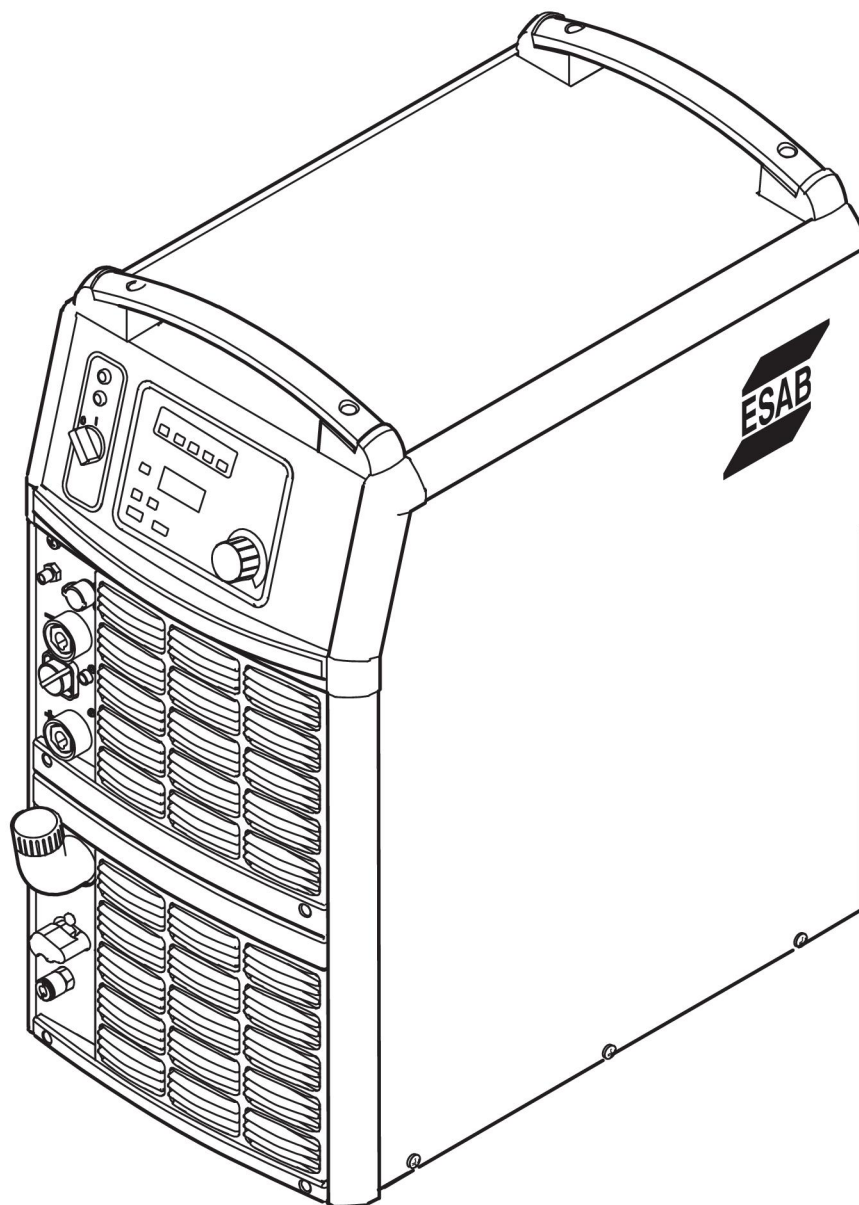




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Manual de instrucciones



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	SEGURIDAD	4
1.1	Significado de los símbolos	4
1.2	Precauciones de seguridad	4
2	INTRODUCCIÓN	8
2.1	Equipamiento	8
2.2	Panel de control	8
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	9
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Instrucciones de elevación	11
4.2	Colocación de la fuente de corriente	11
4.3	Alimentación eléctrica	12
5	FUNCIONAMIENTO	13
5.1	Conexiones y dispositivos de control	13
5.2	Explicación de los símbolos	14
5.3	Encendido de la fuente de corriente	14
5.4	Control de los ventiladores	14
5.5	Protección contra el sobrecalentamiento	14
5.6	Unidad de refrigeración	15
6	MANTENIMIENTO	16
6.1	Limpieza del filtro	16
6.2	Reposición de refrigerante	16
7	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	17
8	PEDIDOS DE REPUESTOS	18
	DIAGRAMA	19
	NÚMEROS DE REFERENCIA	23
	LISTA DE REPUESTOS	24
	ACCESORIOS	25

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento

Si está equipado con una unidad de refrigeración ESAB

Use exclusivamente refrigerante aprobado por ESAB. Un refrigerante no aprobado puede dañar el equipo y poner en peligro la seguridad del producto. En caso de tales daños, todos los compromisos de garantía de ESAB quedarán invalidados.

Número de pedido de refrigerante de ESAB recomendado: 0465 720 002.

Encontrará la información necesaria para hacer pedido en el apartado "ACCESORIOS" del manual de instrucciones.



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



RIESGO DE INCENDIO.

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



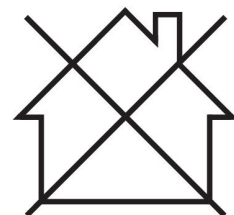
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales 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 de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





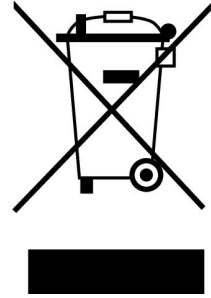
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/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 comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

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

En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará información sobre los accesorios de ESAB para este producto.

