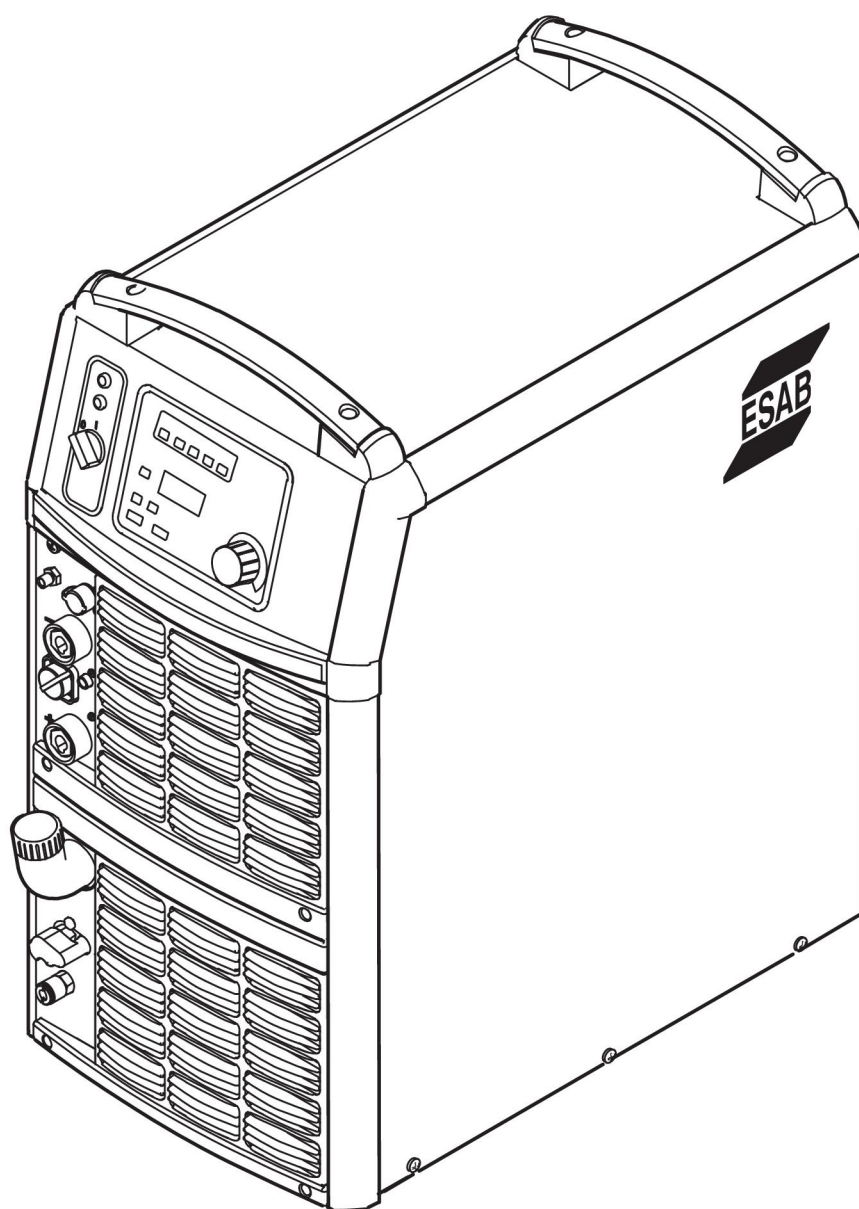




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Instrukcją obsługi



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	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Wyposażenie	8
2.2	Panel sterowania	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	MONTAŻ	11
4.1	Instrukcja podnoszenia	11
4.2	Umieszczenie źródła prądu	11
4.3	Zasilanie sieciowe	12
5	OPERACJA	13
5.1	Przyłącza i sterowanie	13
5.2	Objaśnienie symboli	14
5.3	Włączanie źródła prądu	14
5.4	Sterowanie wentylatorem	14
5.5	Zabezpieczenie przed przegrzaniem	14
5.6	Chłodnica	15
6	KONSERWACJA	16
6.1	Czyszczenie filtra	16
6.2	Uzupełnianie chłodziwa	16
7	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	17
8	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	18
	SCHEMAT	19
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	23
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	24
	AKCESORIA	25

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - 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 elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

W przypadku wyposażenia w chłodziwą ESAB

Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Numer zamówieniowy zalecanego chłodziwa ESAB: 0465 720 002.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE!

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chroń osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



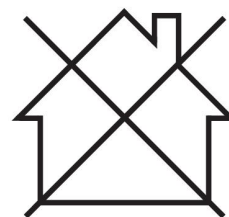
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy 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 klasy A.





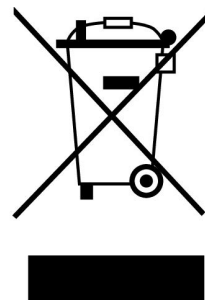
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/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, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

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

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

2.1 Wyposażenie

Źródło prądu spawania jest dostarczane z kablem sieciowym 5 m (16,4 stopy) z wtyczką, kablem powrotnym 5 m (16,4 stopy) oraz instrukcją obsługi źródła prądu i instrukcją obsługi panelu sterowania.

Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej: www.esab.com

2.2 Panel sterowania

TA24 AC/DC



Szczegółowe opisy paneli sterowania znajdują się w oddzielnych instrukcjach.

3 DANE TECHNICZNE

Tig 4300iw AC/DC	
Napięcie sieciowe	400 V \pm 10%, 3~ 50 Hz
Zasilanie sieciowe	S _{sc} min. 2,6 MVA Z _{maks.} 0,24 oma
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
Zakres napięcia/prądu	
TIG AC*/DC	4–430 A
MMA	16–430 A
Obciążenie dopuszczalne przy TIG	
30% cyklu pracy	430 A / 27,2 V
60% cyklu pracy	350 A / 24,0 V
100% cyklu pracy	315 A / 22,6 V
Obciążenie dopuszczalne przy MMA	
30% cyklu pracy	430 A / 37,2 V
60% cyklu pracy	330 A / 33,2 V
100% cyklu pracy	300 A / 32,0 V
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym	
TIG	0,89
MMA	0,89
Sprawność przy prądzie maksymalnym	
TIG	76%
MMA	80%
Napięcie obwodu otwartego U₀ maks.	
bez funkcji VRD 1)	83 V
U _{0L} „Live TIG”, wyłączona funkcja VRD 2)	60 V
MMA, wyłączona funkcja VRD 2)	60 V
Funkcja VRD włączona 2)	< 35 V
Zakres temperatury pracy	Od -10 do +40 °C (od +14 do +104 °F)
Temperatura transportu	Od -20 do +55 °C (od -4 do +131 °F)
Wymiary d × s × w	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,5 cala)
Stałe ciśnienie akustyczne bez obciążenia	<70 db (A)
Waga	95 kg (209,4 lb.)
Klasa izolacji	H

Tig 4300iw AC/DC	
Stopień ochrony	IP23
Klasa zastosowania	S

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

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

Chłodnica	
Zdolność chłodzenia	2,0 kW przy różnicy temperatur 40°C (104°F) i przepływie 1,0 l/min (0,26 gal/min)
Chłodziwo	Gotowa mieszanina chłodząca ESAB
Ilość cieczy	5,5 l (1,45 gal.)
Maksymalny przepływ wody	2,0 l/min (0,53 gal/min)

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 temperatury 40 °C / 104 °F lub niższej.

Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

Klasa zastosowania

Symbol **S** informuje, że źródło prądu jest przeznaczone do użytku w miejscach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym.

Zasilanie sieciowe, $S_{sc \text{ min}}$

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

Zasilanie sieciowe, Z_{max}

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

4 MONTAŻ

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



UWAGA!

Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

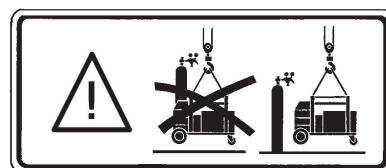
To urządzenie spełnia wymogi normy IEC 61000-3-12, jeśli moc zwarciova jest większa lub równa S_{scmin} w punkcie połączenia zasilania użytkownika i sieci publicznej. Instalator lub użytkownik urządzenia powinien dopilnować, aby urządzenie zostało podłączone tylko do zasilania o mocy zwarciovej większej lub równej S_{sc} , kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej. Parametry techniczne zostały podane w rozdziale DANE TECHNICZNE.

4.1 Instrukcja podnoszenia

Ze źródłem prądu



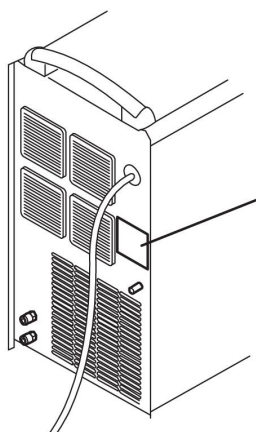
Z wózkiem i źródłem prądu



4.2 Umieszczenie źródła prądu

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 bezpiecznik odpowiedniej mocy. Zgodnie z przepisami, należy wykonać ochronne połączenie uziemiające.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania.

Zalecane bezpieczniki i minimalny przekrój przewodów

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Napięcie sieciowe	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Przekrój przewodu sieciowego w mm²	4G4	4G4
Prąd fazowy I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Bezpiecznik		
Przeciwprzepięciowy	20 A	20 A
Miniaturowy bezpiecznik automatyczny (MCB) typu C	20 A	25 A



UWAGA!

Przekrój przewodów sieciowych i wielkości bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Dla innych regionów kable zasilające muszą być odpowiednie do zastosowania i zgodne z przepisami lokalnymi i krajowymi.

