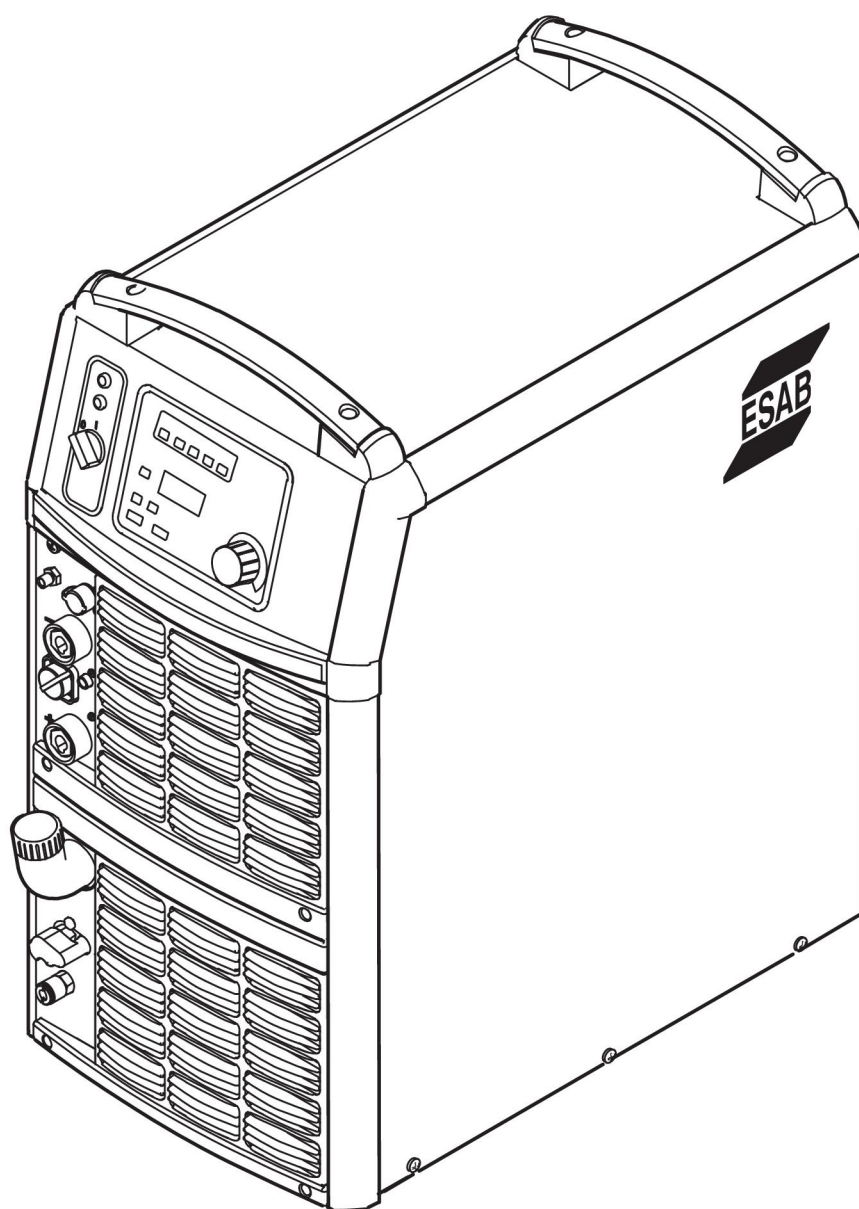




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Ръководство за експлоатация



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU;

The EMC Directive 2014/30/EU;
The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Tig 4300iw AC/DC with serial number from 950 xxx xxxx (2009 w50)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-2:2019	Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems
EN IEC 60974-3:2019	Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014/A1:2015, EU no. 2019/1784	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
IEC EN draft standard 26/708/CDV have been used to establish EU no. 2019/1784 data.
Tig 4300iw AC/DC is part of the Esab Aristo product family.

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

Place/Date

Göteborg
2020-12-17

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE mark in 2020

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Безопасност предпазни мерки	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	8
2.1	Оборудване	8
2.2	Панел за управление	8
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	9
4	МОНТАЖ	11
4.1	Инструкции за повдигане	11
4.2	Позициониране на захранващия източник	11
4.3	Захранване от електрическата мрежа	12
5	ЕКСПЛОАТАЦИЯ	13
5.1	Съединения и устройства за управление	13
5.2	Легенда на символите	14
5.3	Включване на захранващия източник	14
5.4	Управление на вентилатора	14
5.5	Защита срещу прегряване	14
5.6	Охлаждащ блок	15
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	16
6.1	Почистване на филтъра	16
6.2	Допълване с охлаждаща течност	16
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	17
8	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	18
	СХЕМА	19
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	23
	СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ	24
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	25

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Безопасност предпазни мерки

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването

Ако сте оборудвани с охладител ESAB

Използвайте само одобрена от ESAB охлаждаща течност. Неодобрена охлаждаща течност може да повреди оборудването и да изложи на риск безопасността на продукта. В случай на такава повреда всички ангажименти по гаранцията от ESAB спират да се прилагат.

Каталожен номер за заявка за препоръчителна охлаждаща течност ESAB:
0465 720 002.

За информация за изготвяне на поръчка вижте главата "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" в инструкцията за експлоатация.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродръговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване

- Дръжте всички врати, панели и капацы затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капаците с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капаците и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



**ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР**

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ. ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!

**ВНИМАНИЕ!**

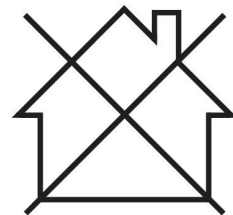
Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.

**ВНИМАНИЕ!**

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.

