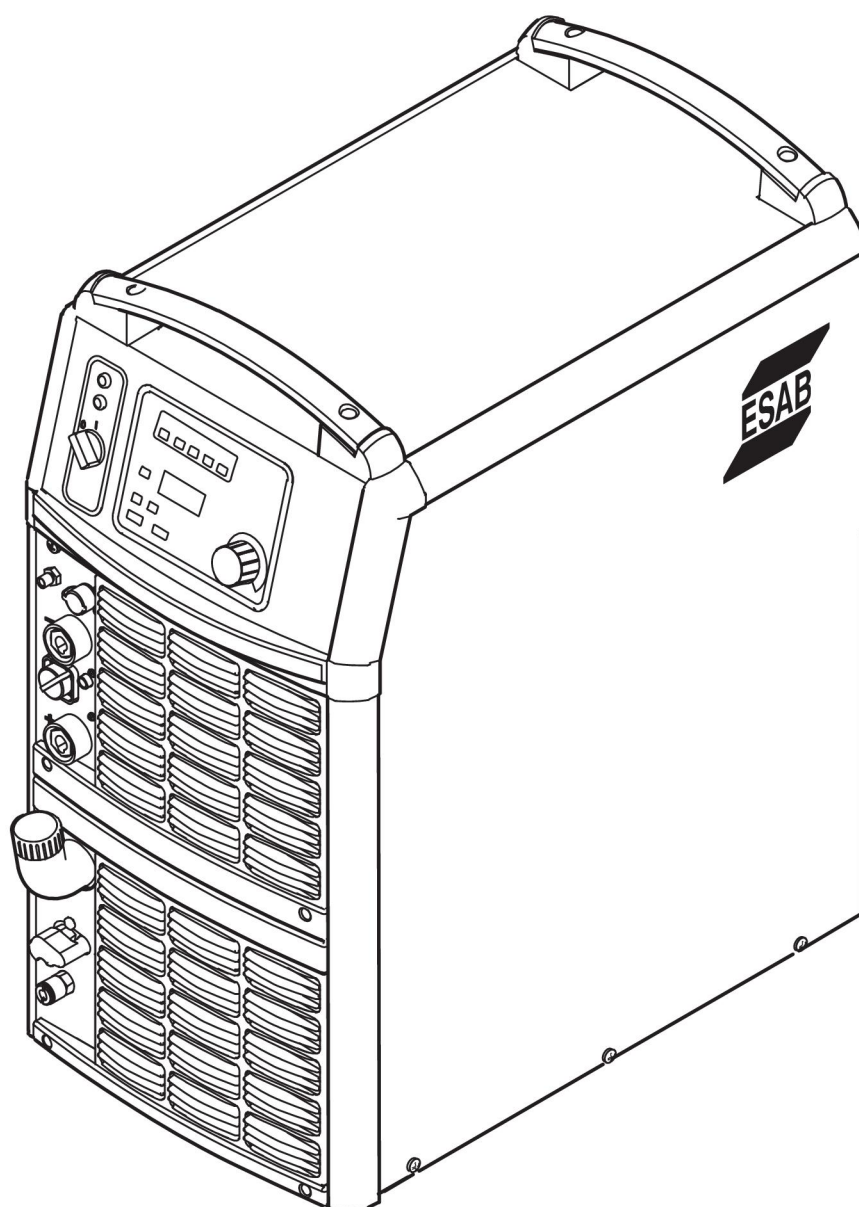




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Manual de instruções



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	SEGURANÇA	4
1.1	Significado dos símbolos	4
1.2	Precauções de segurança	4
2	INTRODUÇÃO	8
2.1	Equipamento	8
2.2	O painel de controlo	8
3	DADOS TÉCNICOS	9
4	INSTALAÇÃO	11
4.1	Instruções de elevação	11
4.2	Posicionamento da fonte de alimentação	11
4.3	Fonte de alimentação da rede elétrica	12
5	FUNCIONAMENTO	13
5.1	Ligações e dispositivos de controlo	13
5.2	Chave para os símbolos	14
5.3	Ligação da fonte de alimentação	14
5.4	Controlo do ventilador	14
5.5	Proteção contra o sobreaquecimento	14
5.6	Unidade de refrigeração	15
6	MANUTENÇÃO	16
6.1	Limpeza do filtro	16
6.2	Atestar com líquido de refrigeração	16
7	DETEÇÃO DE AVARIAS	17
8	ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES	18
	DIAGRAMA	19
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	23
	LISTA DE PEÇAS SOBRESSELENTES	24
	ACESSÓRIOS	25

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar

4. Equipamento de segurança pessoal:
 - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento

Se equipado com refrigerador ESAB

Utilize apenas líquido de refrigeração aprovado pela ESAB. Os líquidos de refrigeração não aprovados podem danificar o equipamento e comprometer a segurança do produto. Caso ocorram tais danos, todos os compromissos de garantia dados pela ESAB deixam de existir.

Número de encomenda do líquido de refrigeração ESAB recomendado: 0465 720 002.

Para obter informações de encomenda, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" no manual de instruções.



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos

- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



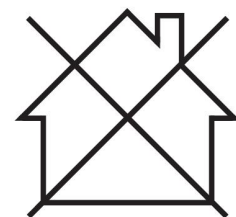
AVISO!

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





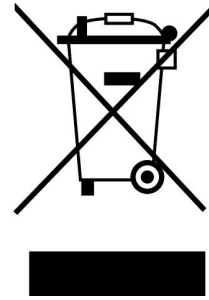
NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