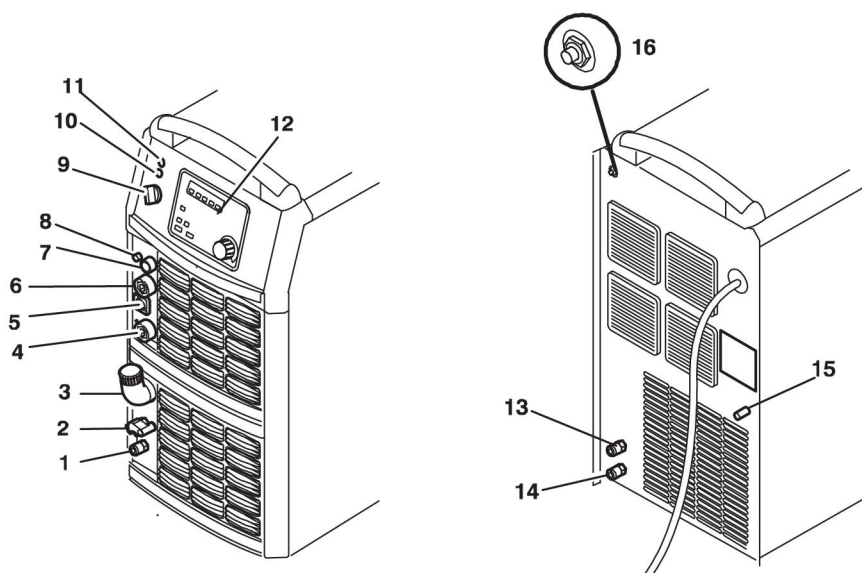
5 OPERACJA

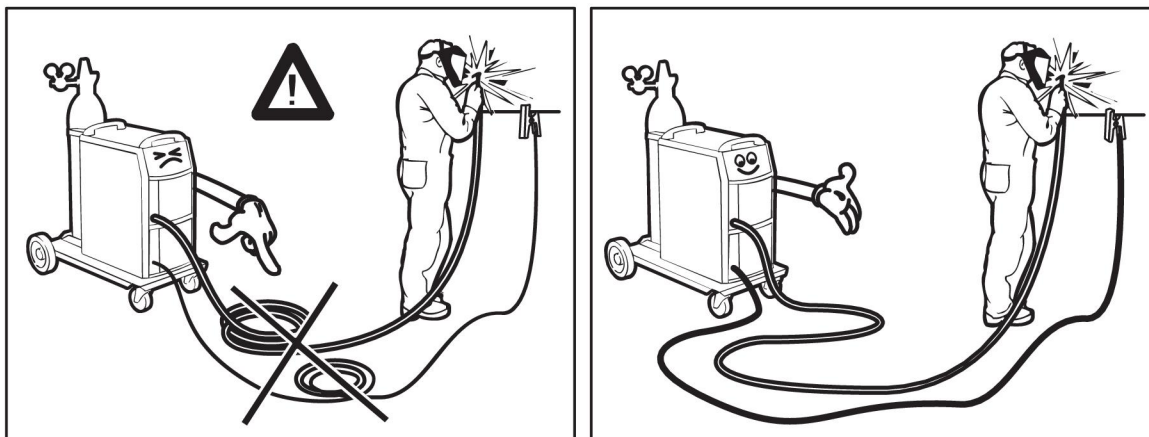
Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

5.1 Przyłącza i sterowanie

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1 Przyłącze wody chłodzącej z uchwyty elektrody — CZERWONE 2 Połączenie z ELP* dla wody chłodzącej do uchwyty elektrody — NIEBIESKIE 3 Wlew wody chłodzącej 4 Przyłącze kabla powrotnego (+) 5 Złącze zdalnego sterowania 6 Połączenie kabla spawania (-) 7 Przyłącze dla sygnału startowego z uchwyty elektrody 8 Złącze gazu uchwyty TIG | <ol style="list-style-type: none"> 9 Wyłącznik zasilania sieciowego, 0 / 1 / START 10 Biała lampka sygnalizacyjna — zasilanie włączone (ON) 11 Pomarańczowa kontrolka – przegrzanie. 12 Panel sterowniczy (patrz odpowiednie instrukcje) 13 Połączenie wody chłodzącej. Nie występuje w tym modelu. 14 Połączenie wody chłodzącej. Nie występuje w tym modelu. 15 Złącze węża gazowego 16 Bezpiecznik 42 V (tylko od numeru seryjnego 950-xxx-xxx) |
|---|--|

*ELP = ESAB Logic Pump, patrz sekcja „Chłodnica” w tym rozdziale.





5.2 Objaśnienie symboli



MMA



TIG



Klamra

5.3 Włączanie źródła prądu

Włączyć zasilanie sieciowe, ustawiając przełącznik (9) w pozycji „START”. Po zwolnieniu przełącznika powróci on do pozycji „1”.

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 “START”.

Wyłączyć urządzenie, ustawiając przełącznik w pozycji “0”

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 dodatkowe 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 poniżej 144 A oraz z pełną prędkością w przypadku prądu o wyższym natężeniu.

5.5 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Źródło zasilania wyposażone jest w dwa termiczne, samoczynne wyłączniki przeciążeniowe, które zadziałają, jeśli temperatura wewnętrzna będzie zbyt wysoka, przerywając prąd spawania i zapalając pomarańczową lampkę wskazującą z przodu urządzenia, a kod usterki jest wyświetlany na pulpicie sterowniczym. Kiedy temperatura opadnie, nastąpi automatyczny reset wyłączników.

5.6 Chłodnica

Blokada wodna

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

Podczas podłączania uchwyty 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 “START” 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 uchwyty elektrody. Źródło zasilania uruchomi uchwyt elektrody, podawanie drutu i pompę wody chłodzącej.