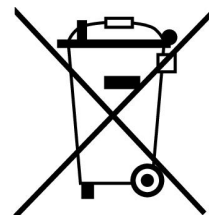
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

The **Tig 4300iw AC/DC** е източник на захранване за TIG заваряване, който може да се използва и за MMA заваряване. Захранващият източник за заваряване може да се използва с променлив ток (AC) или с постоянен ток (DC).

Принадлежностите на ESAB за продукта можете да откриете в глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" от настоящото ръководство.

2.1 Оборудване

Захранващият източник се доставя със захранващ кабел 5 m (16,4 ft) с щепсел, обратен кабел 5 m (16,4 ft), ръководства за работа за захранващия източник и за панела за управление.

Ръководства на други езици могат да бъдат изтеглени от уебсайта www.esab.com

2.2 Панел за управление

TA24 AC/DC



За подробно описание на панелите за управление вижте отделните ръководства.

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Tig 4300iw AC/DC	
Мрежово напрежение	400 V \pm 10%, 3 ~ 50 Hz
Мрежово захранване	S _{SC} мин. 2,6 MVA Z _{макс.} 0,24 Ohm
Ток в първичната намотка	
I _{max} TIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Мощност без товар в режим на икономия на енергия 6,5 мин. след заваряване	75 W
Диапазон на напрежение/ток	
TIG AC*/DC	4-430 A
MMA	16-430 A
Допустимо натоварване при TIG	
30% работен цикъл	430 A/27,2 V
60% работен цикъл	350 A/24,0 V
100% работен цикъл	315 A/22,6 V
Допустим товар при заваряване MMA	
30% работен цикъл	430 A/37,2 V
60% работен цикъл	330 A/33,2 V
100% работен цикъл	300 A/32,0 V
Коефициент на мощност при максимален ток	
TIG	0,89
MMA	0,89
Ефективност при максимален ток	
TIG	76%
MMA	80%
Напрежение на празен ход U₀ max	
без функция VRD 1)	83 V
U _{0L} "Live TIG" (TIG под напрежение), деактивирана функция VRD 2)	60 V
MMA, деактивирана функция VRD 2)	60 V
активирана функция VRD 2)	<35 V
Диапазон на работната температура	-10 до +40 °C (+14 до +104 °F)
Температура при превоз	-20 до +55 °C (-4 до +131 °F)
Размери, д x ш x в	625 x 394 x 776 mm (24,6 x 15,5 x 30,5 инча)
Постоянно звуково налягане на празен ход	< 70 dB (A)
Тегло	95 kg (209,4 lb)
Клас на изолация	H

Tig 4300iw AC/DC	
Клас на защита на корпуса	IP23
Клас на приложение	S

*) Минималният ток по време на променливотоково заваряване зависи от сплавта, използвана за алуминиевите плочи, както и от чистотата на тяхната повърхност.

1) Валидно за захранващи източници без технически характеристики на VRD на табелката с технически данни.

2) Валидно за захранващи източници с технически характеристики на VRD на табелката с технически данни. Функцията VRD е обяснена в ръководството за работа с контролния панел, ако панелът има тази функция.

Охлаждащ блок	
Охлаждаща мощност	2,0 kW при 40 °C (104 °F) разлика в температурата и дебит 1,0 l/min (0,26 gpm)
Охлаждащ агент	Смесен и готов за употреба охлаждащ агент от ESAB
Количество течност	5,5 l (1,45 gal)
Максимален воден поток	2,0 l/min (0,53 gpm)

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40 °C / 104 °F или по-ниска.

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Оборудване, обозначено с **IP23**, е предназначено за употреба на открито и закрито.

Клас на приложение

Символът **S** означава, че захранващият източник е предназначен за използване в участъци с повишена опасност от електрически ток.

Мрежово захранване, $S_{sc \min}$

Минимална мрежова мощност при късо съединение, съгласно IEC 61000-3-12

Мрежово захранване, Z_{\max}

Максимален допустим линеен импеданс на мрежата, съгласно IEC 61000-3-11.

4 МОНТАЖ

Инсталацията трябва да се извърши от професионален специалист.



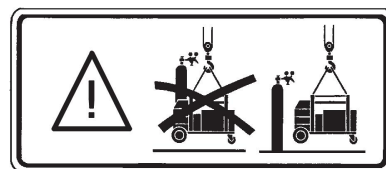
ЗАБЕЛЕЖКА!

Изисквания към мрежовото захранване

Това оборудване съответства на IEC 61000-3-12, при условие че мрежовата мощност при късо съединение е по-голяма или равна на S_{scmin} в точката на свързване между потребителското захранване и обществената система. В този случай монтажникът или потребителят на оборудването, при необходимост след консултации с оператора на електроразпределителната мрежа, носят отговорността за свързване на оборудването само към захранване с мрежова мощност при късо съединение, по-голяма или равна на S_{scmin} . Направете справка с техническите данни в глава ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.

4.1 Инструкции за повдигане

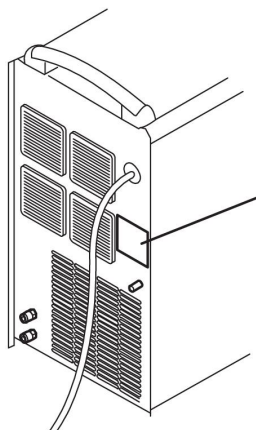
Със захранващ източник С количка и захранващ източник



4.2 Позициониране на захранващия източник

Разположете захранващия източник, така че нищо да не пречи на входните и изходните отвори за охлаждащия въздух.

4.3 Захранване от електрическата мрежа



Проверете дали апаратът е свързан към захранване с необходимото напрежение и дали е защитен с правилно оразмерени предпазители. Необходимо е да се изгради защитна заземителна връзка в съответствие с изискванията.

Табелка с технически данни, съдържаща информация за свързване на захранването.