A Tig **4300iw AC/DC** é uma fonte de alimentação de soldadura TIG que também pode ser utilizada para soldadura MMA. A fonte de alimentação de soldadura pode ser utilizada com corrente alternada (CA) ou corrente contínua (CC).

Os acessórios **ESAB** para o produto encontram-se no capítulo "**ACESSÓRIOS**" deste manual.

2.1 Equipamento

A fonte de alimentação é fornecida com um cabo da rede de alimentação de 5 m (16,4 pés), incluindo ficha, cabo de retorno de 5 m (16,4 pés) e manuais de instruções para a fonte de alimentação e para o painel de controlo.

Pode transferir da Internet os manuais de instruções noutras línguas: www.esab.com

2.2 O painel de controlo

TA24 AC/DC



Ver as instruções separadas para as descrições pormenorizadas do painel de controlo.

3 DADOS TÉCNICOS

Tig 4300iw AC/DC	
Tensão da rede de alimentação	400 V \pm 10%, 3~ 50 Hz
Alimentação da rede	S _{sc min} 2,6 MVA Z _{máx} 0,24 Ohm
Corrente primária	
I _{máx} TIG	25 A
I _{máx} MMA	32 A
Potência sem carga no modo de poupança de energia 6,5 min. após a soldadura	75 W
Gama de tensões/corrente	
TIG AC*/DC	4–430 A
SER	16–430 A
Carga permitida a TIG	
30% do factor de intermitência	430 A/27,2 V
60% do fator de intermitência	350 A/24,0 V
100% do ciclo de serviço	315 A/22,6 V
Carga permitida a MMA	
30% do factor de intermitência	430 A/37,2 V
60% do fator de intermitência	330 A/33,2 V
100% do ciclo de serviço	300 A/32,0 V
Fator de potência à corrente máxima	
TIG	0,89
SER	0,89
Eficiência à corrente máxima	
TIG	76%
SER	80%
Tensão em circuito aberto U₀ máx	
sem função VRD 1)	83 V
U _{OL} "Live TIG" , função VRD desativada 2)	60 V
MMA, função VRD desativada 2)	60 V
Função VRD ativada 2)	<35 V
Gama de temperaturas de funcionamento	-10 a +40 °C (14 a +104 °F)
Temperatura de transporte	-20 a +55 °C (-4 a +131 °F)
Dimensões c x l x a	625 x 394 x 776 mm (24,6 x 15,5 x 30,5 pol.)
Pressão sonora contínua em vazio	<70 db (A)
Peso	95 kg (209,4 lb)
Classe de isolamento	H

Tig 4300iw AC/DC	
Classe de blindagem	IP23
Classe de aplicação	S

*) A corrente mínima durante a soldadura CA depende da liga utilizada para as placas de alumínio e a limpeza das respectivas superfícies.