W celu zatrzymania spawania, spawacz powinien zwolnić spust uchwyty 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.

Czujnik przepływu cieczy

Zabezpieczenie przepływu wody przerywa prąd spawania w przypadku braku chłodziwa i wyświetla informację o błędzie na panelu sterowania. Czujnik przepływu wody należy do wyposażenia dodatkowego, patrz rozdział „AKCESORIA”.

6 KONSERWACJA



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

Tylko osoby posiadające odpowiednią wiedzę elektryczną (upoważniony personel) mogą zdejmować osłony zabezpieczające w celu instalacji lub napraw serwisowych, konserwacji lub prac naprawczych sprzętu spawalniczego.

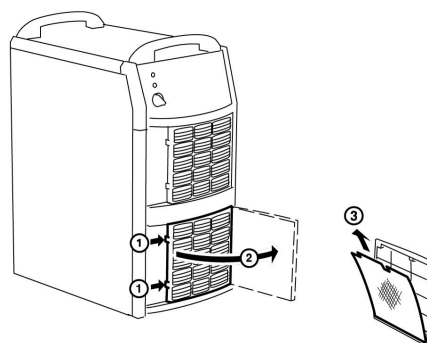


PRZESTROGA!

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.1 Czyszczenie filtra

- Zdjąć przednią kratkę z filtrem (1).
- Odchylić przednią kratkę (2).
- Wyjąć filtr (3).
- Przedmuchać go do czysta sprężonym powietrzem (o obniżonym ciśnieniu).
- Umieścić ponownie filtr z drobną siatką od strony przedniej kratki (2).
- Zdjąć przednią kratkę z filtrem.



6.2 Uzupelnianie chłodziwa

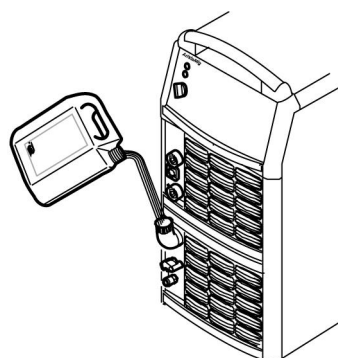
Uzupelić chłodziwem do poziomu wlewu.

Zalecamy stosowanie gotowej mieszaniny chłodzącej ESAB, patrz rozdział „AKCESORIA”.



UWAGA!

Chłodziwo należy uzupełnić w razie podłączenia uchwytu spawalniczego lub kabli o długości 5 m (16,4 stopy) lub dłuższych.



PRZESTROGA!

Chłodziwo należy traktować jak odpady chemiczne.

7 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

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

Typ usterki	Działanie
Brak łuku	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy przełącznik zasilania sieciowego został załączony. • Sprawdź, czy obwód spawania został prawidłowo podłączony. • Sprawdź, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdź metodę uruchamiania (HF/Liftarc™). • Sprawdź przepływ chłodziwa (jeśli zamontowany został czujnik przepływu). • Sprawdź poziom chłodziwa.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy zadziałały wyłączniki termiczne (co jest sygnalizowane pomarańczową lampką na przednim panelu) i wyświetlany jest kod usterki na panelu. • Sprawdź przepływ chłodziwa. • Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.
Wyłącznik termiczny często się załącza.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy filtry powietrza nie są zatkane. • Upewnij się, że nie zostały przekroczone dane znamionowe źródła prądu (tj. czy urządzenie nie jest przeciążone).
Słaba wydajność spawania	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy obwód spawania został prawidłowo podłączony. • Sprawdź, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdź, czy używana jest odpowiednia elektroda/odpowiedni drut. • Sprawdź, czy używany jest odpowiedni gaz spawalniczy. • Sprawdź przepływ gazu. • Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