2.1 Equipamiento

La fuente de corriente se suministra con un cable de alimentación de 5 m (16,4 pies) incluido el enchufe, un cable de retorno de 5 m (16,4 pies) y los manuales de instrucciones de la fuente de alimentación y del panel de control.

Los manuales de instrucciones en otros idiomas se pueden descargar de Internet:
www.esab.com

2.2 Panel de control

TA24 AC/DC



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

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tig 4300iw AC/DC	
Tensión de red	400 V \pm 10%, 3~ 50 Hz
Alimentación eléctrica	S _{sc} mín. 2,6 MVA Z _{máx} 0,24 ohmios
Corriente primaria	
I _{max} TIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Potencia en vacío en modo de ahorro de energía, 6,5 min después de la soldadura	75 W
Rango de tensión/corriente	
TIG CA*/CC	4–430 A
MMA (ELECTRODO)	16–430 A
Carga admisible en TIG	
un factor de intermitencia del 30%	430 A / 27,2 V
a un factor de intermitencia del 60%	350 A / 24,0 V
Ciclo de trabajo del 100%	315 A / 22,6 V
Carga permitida en MMA	
un factor de intermitencia del 30%	430 A / 37,2 V
a un factor de intermitencia del 60%	330 A / 33,2 V
Ciclo de trabajo del 100%	300 A / 32,0 V
Factor de potencia a la corriente máxima	
TIG	0,89
MMA (ELECTRODO)	0,89
Rendimiento a la corriente máxima	
TIG	76%
MMA (ELECTRODO)	80%
Tensión en circuito abierto U₀ max	
sin función VRD 1)	83 V
U _{0L} "Live TIG", función VRD desactivada 2)	60 V
MMA, función VRD desactivada 2)	60 V
Función VRD activada 2)	<35 V
Rango de temperatura de funcionamiento	de -10 a +40 °C (de +14° a +104 °F)
Temperatura de transporte	de -20 a +55 °C (de -4° a +131 °F)
Dimensiones l × an × al	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,5 pulg.)
Presión acústica continua en vacío	<70 db (A)
Peso	95 kg (209,4 lb)
Clase de aislamiento	H

Tig 4300iw AC/DC	
Grado de estanqueidad	IP23
Tipo de aplicación	S

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

1) Aplicable a fuentes de corriente sin especificación VRD en la placa de datos.

2) Aplicable a fuentes de corriente con especificación VRD en la placa de datos. La función VRD se explica en el manual de instrucciones del panel de control, si el panel cuenta con esta función.

Unidad de refrigeración	
Capacidad refrigerante	2,0 kW a 40 °C (104 °F) de diferencia de temperatura y flujo de 1,0 l/min (0,26 gal EE. UU./min).
Refrigerante	Refrigerante premezclado ESAB
Cantidad de líquido	5.5 l (1,45 gal)
Caudal máximo de agua	2,0 l/min (0,53 gal EE. UU./min)

Ciclo de trabajo

El ciclo de trabajo hace referencia al tiempo, expresado en porcentaje de un periodo de 10 minutos, durante el cual se puede soldar o cortar a una carga determinada sin sobrecargar el equipo. El ciclo de trabajo es válido para 40 °C/104 °F o inferior.

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad de la carcasa, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o agua.

Los equipos marcados **IP23** se pueden utilizar tanto en interiores como en exteriores.

Tipo de aplicación

El símbolo **S** indica que la fuente de corriente de soldadura está diseñada para ser utilizada incluso en aquellas áreas en las que el uso de aparatos eléctricos resulta peligroso.

Alimentación de red, $S_{sc \min}$

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

Alimentación de red, Z_{\max}

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

4 INSTALACIÓN

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.



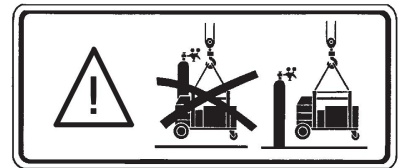
¡NOTA!

Requisitos eléctricos

Este equipo es conforme con la norma IEC 61000-3-12 a condición de que la potencia de cortocircuito sea mayor o igual que S_{scmin} en el punto de conexión entre la red del usuario y la red pública. Es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si fuera necesario, de que el equipo se conecta únicamente a un suministro eléctrico cuya potencia de cortocircuito es mayor o igual que S_{scmin} . Consulte los datos en la sección CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

4.1 Instrucciones de elevación

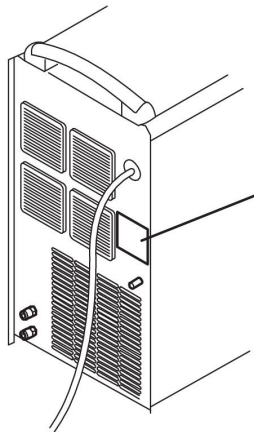
Con unidad de alimentación Con carro y unidad de alimentación



4.2 Colocación de la fuente de corriente

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

4.3 Alimentación eléctrica



Compruebe que la unidad recibe la tensión de red adecuada y que está correctamente protegida con fusibles del tamaño adecuado. De acuerdo con la normativa, es necesario contar con 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 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Tensión de red	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Sección del cable de red, mm ²	4G4	4G4
Corriente de fase, I _{1eff}	16,9 A	21,9 A
Fusible		
Antisobretensión	20 A	20 A
Tipo C MCB	20 A	25 A



¡NOTA!