- 1) Válido para fontes de alimentação sem especificação VRD na chapa sinalética.
- 2) Válido para fontes de alimentação com especificação VRD na chapa sinalética. A função VRD é explicada no manual de instruções para o painel de controlo se o painel possuir essa função.

Unidade de refrigeração	
Potência de refrigeração	2,0 kW a 40 °C (104 °F) de diferença de temperatura com um débito de 1,0 l/min (0,26 gpm)
Líquido de refrigeração	Líquido de refrigeração já misturado da ESAB
Quantidade de líquido	5,5 l (1,45 gal)
Débito máximo de água	2,0 l/min (0,53 gpm)

Ciclo de serviço

O ciclo de serviço refere-se ao tempo em percentagem de um período de dez minutos em que é possível soldar ou cortar com uma determinada carga sem sobrecarga. O ciclo de serviço é válido para temperaturas de 40 °C/104 °F ou inferiores.

Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe de blindagem, isto é, o grau de proteção contra penetração por objetos sólidos ou água.

O equipamento marcado com **IP23** foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

Classe de aplicação

O símbolo **S** indica que a fonte de alimentação foi concebida para ser utilizada em áreas com elevado perigo elétrico.

Alimentação da rede pública, $S_{sc\ min}$

Potência mínima de curto-circuito na rede de acordo com a norma IEC 61000-3-12.

Alimentação da rede pública, Z_{max}

Impedância máxima da linha permitida da rede de acordo com IEC 61000-3-11.

4 INSTALAÇÃO

A instalação tem de ser efetuada por um profissional.



NOTA!

Requisitos da alimentação da rede pública

Este equipamento cumpre a norma IEC 61000-3-12 desde que a potência de curto-circuito seja igual ou superior a S_{scmin} no ponto de interface entre a alimentação do utilizador e o sistema público. É da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento certificar-se, mediante consulta com o operador da rede de distribuição, caso seja necessário, de que o equipamento é ligado unicamente a uma alimentação com uma potência de curto-circuito igual ou superior a S_{scmin} . Consulte os dados técnicos no capítulo DADOS TÉCNICOS.

4.1 Instruções de elevação

Com fonte de alimentação

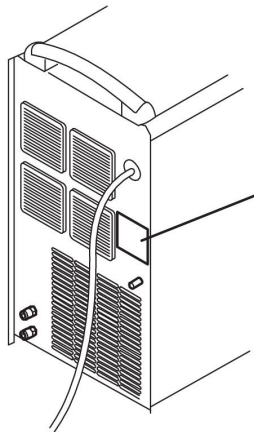
Com carrinho e fonte de alimentação



4.2 Posicionamento da fonte de alimentação

Posicione a fonte de alimentação de soldadura de forma a que as entradas e saídas do ar de refrigeração não fiquem obstruídas.

4.3 Fonte de alimentação da rede elétrica



Verificar se a unidade está ligada à tensão da fonte de alimentação da rede correta e se está protegida com os tamanhos de fusíveis corretos.

É necessário efetuar uma ligação de proteção à terra, de acordo com os regulamentos.

Chapa sinalética com os dados da ligação de alimentação.

Tamanhos de fusíveis e áreas mínimas de cabos recomendados

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Tensão da rede de alimentação	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Área de cabos da rede, mm²	4G4	4G4
Corrente de fase, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Fusível		
Contra a sobretensão momentânea	20 A	20 A
Tipo C MCB	20 A	25 A



NOTA!

