **ELP** (ESAB Logic Pump), który sprawdza, czy przewody doprowadzające wodę są podłączone.

Podczas podłączania uchwytu TIG chłodzonego wodą, wyłącznik źródła prądu musi znajdować się w pozycji "0" (wyłączony = Off).

Jeśli chłodzony wodą uchwyt TIG zostanie podłączony, pompa wodna włączy się automatycznie po przekręceniu wyłącznika głównego w pozycję E₁START" i/lub w chwili rozpoczęcia spawania. Po zakończeniu spawania pompa będzie pracować przez dodatkowe 6,5 minuty, po czym przełączy się w *tryb oszczędzania energii*.

Działanie podczas spawania

W celu rozpoczęcia spawania, spawacz powinien nacisnąć spust uchwytu elektrody. Źródło prądu uruchomi uchwyt elektrody, podawanie drutu i pompę wody chłodzącej.

W celu zatrzymania spawania, spawacz powinien zwolnić spust uchwytu elektrody. Prąd spawania zostanie przerwany, lecz pompa wody chłodzącej będzie nadal pracować przez 6,5 minuty, po czym urządzenie przełączy się w *tryb oszczędzania energii*.

Zabezpieczenie przepływu wody

Zabezpieczenie przepływu wody przerywa prąd spawania w przypadku braku chłodziwa i wyświetla informację o błędzie na panelu sterowania. Zabezpieczenie przepływu wody jest elementem wyposażenia dodatkowego, patrz strona 22.

6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Blaszane płyty zabezpieczające może zdejmować jedynie osoba posiadająca odpowiednie przygotowanie w zakresie elektryki (osoba upoważniona) w celu: podłączenia, dokonania przeglądu, konserwacji i naprawy urządzeń spawalniczych.

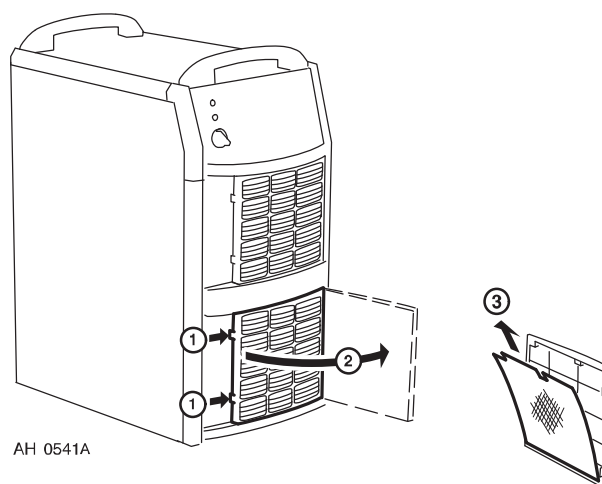


OSTROŻNIE!

Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

6.1 Czyszczenie filtra powietrza

- Zwolnić pokrywę z filtrem przeciwpyłowym (1).
- Odchylić pokrywę (2).
- Wyjąć filtr przeciwpyłowy (3).
- Przedmuchać go do czysta sprężonym powietrzem przy zmniejszonym ciśnieniu.
- Umieścić ponownie filtr z drobną siatką od strony pokrywy (2).
- Założyć pokrywę z filtrem.



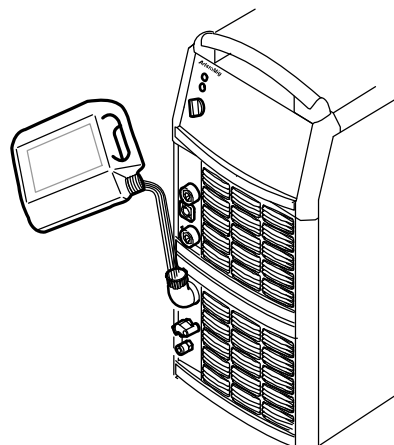
AH 0541A

6.2 Uzupelnianie chłodziwa

Uzupelniać chłodziwo do poziomu wlewu.

Zalecamy stosowanie chłodziwa ESAB. Patrz akcesoria na stronie [22](#).

Uwaga! Chłodziwo należy uzupelniać w razie podłączenia uchwytu spawalniczego lub kabli o długości 5 m lub dłuższych.



OSTROŻNIE!

Chłodziwo należy traktować jak odpady chemiczne.