Los tamaños de fusible y las secciones de cable que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas. En otras regiones, los cables de alimentación deben ser adecuados para la aplicación y cumplir con las reglamentaciones locales y nacionales.

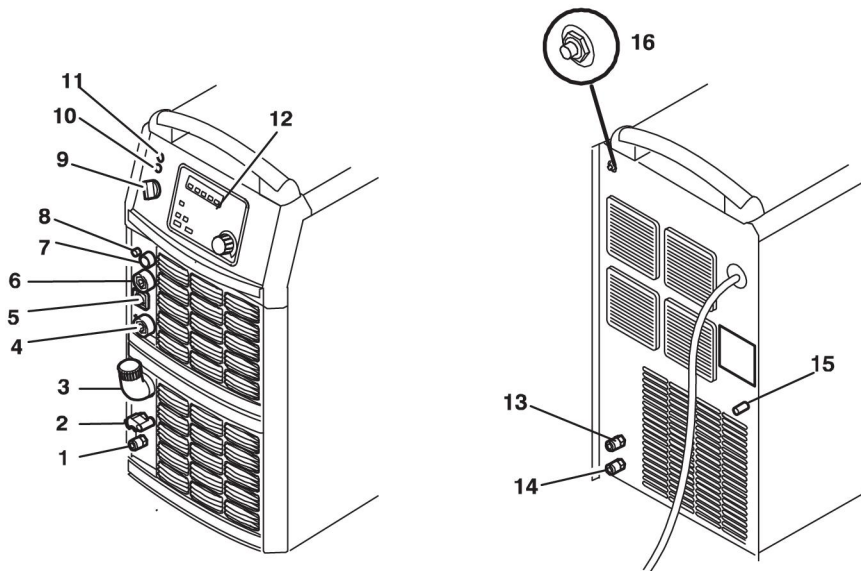
5 FUNCIONAMIENTO

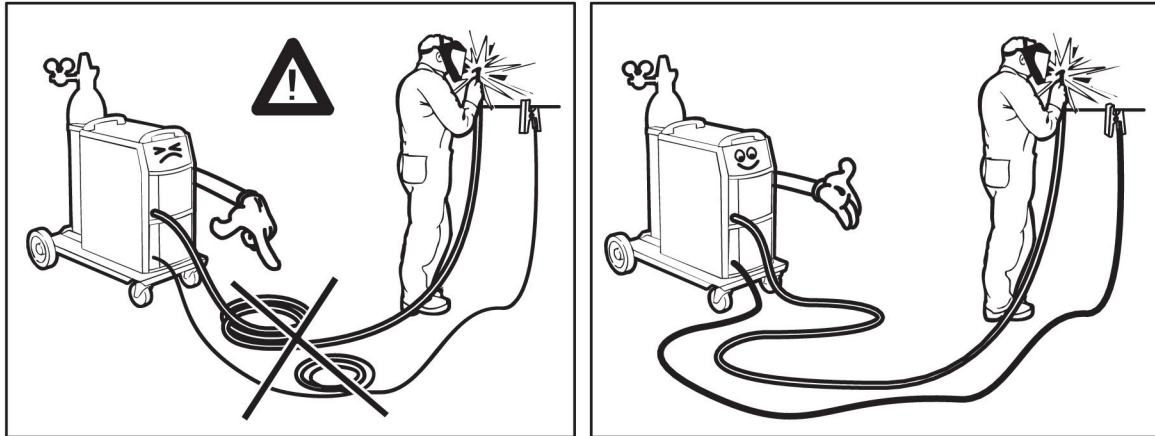
Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.

5.1 Conexiones y dispositivos de control

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Conexión del agua de refrigeración desde el soplete - ROJO | 9 | Conmutador de la fuente de alimentación de red, 0 / 1 / START |
| 2 | Conexión con ELP* para el agua de refrigeración al soplete - AZUL | 10 | Piloto blanco – Alimentación encendida (ON) |
| 3 | Orificio de llenado del agua de refrigeración | 11 | Piloto naranja: sobrecalentamiento. |
| 4 | Conexión para cable de retorno (+) | 12 | Panel de control (consulte las instrucciones correspondientes) |
| 5 | Conexión de control remoto | 13 | Conexión del agua de refrigeración. No se utiliza en este modelo. |
| 6 | Conexión del cable de soldadura (-) | 14 | Conexión del agua de refrigeración. No se utiliza en este modelo. |
| 7 | Conexión para señal de arranque desde el soplete de soldadura | 15 | Conexión de la tubería del gas |
| 8 | Conexión del gas al soplete TIG | 16 | Fusible de 42 V (solo a partir del número de serie 950-xxx-xxx) |

* ELP = ESAB Logic Pump (bomba lógica ESAB, consulte el apartado "Unidad de refrigeración").





5.2 Explicación de los símbolos



MMA



TIG

Pinza de
retorno

5.3 Encendido de la fuente de corriente

Para encender la unidad, 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 unidad de alimentación no recibirá alimentación alguna hasta que vuelva a ponerse manualmente el conmutador en la posición "START".

Desconecte la unidad poniendo el conmutador 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 unidad.