As áreas dos cabos da rede e os tamanhos dos fusíveis ilustrados acima estão de acordo com as normas suecas. Para outras regiões, os cabos de alimentação devem ser adequados para a aplicação e estão em conformidade com os regulamentos locais e nacionais.

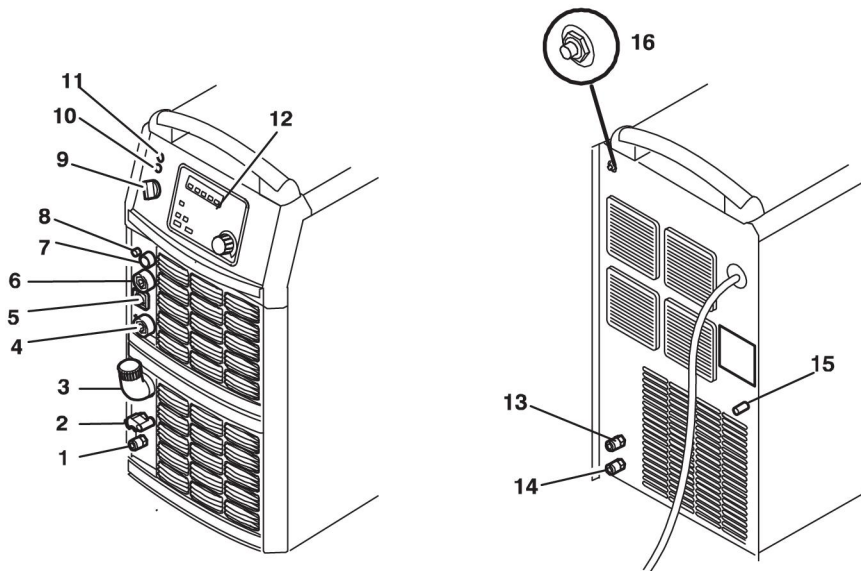
5 FUNCIONAMENTO

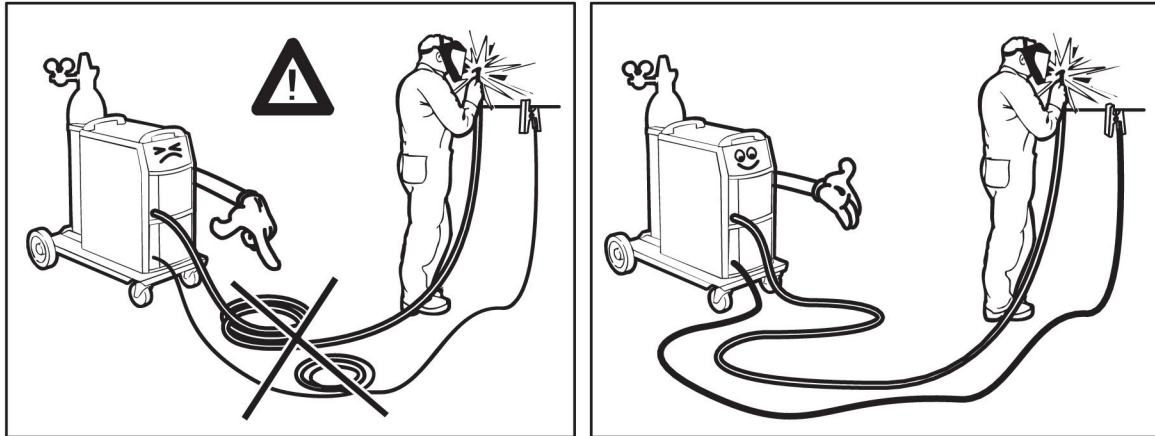
Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