7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Typ usterki	Działanie naprawcze
Brak łuku.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy zasilanie sieciowe zostało załączone. • Sprawdzić, czy prąd spawania i kable powrotne zostały odpowiednio podłączone. • Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. • Sprawdzić metodę rozruchu (HF/Liftarc™) • Sprawdzić przepływ chłodziwa (jeśli zainstalowano zabezpieczenie przepływu wody). • Sprawdzić poziom chłodziwa.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy zadziałały wyłączniki termiczne (sygnalizowane pomarańczową kontrolką na przednim panelu i wyświetleniem kodu usterki na panelu). • Sprawdzić przepływ chłodziwa. • Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.
Wyłącznik termiczny często się załącza.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy filtr przeciwpyłowy nie jest zatkany. • Upewnić się, że nie zostały przekroczone dane znamionowe źródła prądu (tj. czy urządzenie nie jest przeciążone).
Słaba wydajność spawania.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy prąd spawania i kable powrotne zostały odpowiednio podłączone. • Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. • Sprawdzić, czy używana jest odpowiednia elektroda / drut. • Sprawdzić, czy używany jest odpowiedni gaz spawalniczy. • Sprawdzić przepływ gazu. • Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.

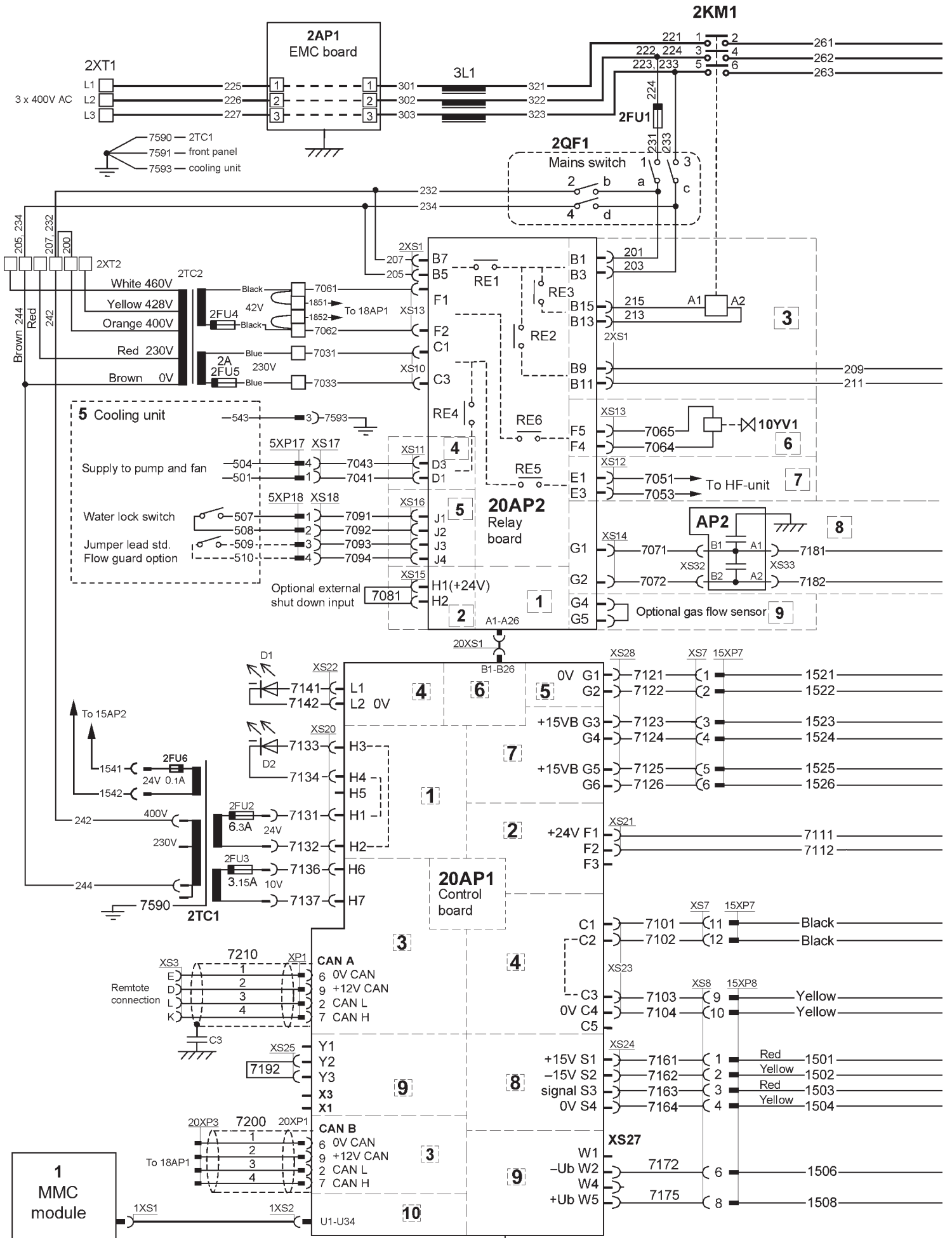
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