5.4 Control de los ventiladores

Una vez interrumpida la soldadura, los ventiladores de la fuente de corriente siguen funcionando durante 6,5 minutos; a continuación, la unidad pasa al modo de ahorro de energía. Al reiniciar 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 en caso de producirse un aumento excesivo de la temperatura interior. Al dispararse, se interrumpe la corriente de soldadura y se enciende el piloto naranja situado en la parte frontal de la unidad. Además, se muestra un código de fallo en el panel de control. Una vez ha descendido la temperatura, los dispositivos de corte se restablecen 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), que comprueba si todas las mangueras del agua de refrigeración están conectadas.

Al conectar un soplete de soldadura TIG refrigerado por agua, el conmutador de conexión y desconexión de la unidad de alimentación debe estar en la posición "0" (desconectado).

Cuando se conecta el soplete TIG, la bomba de agua se activa automáticamente si el conmutador de conexión y desconexión se encuentra en la posición "START" y/o se empieza a soldar. Una vez se ha terminado de soldar, la bomba sigue funcionando durante 6,5 minutos y a continuación cambia al modo de ahorro de energía.

Funcionamiento durante la soldadura

Para empezar a soldar, el operario debe presionar el gatillo del soplete. Al hacerlo, la fuente de alimentación suministra corriente al soplete 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 del soplete. Al hacerlo, se interrumpe la corriente de soldadura, aunque 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 "ACCESORIOS".

6 MANTENIMIENTO



¡NOTA!

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

Únicamente las personas con conocimientos eléctricos adecuados (personal autorizado) pueden retirar los paneles de seguridad para realizar la conexión, el mantenimiento o la reparación del equipo de soldadura.

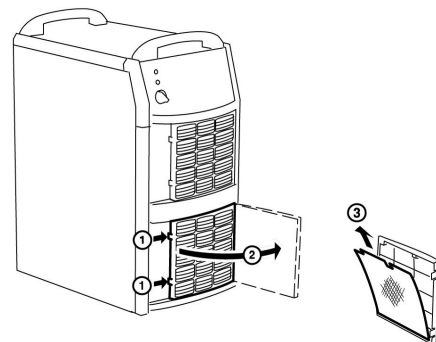


¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 Limpieza del filtro

- Desmonte la rejilla delantera con el filtro (1).
- Extraiga la rejilla completamente (2).
- Retire el filtro (3).
- Límpielo bien con aire comprimido (baja presión).
- Vuelva a montar el filtro, colocando la malla más fina contra la rejilla frontal (2).
- Vuelva a colocar la rejilla frontal con el filtro.



6.2 Reposición de refrigerante

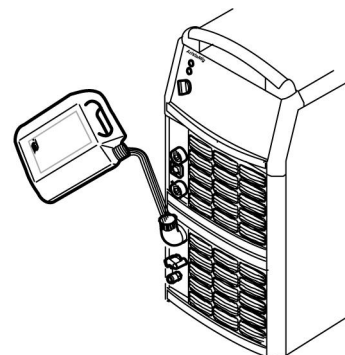
Añada refrigerante por el orificio de llenado hasta alcanzar el nivel máximo.

Se recomienda utilizar refrigerante premezclado ESAB. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



¡NOTA!

Si se conecta un soplete de soldadura o cables de conexión de 5 metros (16,4 pies) o más largos, debe rellenarse el refrigerante.



¡PRECAUCIÓN!

El refrigerante debe ser tratado como un residuo químico.

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

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

Tipo de fallo	Acción
No se forma el arco	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el interruptor principal esté encendido. • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe el método de arranque (HF/Liftarc™). • Compruebe el caudal del refrigerante (si la protección de caudal está montada). • Compruebe el nivel de refrigerante.
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los dispositivos de sobrecarga térmica se han disparado (piloto amarillo del panel frontal) y si hay un código de fallo en el panel. • Compruebe el flujo de refrigerante. • Compruebe los principales fusibles de red.
El dispositivo de sobrecarga térmica se dispara con frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los filtros de aire están obstruidos. • Cerciórese de no estar sobrepasando los valores nominales de la fuente de corriente (es decir, de no estar sobrecargando la fuente).
La soldadura es deficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Asegúrese de que el electrodo/hilo utilizado sea el correcto. • Asegúrese de que el gas de soldadura utilizado sea el correcto. • Compruebe el flujo de gas. • Compruebe los principales fusibles de red.