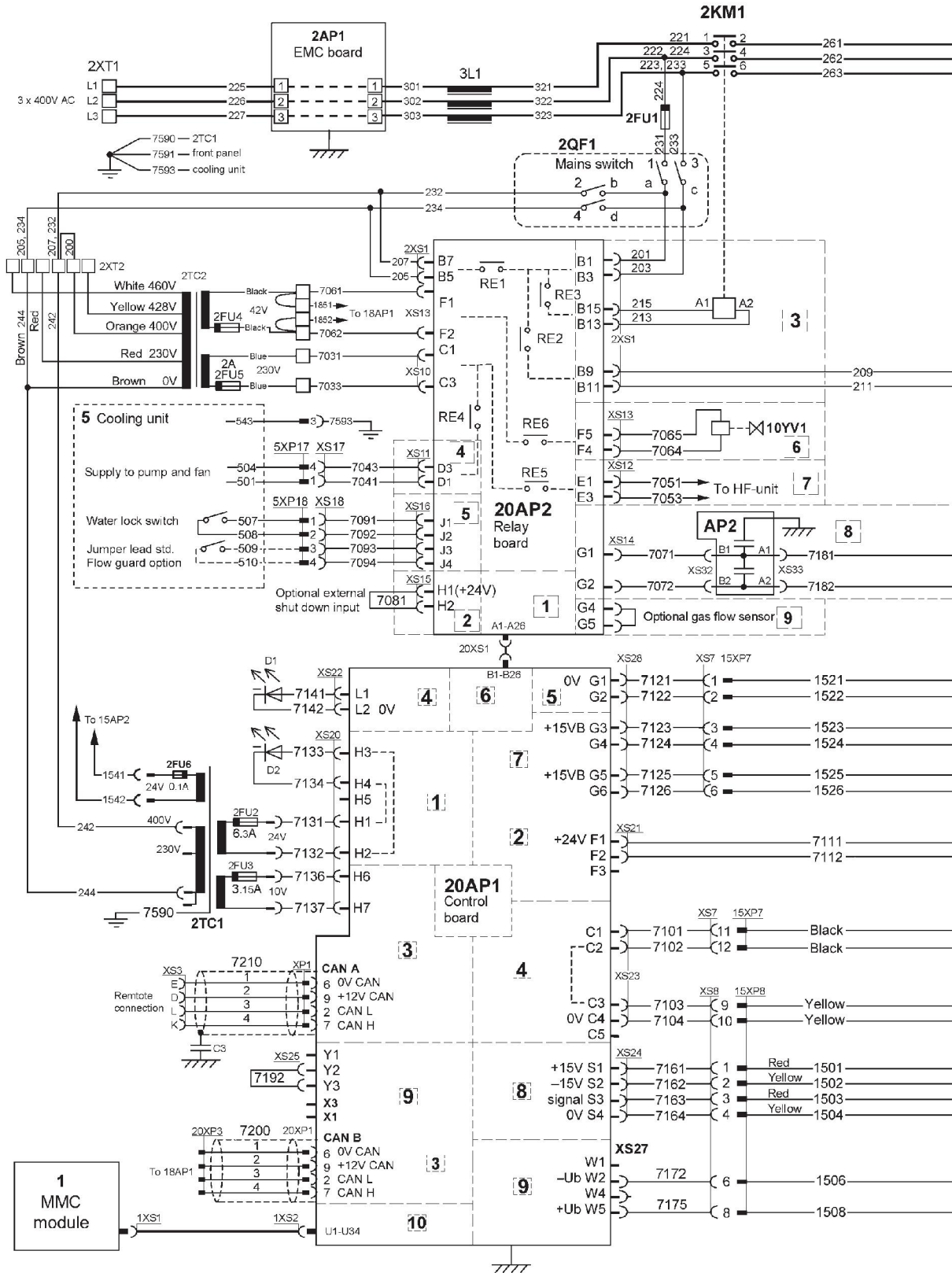
PRZESTROGA!

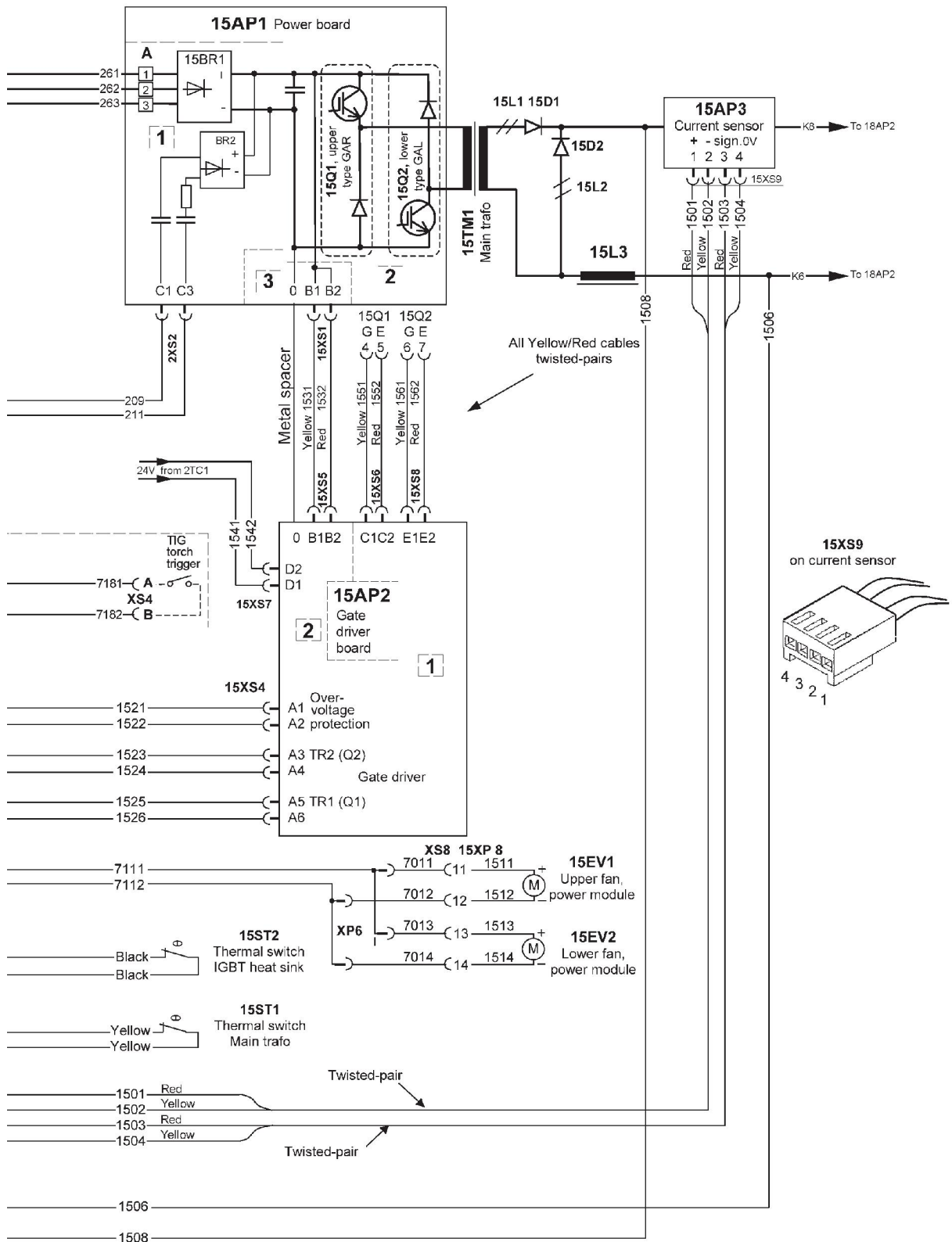
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