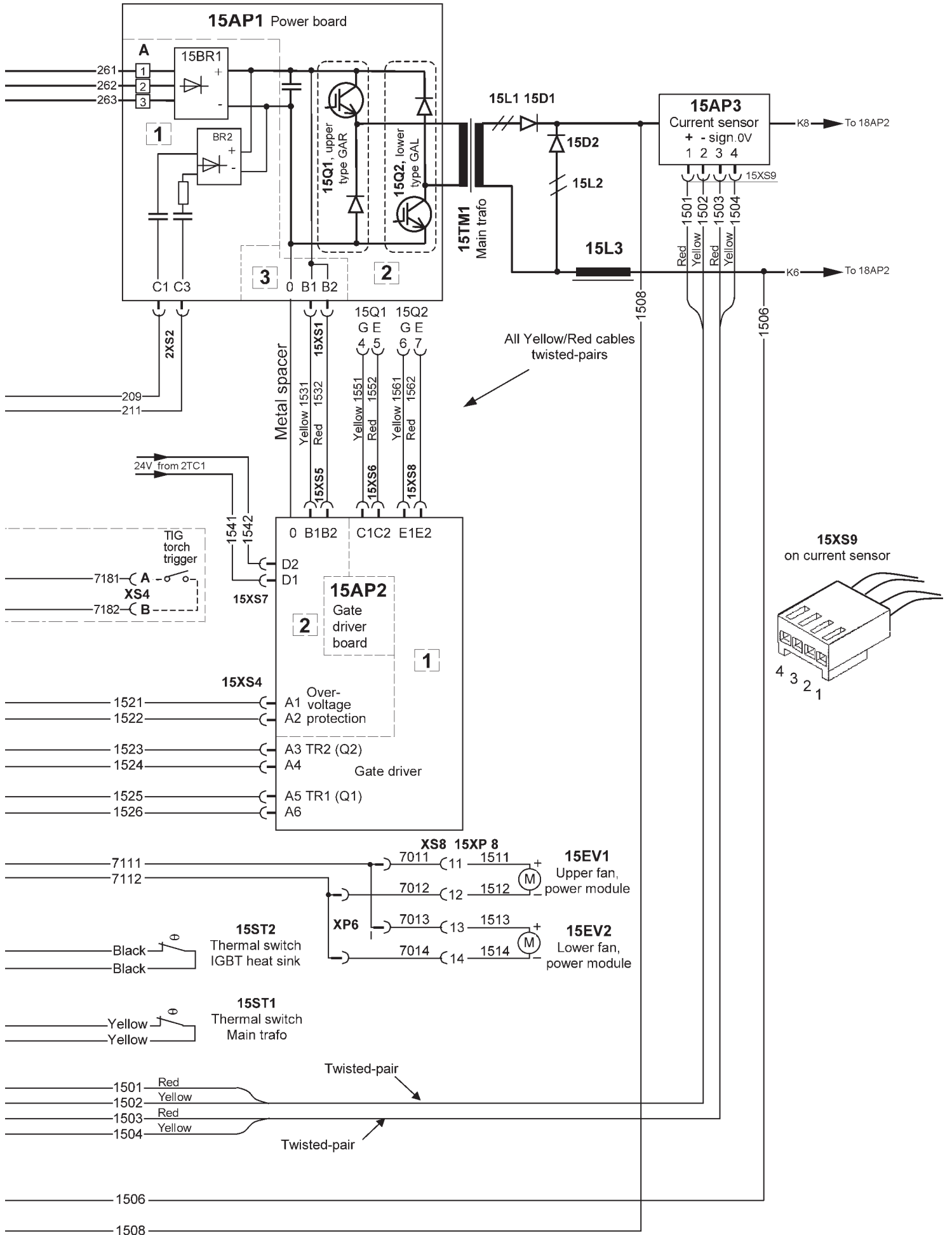
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