Препоръчителен размер на предпазителите и минимално сечение на кабелите

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Мрежово напрежение	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Сечение на захранващия кабел, mm ²	4G4	4G4
Фазов ток, I _{1eff}	16,9 A	21,9 A
Предпазител		
Срещу свръхнапрежение	20 A	20 A
Тип C MCB	20 A	25 A



ЗАБЕЛЕЖКА!

Посочените по-горе сечения на захранващите кабели и размерите на предпазителите съответстват на изискванията на наредбите в Швеция. За други региони захранващите кабели трябва да са подходящи за приложението и да отговарят на местните и национални разпоредби.

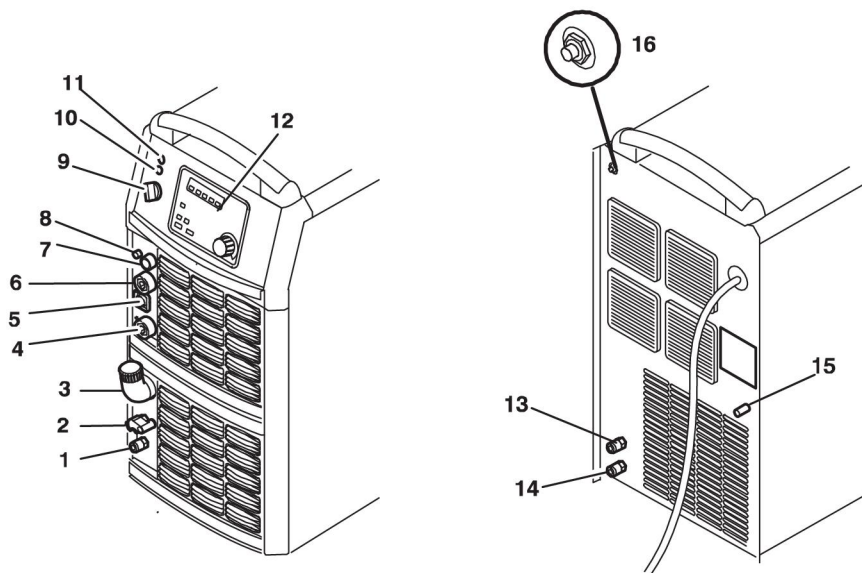
5 ЕКСПЛОАТАЦИЯ

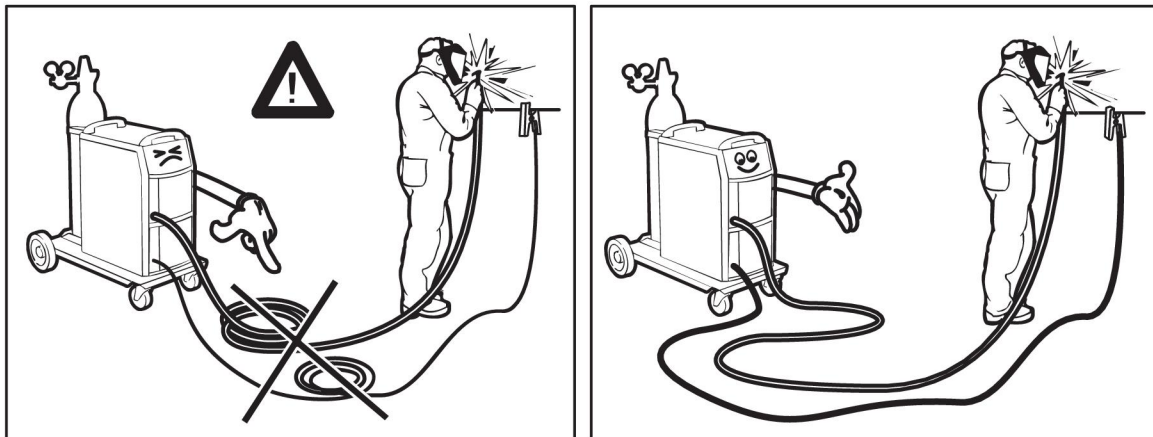
Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

5.1 Съединения и устройства за управление

- | | |
|---|---|
| 1 Съединение за охлаждаща вода от горелката – ЧЕРВЕНО | 9 Ключ за мрежово захранване, 0 / 1 / START |
| 2 Съединение с ELP* за охлаждаща вода към горелката – СИНЬО | 10 Бял светлинен индикатор – включено захранване (ON) |
| 3 Гърловина за охлаждащата вода | 11 Оранжев светлинен индикатор – прегряване |
| 4 Свързване за възвратния кабел (+) | 12 Панел за управление (вижте съответните инструкции) |
| 5 Съединение дистанционното управление | 13 Съединение за охлаждаща вода. Не се използва при този модел. |
| 6 Съединение за заваръчния кабел (-) | 14 Съединение за охлаждаща вода. Не се използва при този модел. |
| 7 Съединение за стартов сигнал от заваръчната горелка | 15 Съединение за маркуч за газ |
| 8 Съединение за газ към TIG-горелката | 16 Предпазител 42 V (само от сериен номер 950-xxx-xxx) |

* ELP = Помпа с ESAB логика, вижте раздел "Охлаждащ блок".





5.2 Легенда на символите



ММА



TIG



Обратна
скоба

5.3 Включване на захранващия източник

Включете мрежовото захранване като завъртите превключвателя (9) в положение старт. Отпуснете превключвателя и той ще се върне в позиция "1".

Ако електрическото захранване трябва да се прекъсне по време на заваряване и след това да бъде възстановено, източникът на захранване ще остане без напрежение, докато превключвателят не бъде завъртян ръчно отново в положение старт.