8 PEDIDOS DE REPUESTOS



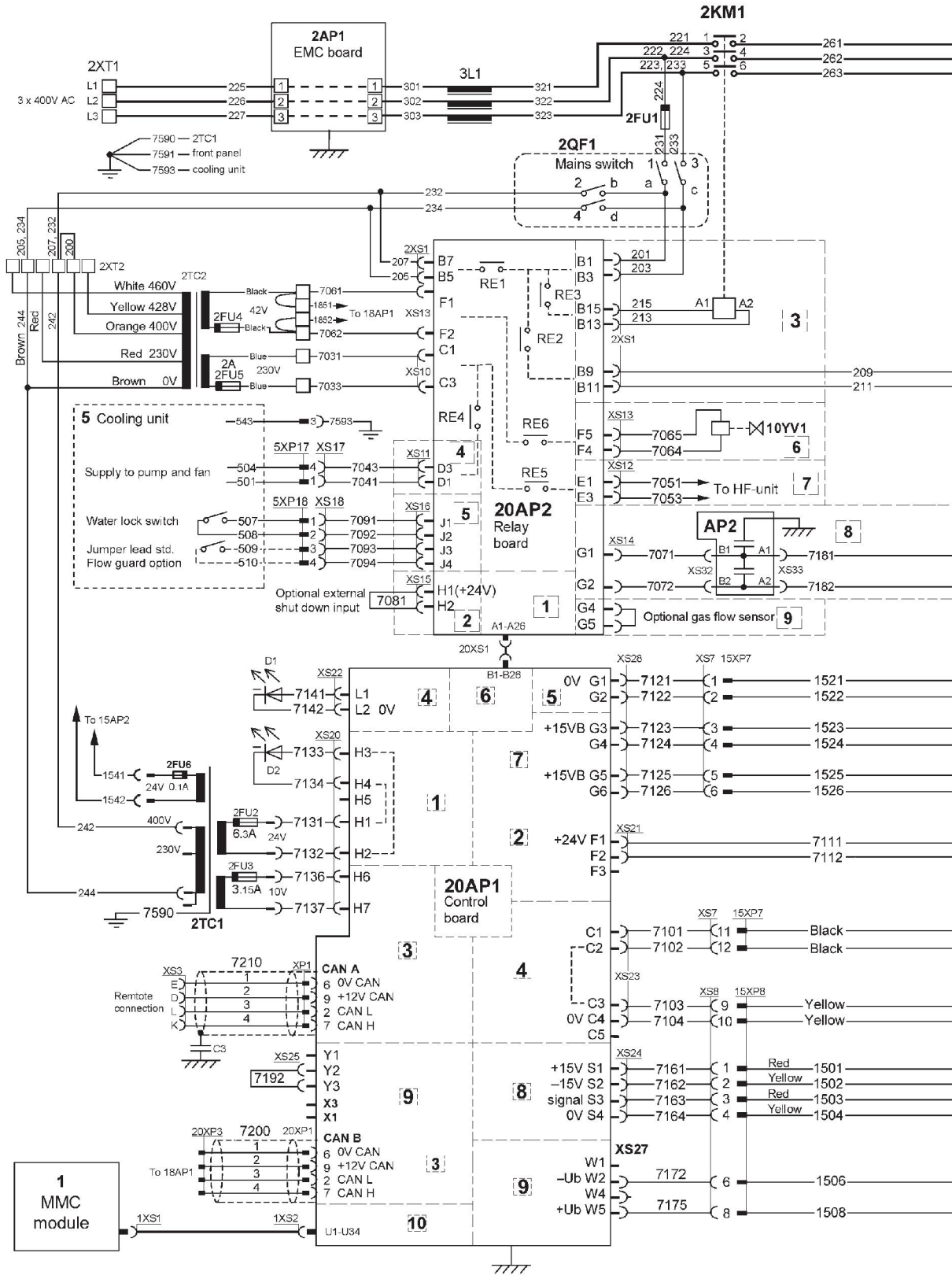
¡PRECAUCIÓN!

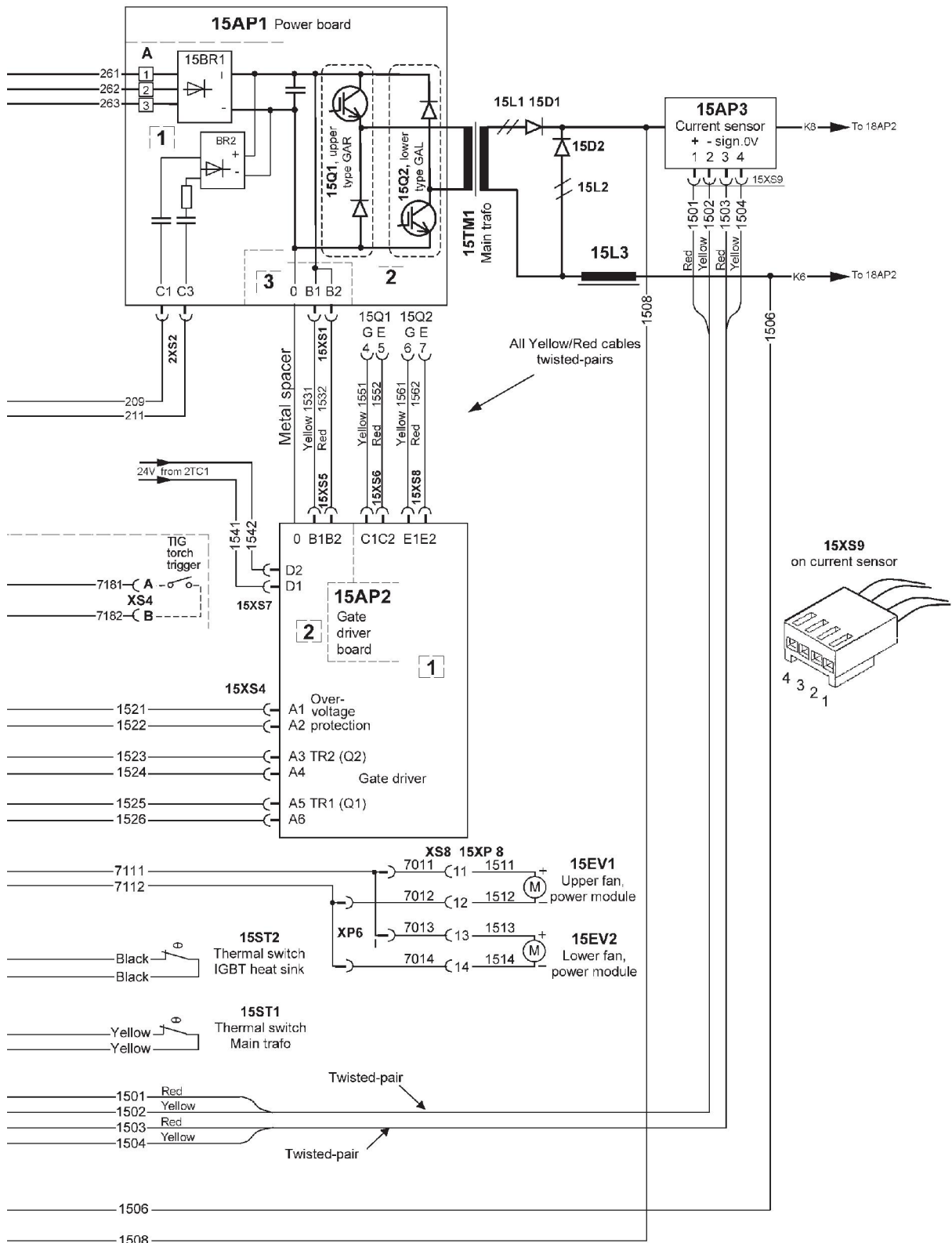
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