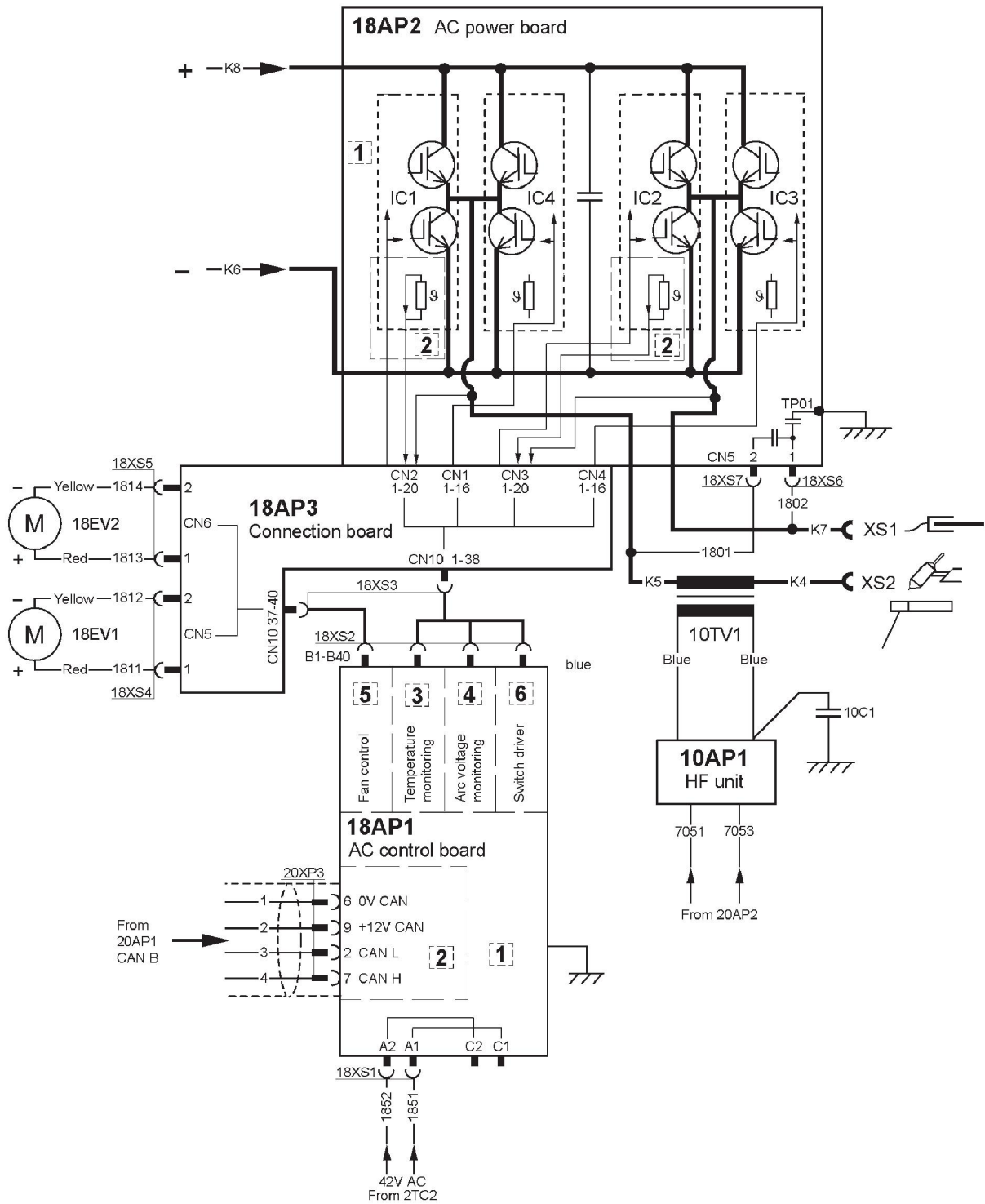
Urządzenie Aristo 4300iw AC/DC zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** i **IEC-/EN 60974-10**. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienionymi normami.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