Изключете апарата, като завъртите превключвателя в положение "0"

Независимо от това дали мрежовото захранване е било прекъснато или захранващият източник е бил изключен по обичаен начин, данните за заваряване ще бъдат запазени, така че да бъдат на разположение при следващото включване на апарата.

5.4 Управление на вентилатора

Вентилаторите на захранващия източник остават включени в продължение на 6,5 минути след спиране на заваряването, след което апаратът превключва в режим на икономия на енергия. При повторно започване на заваряване вентилаторите се включват отново.

При заваръчни токове до 144 А вентилаторите работят при намалени обороти и с максимална скорост при по-високи токове.

5.5 Защита срещу прегряване

Захранващият източник е оборудван с два изключвателя срещу топлинно претоварване, които сработват при прекомерно повишаване на вътрешната температура, като прекъсват заваръчния ток и включват оранжевия светлинен индикатор, разположен отпред на захранващия източник, а на панела за управление се показва код за неизправност. Те се нулират автоматично след спадане на температурата.

5.6 Охлаждащ блок

Воден затвор

Охлаждащият блок е оборудван със система за откриване **ELP (ESAB Logic Pump)** (Помпа с ESAB логика), която проверява дали са свързани маркучите за вода.

Превключвателят за вкл./изкл. на източника на захранване трябва да бъде в позиция "0" (изкл.) при свързване на TIG-горелка с водно охлаждане.

Ако има свързана TIG-горелка с водно охлаждане, водната помпа стартира автоматично, когато главният превключвател за вкл./изкл. е завъртян на положение старт и/или при стартиране на заваряването. След заваряване помпата продължава да работи за приблизително 6,5 минути и след това превключва на режим на икономия на енергия.

Действия при заваряване

За да започне заваряването, заварчикът натиска спусъка на горелката. Източникът на енергия включва горелката и стартира подаването на тел и помпата за охлаждащата вода.

За да спре заваряването, заварчикът отпуска спусъка на горелката. Процесът на заваряване се прекъсва, но помпата за охлаждащата вода продължава да работи още 6,5 минути, след което блокът превключва в режим на икономия на енергия.

Предпазно устройство за водния поток

Предпазното устройство за водния поток прекъсва заваръчния ток при липса на охлаждаща течност и извежда съобщение за грешка на контролния панел. Предпазното устройство за водния поток е принадлежност, вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ



ЗАБЕЛЕЖКА!

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

Сваляне на обезопасяващите плоскости за свързване, сервизни дейности, поддръжка или ремонт на заваръчното оборудване може да се извършва само от лица с подходяща електротехническа квалификация (упълномощен персонал).

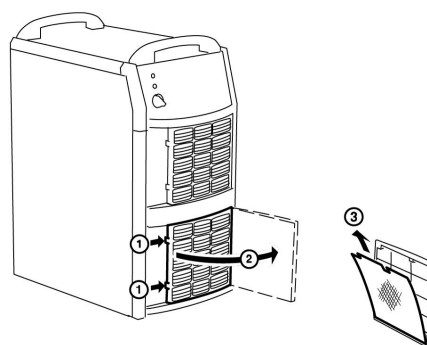


ВНИМАНИЕ!

Всички гаранционни ангажименти на доставчика престават да са приложими, ако клиентът предприеме опити за поправка на неизправности в продукта, по време на гаранционния период.

6.1 Почистване на филтъра

- Извадете предната решетка с филтъра (1).
- Завъртете навън предната решетка (2).
- Извадете филтъра (3).
- Продушайте филтъра със сгъстен въздух (под ниско налягане).
- Сменете филтъра с фина мрежа от страната на предната решетка (2).
- Сменете предната решетка с филтъра.



6.2 Допълване с охлаждаща течност

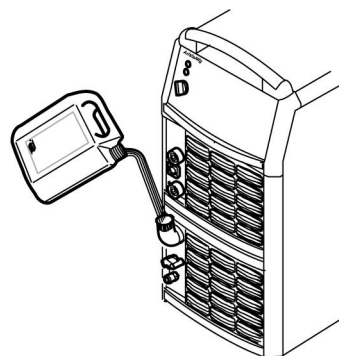
Доливайте с охлаждаща течност, докато нивото достигне до отвора за пълнене.

Препоръчва се да се използва готова охлаждаща течност на ESAB, вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



ЗАБЕЛЕЖКА!

Трябва да напълните догоре с охлаждаща течност, ако свързвате заваръчна горелка или ако свързващите кабели са дълги 5 m (16,4 ft) или повече.



ВНИМАНИЕ!

Хладилният агент трябва да се третира като химичен отпадък.

7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Опитайте се да извършите следните препоръчителни прегледи и проверки, преди да извикате оторизиран сервизен техник.

Неизправност	Действие
Няма дъга	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете дали е включен главният мрежов прекъсвач. • Проверете правилното свързване на кабела за заваръчен ток и обратния кабел. • Проверете дали е зададена нужната сила на тока. • Проверете метода на стартиране (HF/Liftarc™). • Проверете потока на охлаждащата течност (ако е монтирано предпазното устройство за водния поток). • Проверете нивото на охлаждащата течност.
Заваръчният ток прекъсва по време на заваряване.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете дали не се е задействала системата за изключване при топлинно претоварване (обозначена с оранжев светлинен индикатор върху предното табло) и дали върху панела не е показан код за неизправност. • Проверете потока охлаждаща течност. • Проверете предпазителите за захранването.
Защитата срещу топлинно претоварване се задейства често.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете дали не са задръстени въздушните филтри. • Проверете дали не сте надвишили допустимите стойности, определени за захранващия източник (т.е. дали апаратът не е претоварен).
Лошо качество на заварките	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете правилното свързване на кабела за заваръчен ток и обратния кабел. • Проверете дали е зададена нужната сила на тока. • Проверете дали се използва правилният тип електрод/заваръчна тел. • Проверете дали използвате правилния тип заваръчен газ. • Проверете газовия поток. • Проверете предпазителите за захранването.