5.1 Ligações e dispositivos de controlo

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Ligação para a água de refrigeração vinda do maçarico - VERMELHO | 9 | Interruptor da fonte de alimentação da rede, 0 / 1 / START |
| 2 | Ligação com ELP* para a água de refrigeração para o maçarico - AZUL | 10 | Luz indicadora branca – Fonte de alimentação ligada |
| 3 | Enchimento da água de refrigeração | 11 | Luz indicadora laranja – Sobreaquecimento |
| 4 | Ligação para o cabo de retorno (+) | 12 | Painel de controlo (ver as instruções relevantes) |
| 5 | Ligação para o controlo remoto | 13 | Ligação para a água de refrigeração. Não é utilizada neste modelo. |
| 6 | Ligação para o cabo de soldadura (-) | 14 | Ligação para a água de refrigeração. Não é utilizada neste modelo. |
| 7 | Ligação para o sinal de arranque vindo da tocha de soldadura | 15 | Ligação para a mangueira do gás |
| 8 | Ligação para o gás para o maçarico TIG | 16 | Fusível de 42 V (a partir do número de série 950-xxx-xxx apenas) |

*ELP = ESAB Logic Pump, ver secção "Unidade de refrigeração".





5.2 Chave para os símbolos



MMA



TIG



Braçadeira
de retorno

5.3 Ligação da fonte de alimentação

Ligue a corrente da rede colocando o interruptor (9) na posição "START". Solte o interruptor e este regressará à posição "1".

Se for necessário interromper a fonte de alimentação da rede enquanto a soldadura estiver em curso e depois repô-la, a fonte de alimentação manter-se-á sem energia até o interruptor voltar a ser colocado manualmente na posição "START".

Desligue a unidade colocando o interruptor na posição "0".

Tanto no caso de faltar energia como no caso de se desligar a corrente da forma normal, os dados de soldadura são memorizados pelo que estão disponíveis da próxima vez que se ligar a unidade.

5.4 Controlo do ventilador

Os ventiladores da fonte de energia continuam a funcionar durante 6,5 minutos após a soldadura ter parado e a unidade passa para o modo de poupança de energia. Começam de novo quando se reinicia a soldadura.

As ventoinhas funcionam a uma velocidade reduzida para correntes de soldadura até 144 A, e à velocidade máxima para correntes mais elevadas.

5.5 Proteção contra o sobreaquecimento

A fonte de alimentação possui dois mecanismos de disparo de sobrecarga térmica que funcionam se a temperatura interna se tornar demasiado alta, interrompendo a corrente de soldadura e acendendo a luz indicadora laranja na parte da frente da unidade, sendo também apresentado um código de avaria no painel de controlo. Estes mecanismos reiniciam-se automaticamente quando a temperatura baixa.

5.6 Unidade de refrigeração

Dispositivo de corte de água

A unidade de refrigeração está equipada com um sistema de deteção **ELP (Bomba Lógica ESAB)** que verifica se as mangueiras de água estão ligadas.

O interruptor de ligar/desligar (On/Off) da fonte de alimentação deve estar na posição "0" (Off) quando se está a ligar uma tocha TIG arrefecida a água.

Se for ligada uma tocha TIG arrefecida a água, a bomba de água começa automaticamente quando se coloca o interruptor principal de ligar/desligar em "START" e/ou quando se inicia a soldadura. Após a soldadura, a bomba continua a funcionar durante 6,5 minutos, passando então para o modo de poupança de energia.

Função quando se está a soldar

Para iniciar a soldadura, o soldador carrega no interruptor de disparo da tocha. A fonte de alimentação activa a tocha e faz arrancar a alimentação do fio e a bomba de água de refrigeração.

Para parar a soldadura, o soldador solta o interruptor de disparo da tocha. A corrente de soldadura é interrompida, mas a bomba de água de refrigeração continua a funcionar durante 6,5 minutos, findos os quais a unidade passa para o modo de poupança de energia.