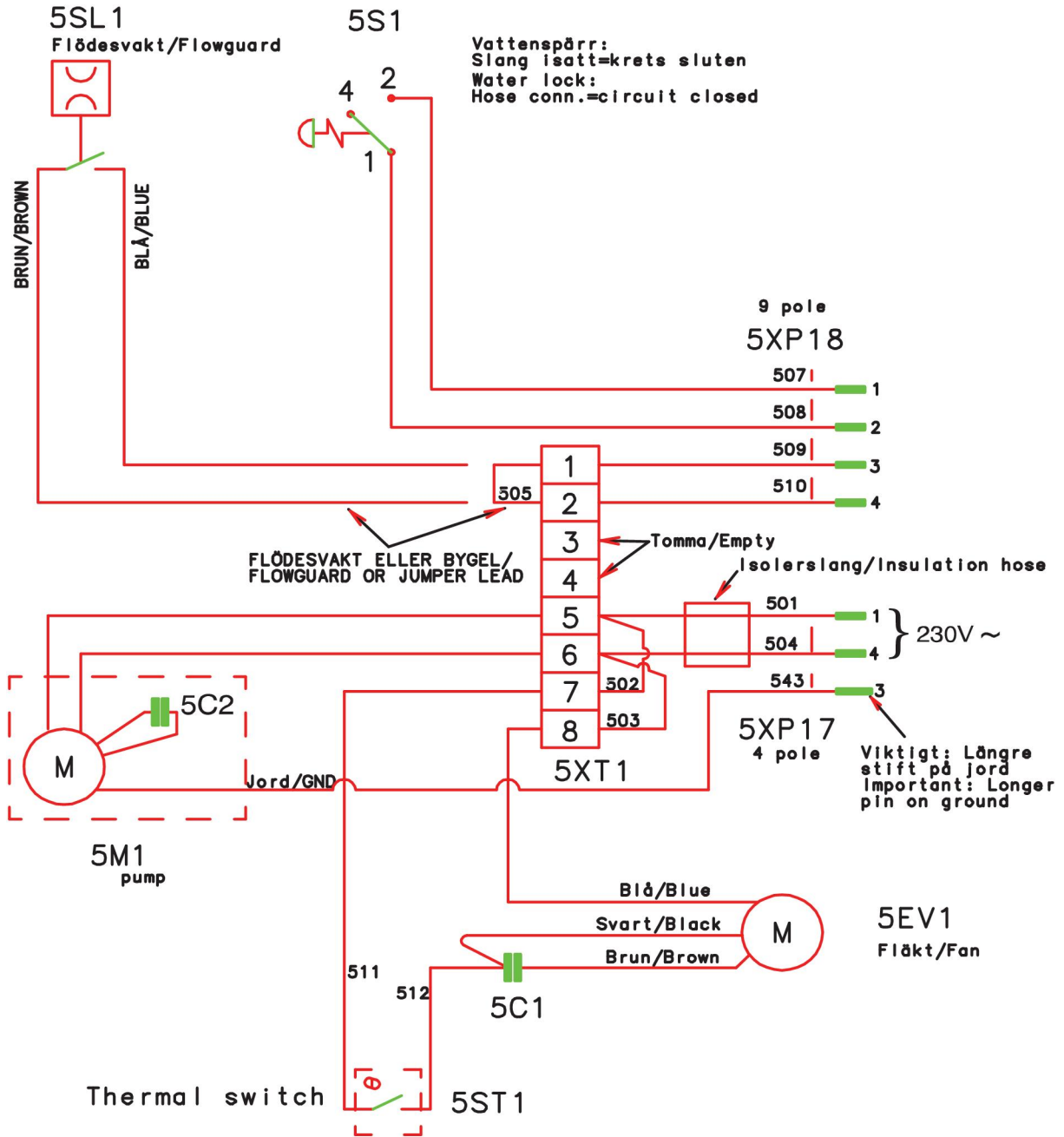
SCHEMAT



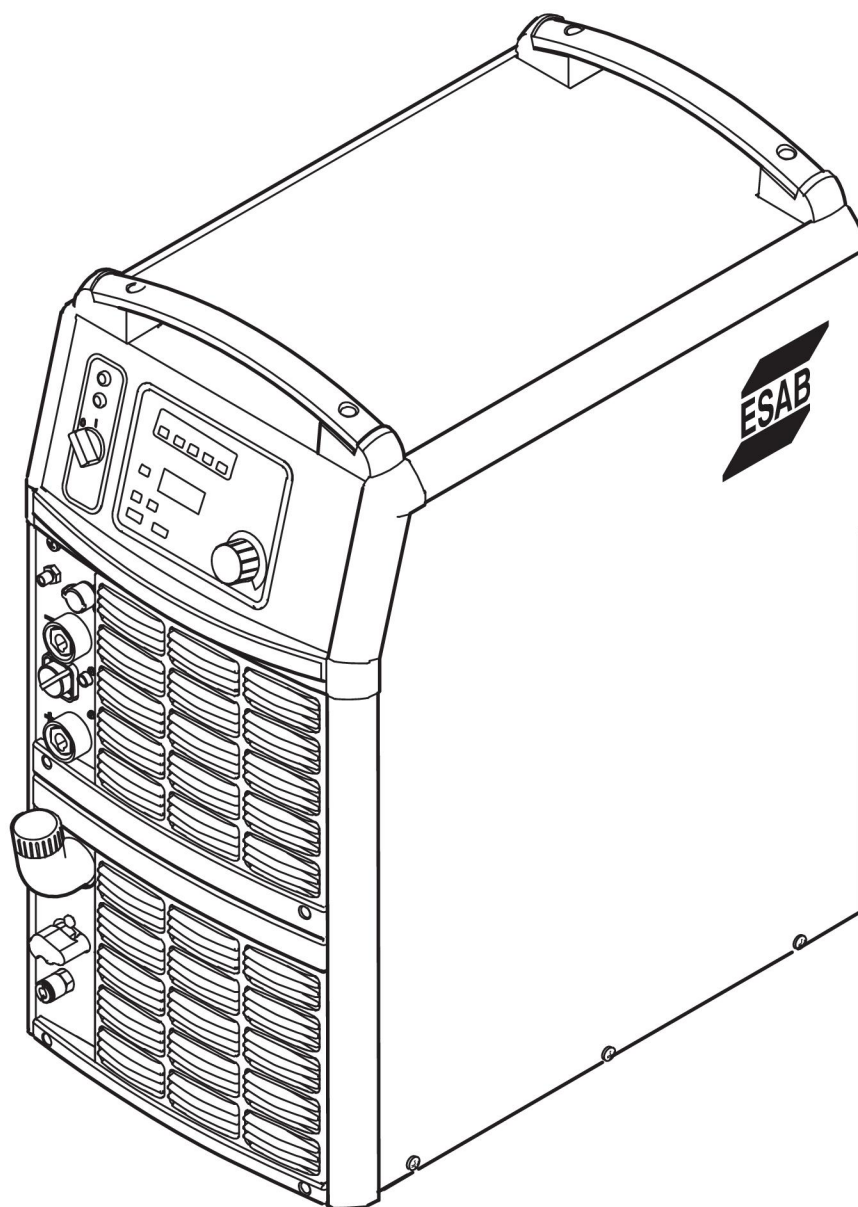




Chłodnica



NUMERY ZAMÓWIENIOWE

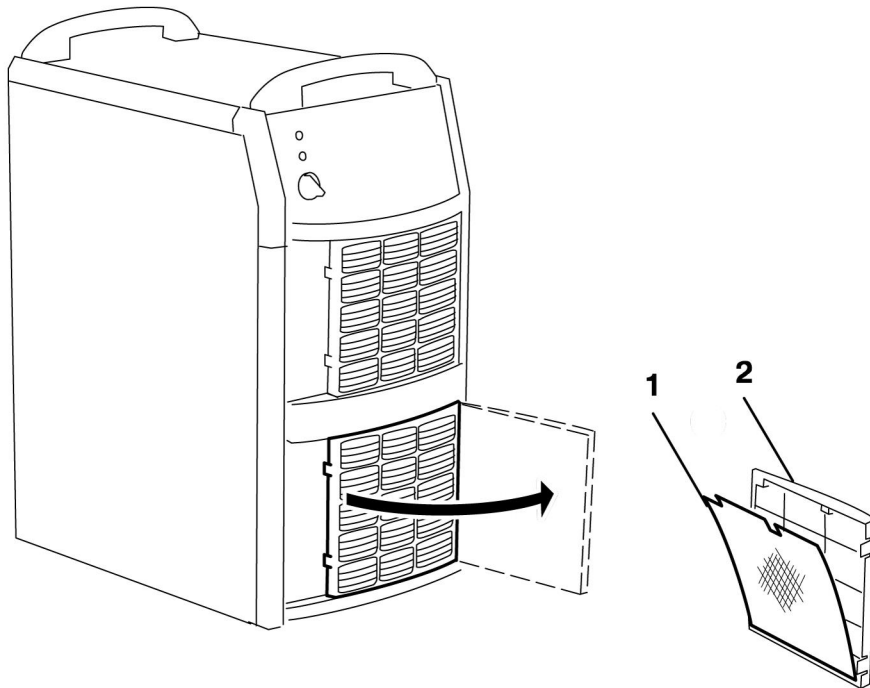


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Instrukcje obsługi i lista części zamiennych są dostępne w Internecie, na stronie www.esab.com

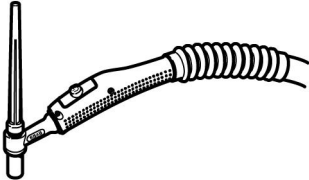
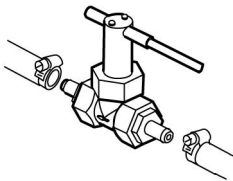
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

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



AKCESORIA

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)	
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) Stosowanie chłodziwa innego niż zalecane może spowodować uszkodzenie urządzenia. W takim przypadku przestają obowiązywać wszelkie zobowiązania gwarancyjne firmy ESAB.	



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>