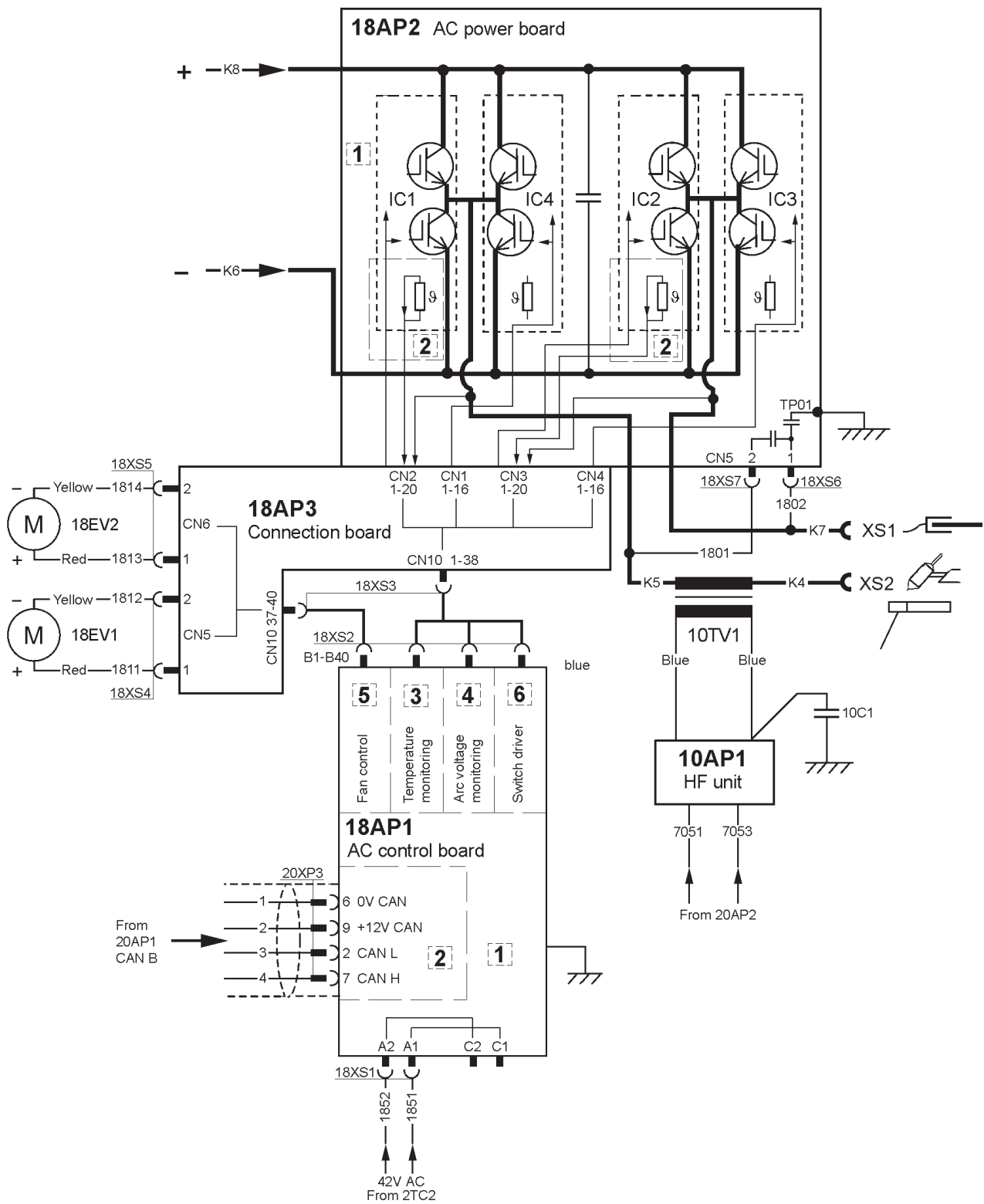
Tig 4300i AC/DC są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 i IEC- / EN 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