8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



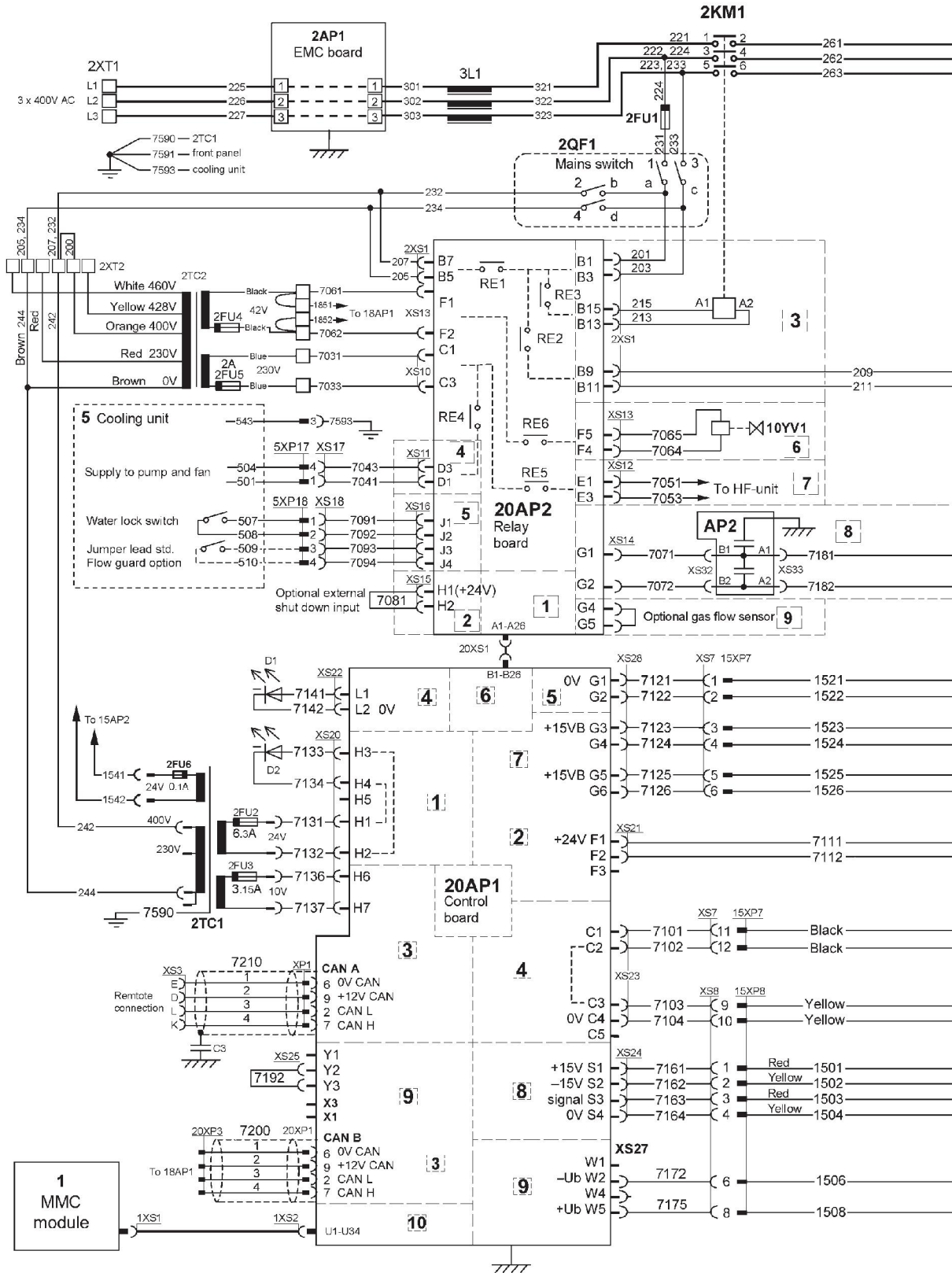
ВНИМАНИЕ!