Proteção de débito de água

A proteção do fluxo de água interrompe a corrente de soldadura no caso de perda de refrigerante e apresenta uma mensagem de erro no painel de controlo. O resguardo do caudal de água é um acessório, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".

6 MANUTENÇÃO



NOTA!

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

Apenas as pessoas com conhecimentos elétricos apropriados (pessoal autorizado) podem retirar as placas de segurança para fazer ligações ou trabalhos de assistência técnica, manutenção ou reparação no equipamento de soldadura.

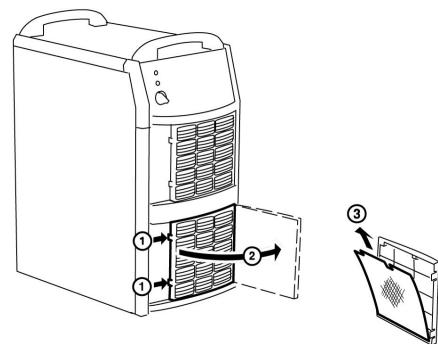


CUIDADO!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar executar qualquer trabalho no produto durante o período de garantia para retificar quaisquer avarias.

6.1 Limpeza do filtro

- Remova a grelha dianteira com o filtro (1).
- Tire a grelha dianteira (2).
- Retire o filtro (3).
- Limpe o filtro com ar comprimido (a uma pressão reduzida).
- Volte a colocar o filtro com a malha mais fina do lado da grelha dianteira (2).
- Volte a colocar a grelha dianteira com o filtro.



6.2 Atestar com líquido de refrigeração

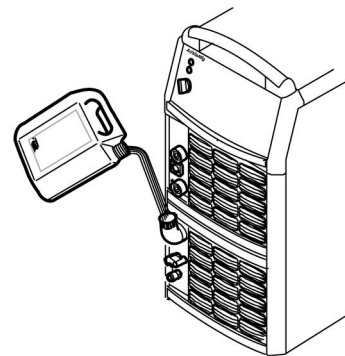
Atestar com refrigerante até atingir o nível do orifício de enchimento.

Recomenda-se a utilização do líquido de refrigeração já misturado da ESAB, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".



NOTA!

O líquido de refrigeração tem de ser atestado se ligar um maçarico de soldar ou cabos de ligação com 5 m (16,4 pés) ou mais de comprimento.



CUIDADO!

O líquido de refrigeração tem que ser manuseado como resíduo químico.

7 DETEÇÃO DE AVARIAS

Tente estas verificações e inspeções recomendadas antes de chamar um técnico de assistência.

Tipo de avaria	Ação
Não há arco	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o interruptor da fonte de alimentação da rede elétrica está ligado. • Verifique se os cabos de alimentação e de retorno da corrente de soldadura estão corretamente ligados. • Verifique se o valor definido para a corrente está correto. • Verifique o método de inicialização (HF/Liftarc™). • Verificar o fluxo do líquido de refrigeração (se o resguardo do caudal estiver montado). • Verificar o nível do líquido de refrigeração.
A corrente de soldadura é interrompida durante a soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o sistema de corte de corrente térmico disparou (indicado pela luz laranja no painel dianteiro) e se é apresentado um código de avaria no painel. • Verificar o débito do líquido de refrigeração. • Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede elétrica.
O sistema de corte de corrente térmico dispara frequentemente.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se os filtros de ar estão obstruídos. • Certifique-se de que não está a exceder os dados especificados para a fonte de alimentação (isto é, que a unidade não está a ser sobrecarregada).
Maus resultados de soldadura	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se os cabos de alimentação e de retorno da corrente de soldadura estão corretamente ligados. • Verifique se o valor definido para a corrente está correto. • Verifique se está a ser utilizado o fio/eléctrodo correto. • Verificar se está a ser utilizado o gás de soldadura correcto. • Verificar o fluxo de gás. • Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede elétrica.