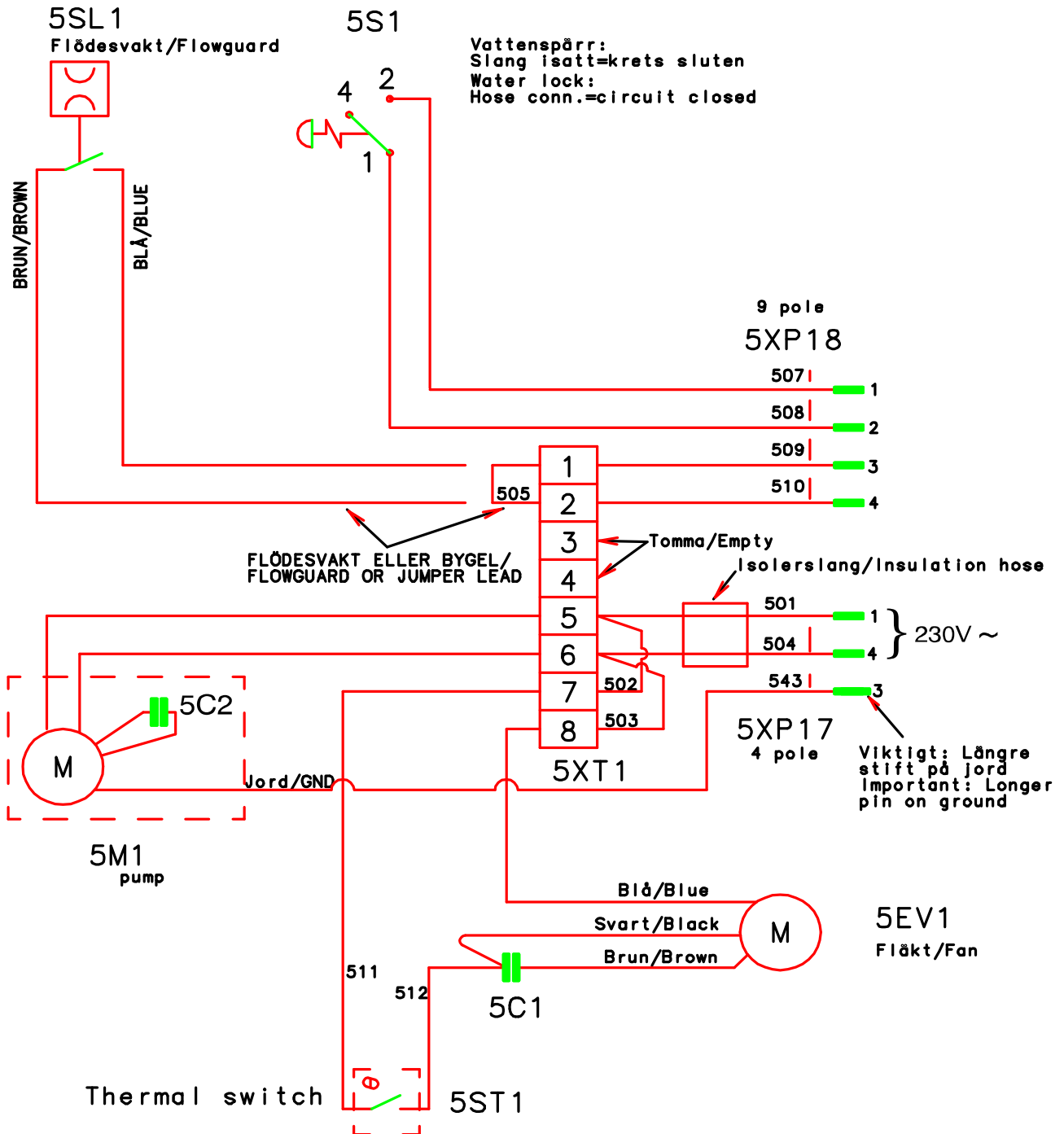
Schemat





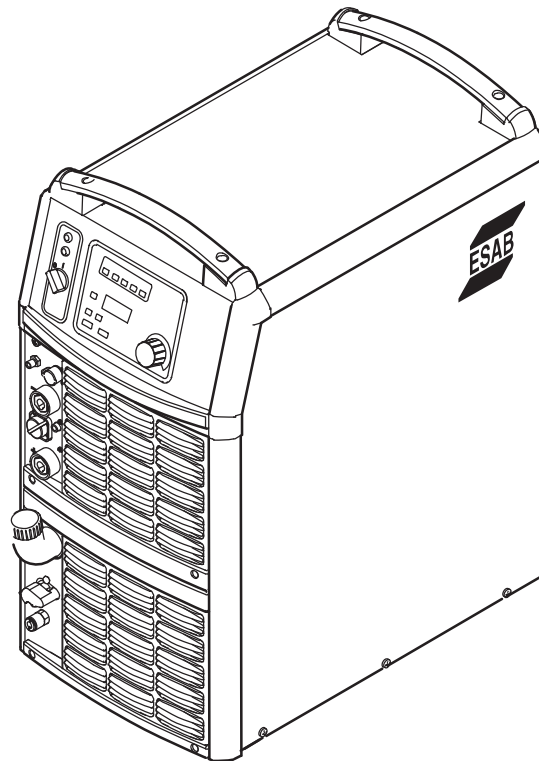


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Numer zamówieniowy



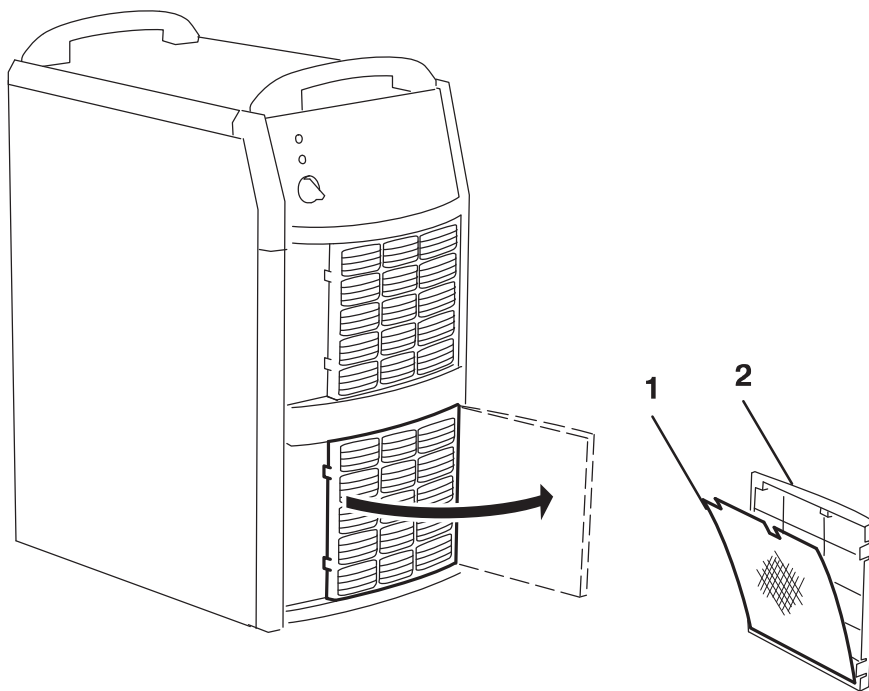
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

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

Tig 4300i AC/DC


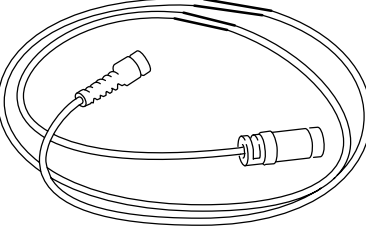
Spis części zapasowych

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

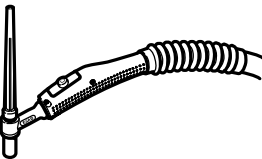
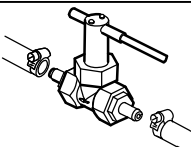
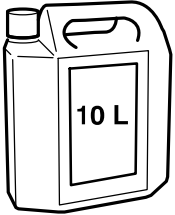


Tig 4300i AC/DC

Wyposażenie

	<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> <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>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p>

Tig 4300i AC/DC

	<p>TIG torch TXH 401w incl. 4 m cable assembly 0700 300 565 incl. 8 m cable assembly 0700 300 567</p> <p>TIG torch TXH 401wr incl. 4 m cable assembly 0700 300 636 incl. 8 m cable assembly 0700 300 638</p> <p>TIG torch TXH 401w HD incl. 4 m cable assembly 0700 300 566 incl. 8 m cable assembly 0700 300 568</p> <p>TIG torch TXH 401wr HD 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>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p>
	<p>Coolant (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



www.esab.com