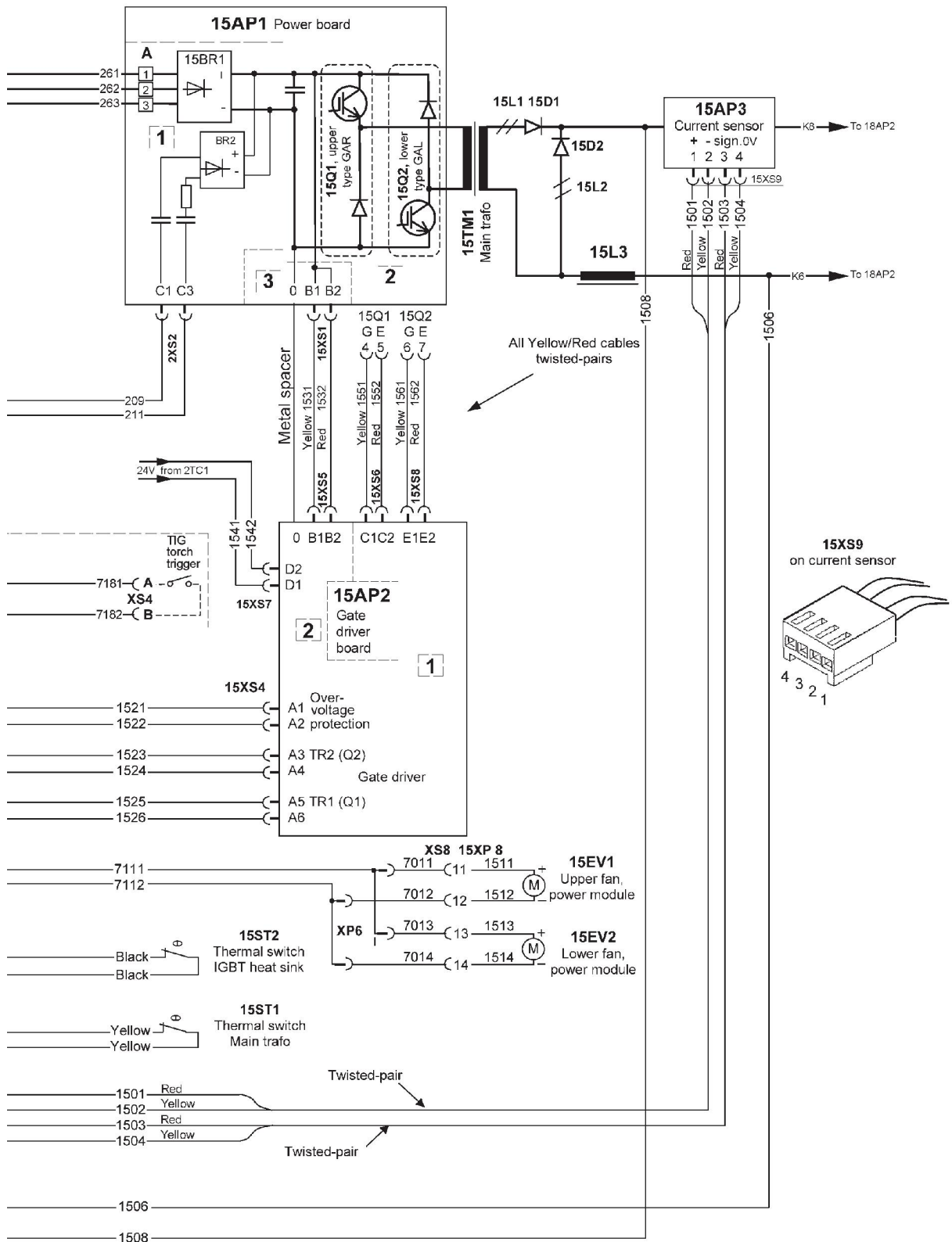
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

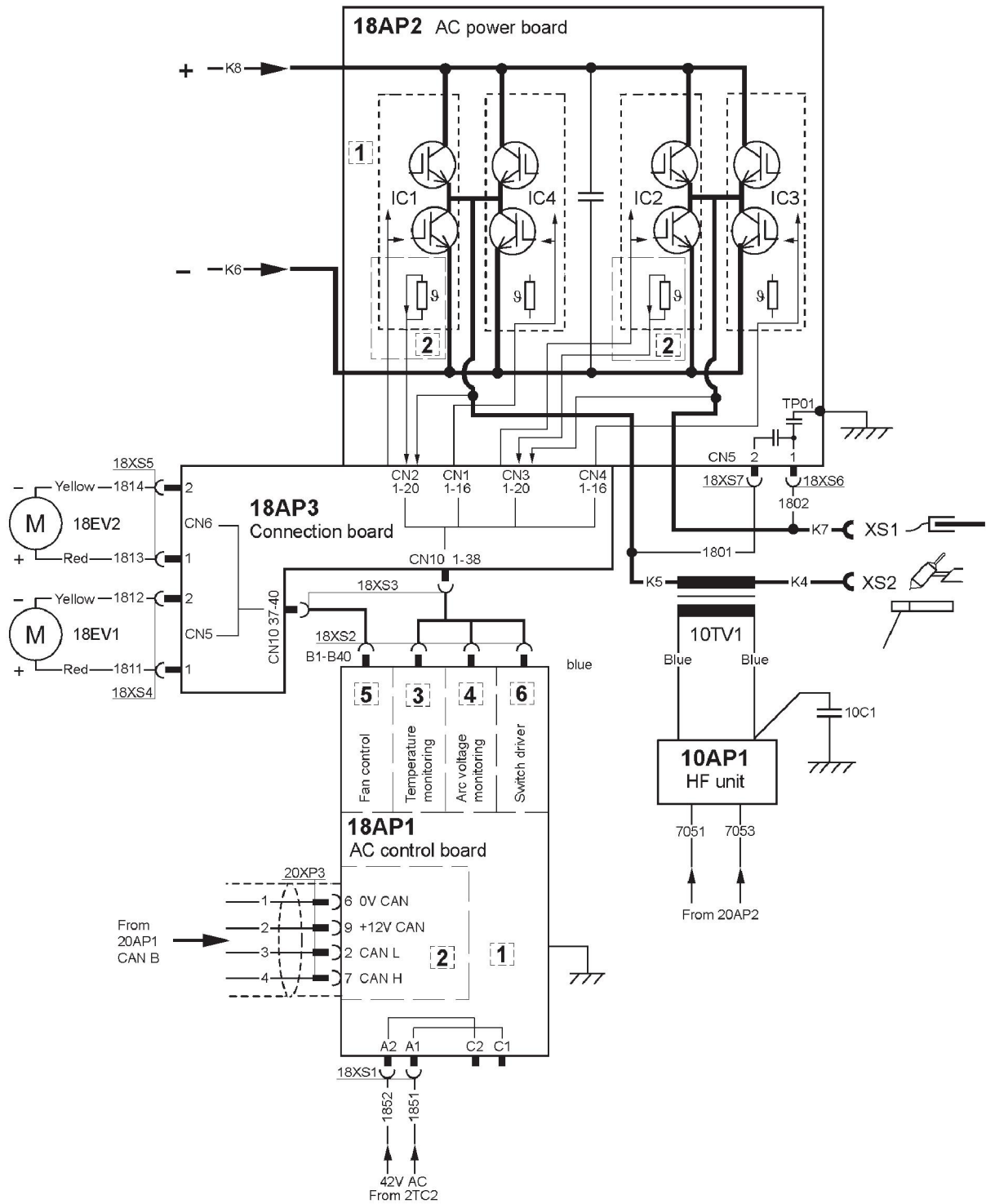
Tig 4300iw AC/DC е конструиран и тестван в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** и **IEC-/EN 60974-10**. Задължение на сервизното звено, извършило обслужване или ремонтна дейност, е да провери дали продуктът продължава да отговаря на посочените стандарти.