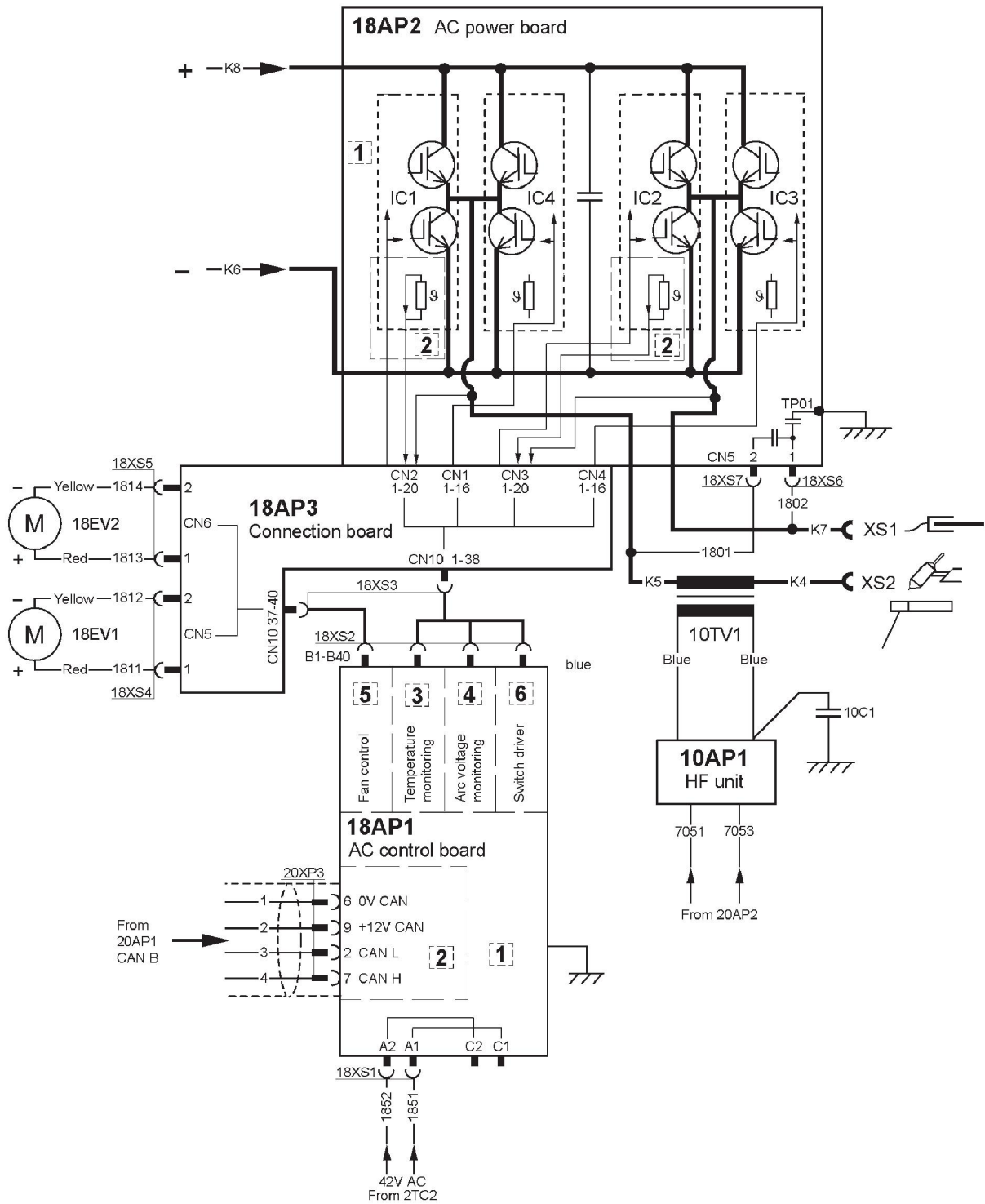
Tig 4300iw AC/DC se ha diseñado y probado con arreglo a las normas internacionales y europeas **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** y **IEC-/EN 60974-10**. Después de cada tarea de mantenimiento o reparación, la empresa o técnico de mantenimiento que la haya efectuado deberá cerciorarse de que el equipo sigue cumpliendo las normas mencionadas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](https://www.esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