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. Това улеснява и гарантира правилна доставка.

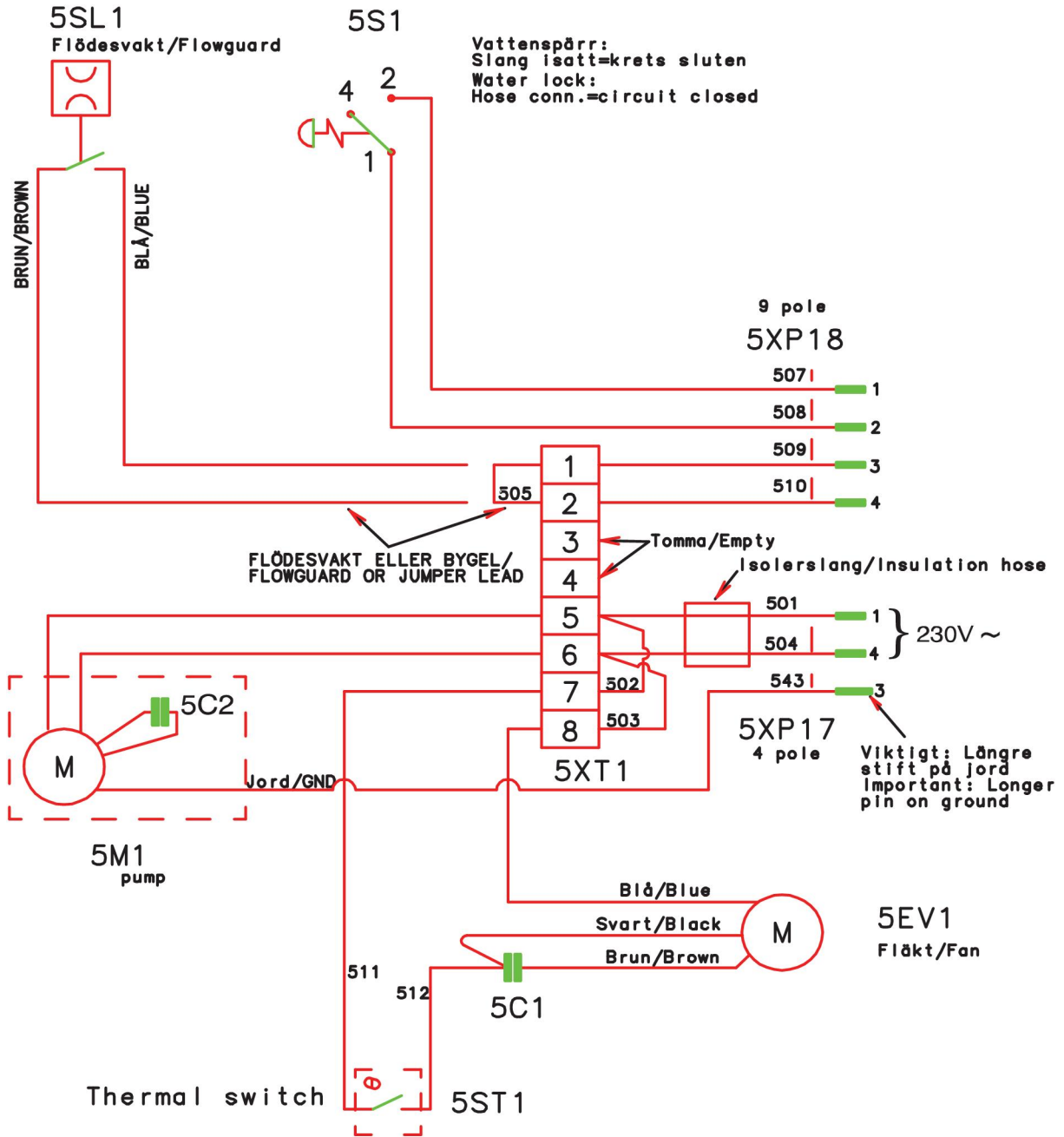
CXEMA



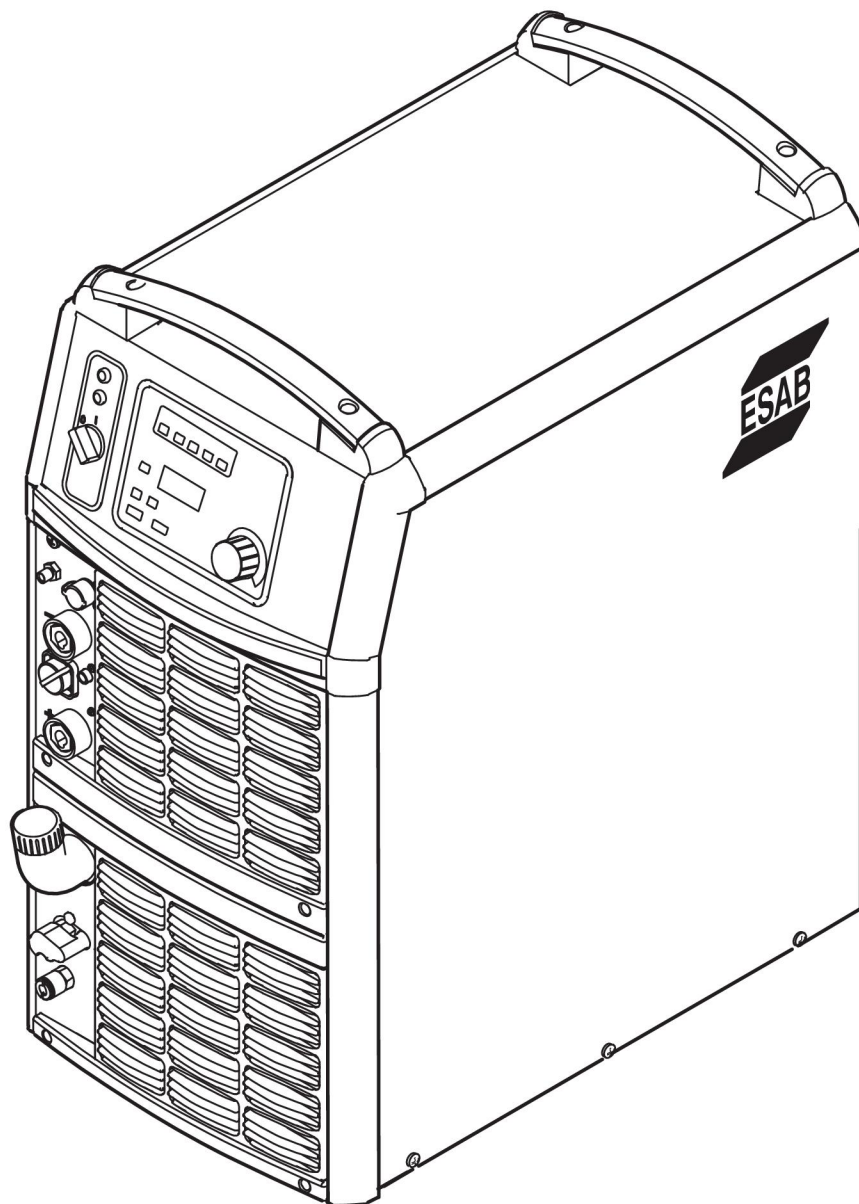




Охлаждац блок



КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

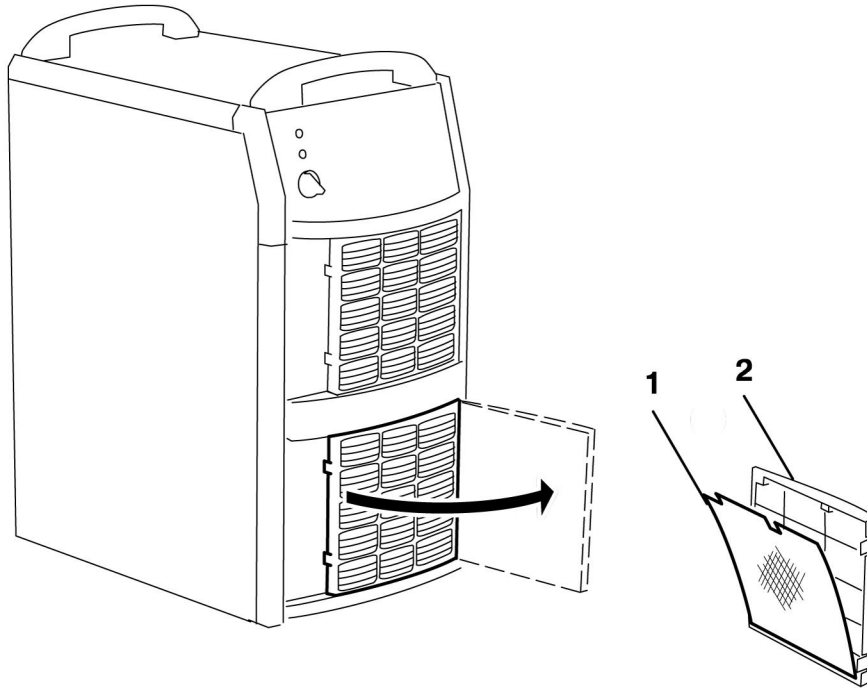


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Ръководства за експлоатация и списък с резервните части можете да намерите в Интернет на адрес: www.esab.com

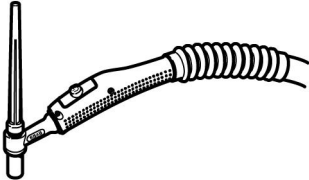
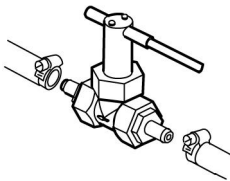
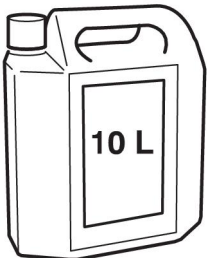
СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ

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



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0458 530 881	Trolley	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0460 315 880	T1 Foot CAN - Foot control unit Including 5 m (16.4 ft) cable	
0459 554 880 0459 554 881 0459 554 882 0459 554 883 0459 554 884	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m (16.4 ft) 10 m (32.8 ft) 15 m (49.2 ft) 25 m (82.0 ft) 0.25 m (0.82 ft)	
0700 006 895	Return cable 5 m 70 mm² (16.4 ft)	

TIG torches		
0700 300 565	TXH 401W incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 567	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 636	TXH 401Wr incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 638	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 566	TXH 401W HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 568	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 637	TXH 401Wr HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 639	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0459 491 912*	Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD, incl. holder *Recommended remote interconnection cable 0459 554 884	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min (0.17 gpm)	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Употребата на друга охладителна течност, различна от предписаната, може да повреди оборудването. В случай на такава повреда всички гаранционни ангажименти от страна на ESAB се анулират.	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