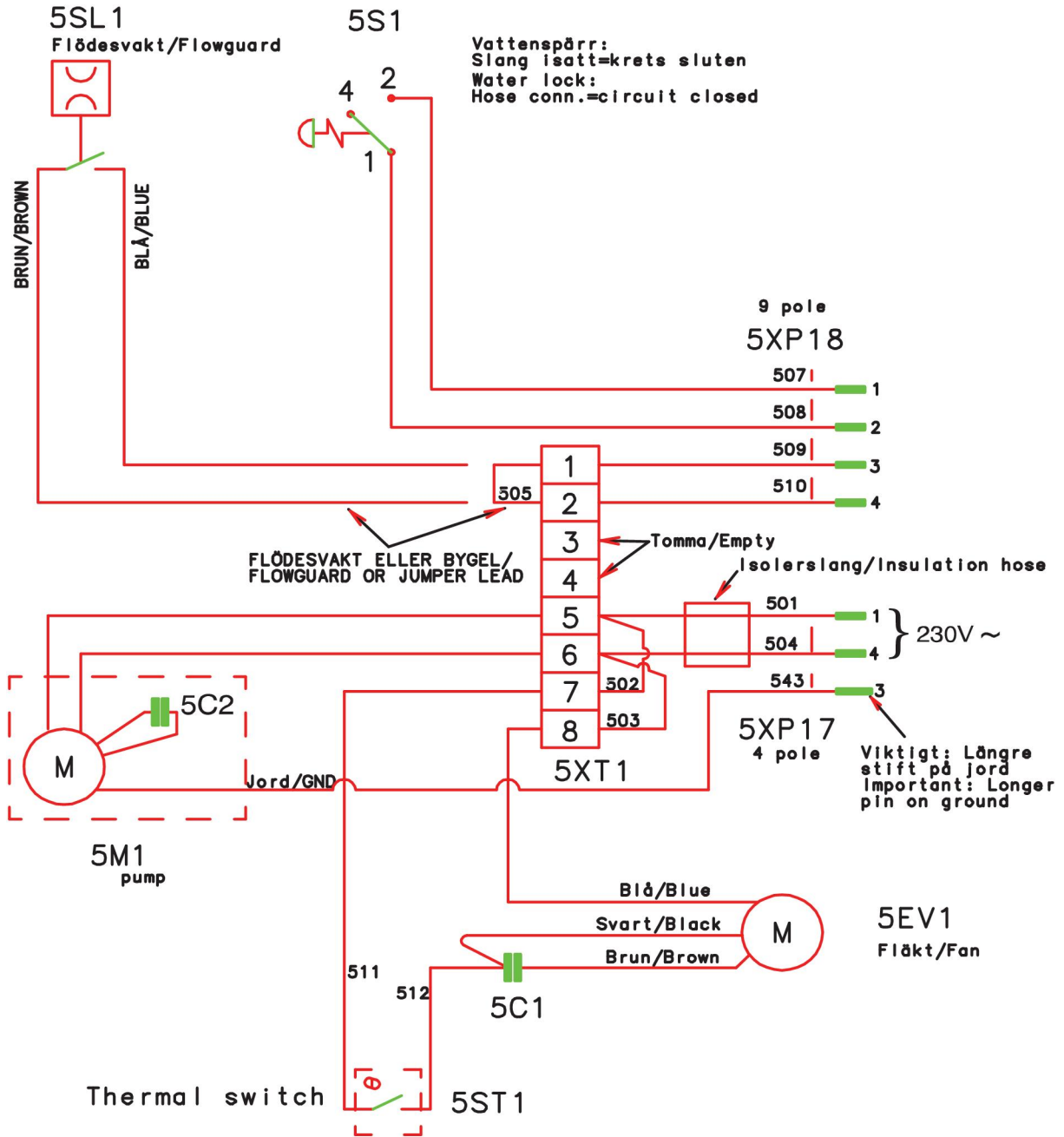
DIAGRAMA



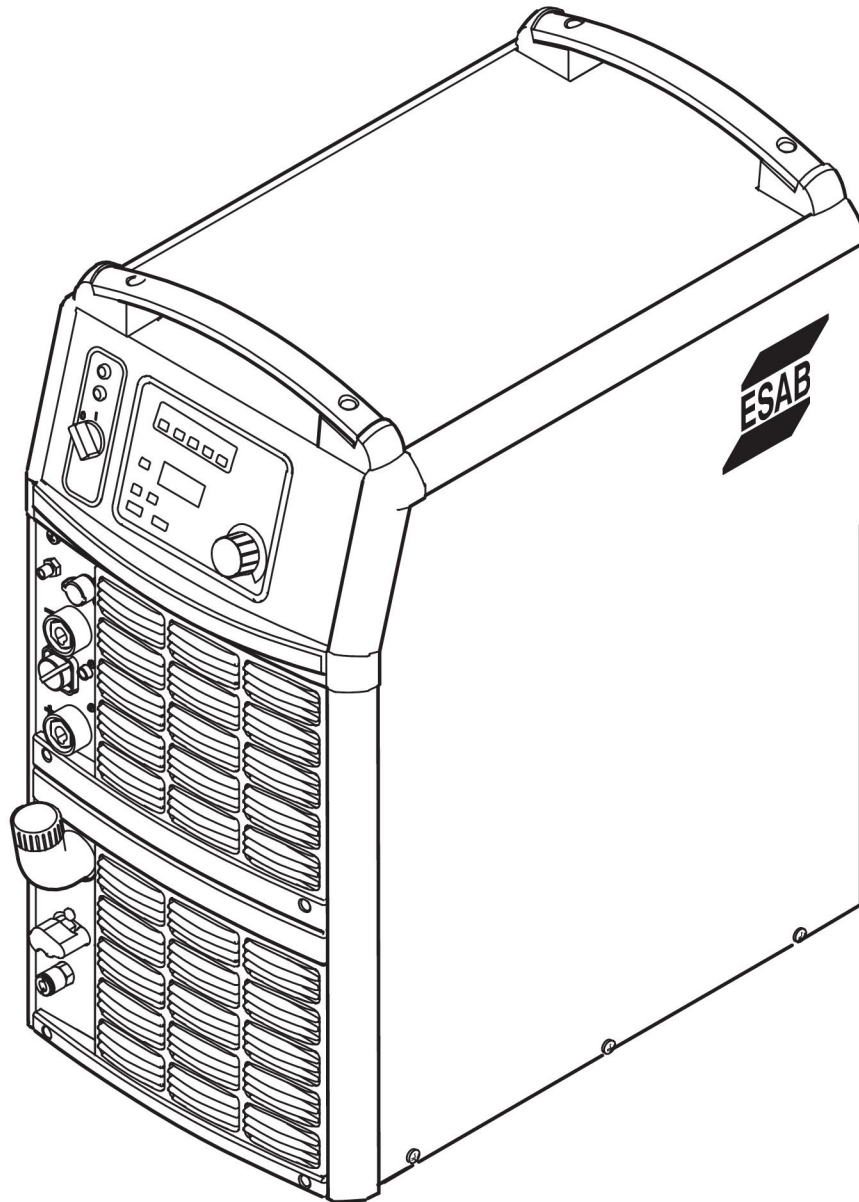




Unidad de refrigeración



NÚMEROS DE REFERENCIA

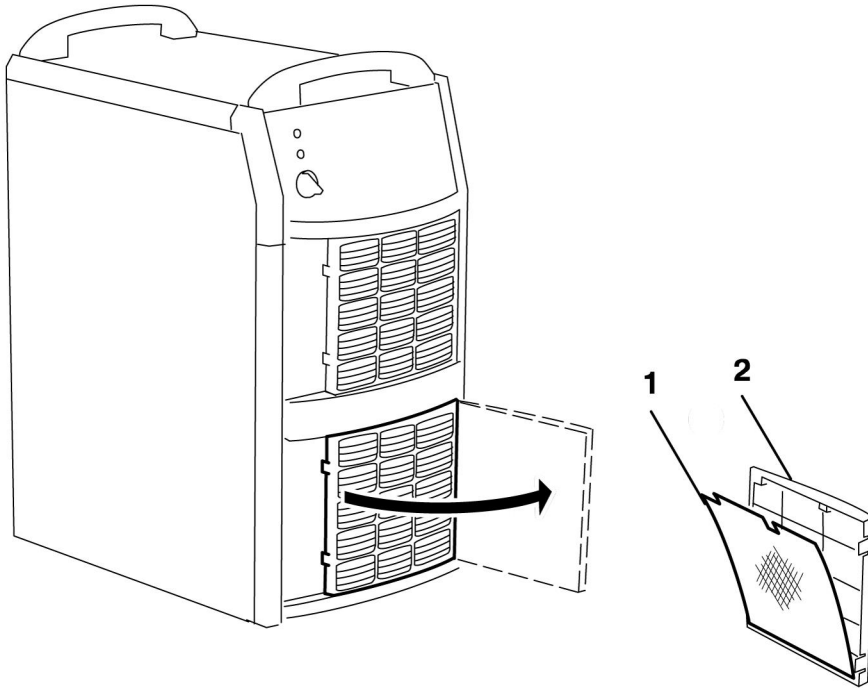


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Los manuales de instrucciones y las listas de repuestos están disponibles en Internet en: www.esab.com

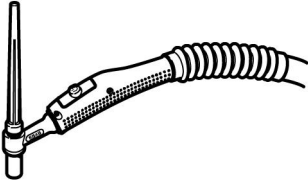
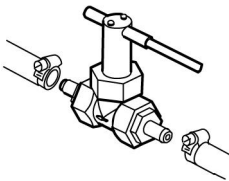
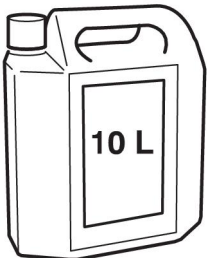
LISTA DE REPUESTOS

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



ACCESORIOS

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	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m (16.4 ft) 0459 554 881 10 m (32.8 ft) 0459 554 882 15 m (49.2 ft) 0459 554 883 25 m (82.0 ft) 0459 554 884 0.25 m (0.82 ft)	
0459 554 881		
0459 554 882		
0459 554 883		
0459 554 884		
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) Usar cualquier otro líquido de refrigeración distinto del prescrito podría dañar el equipo. En caso de tales daños, todos los compromisos de garantía de ESAB quedarán invalidados.	



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>