8 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



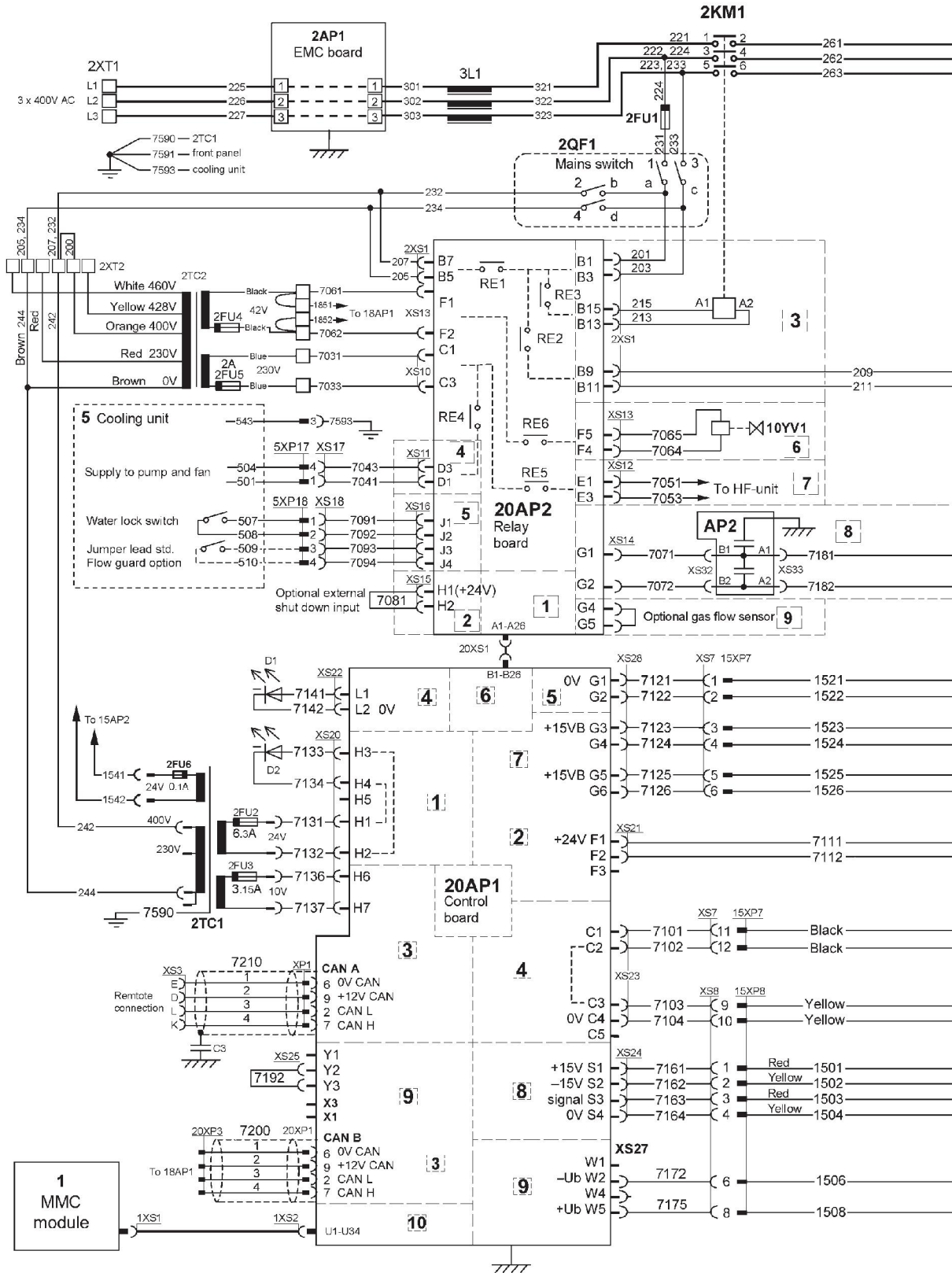
CUIDADO!

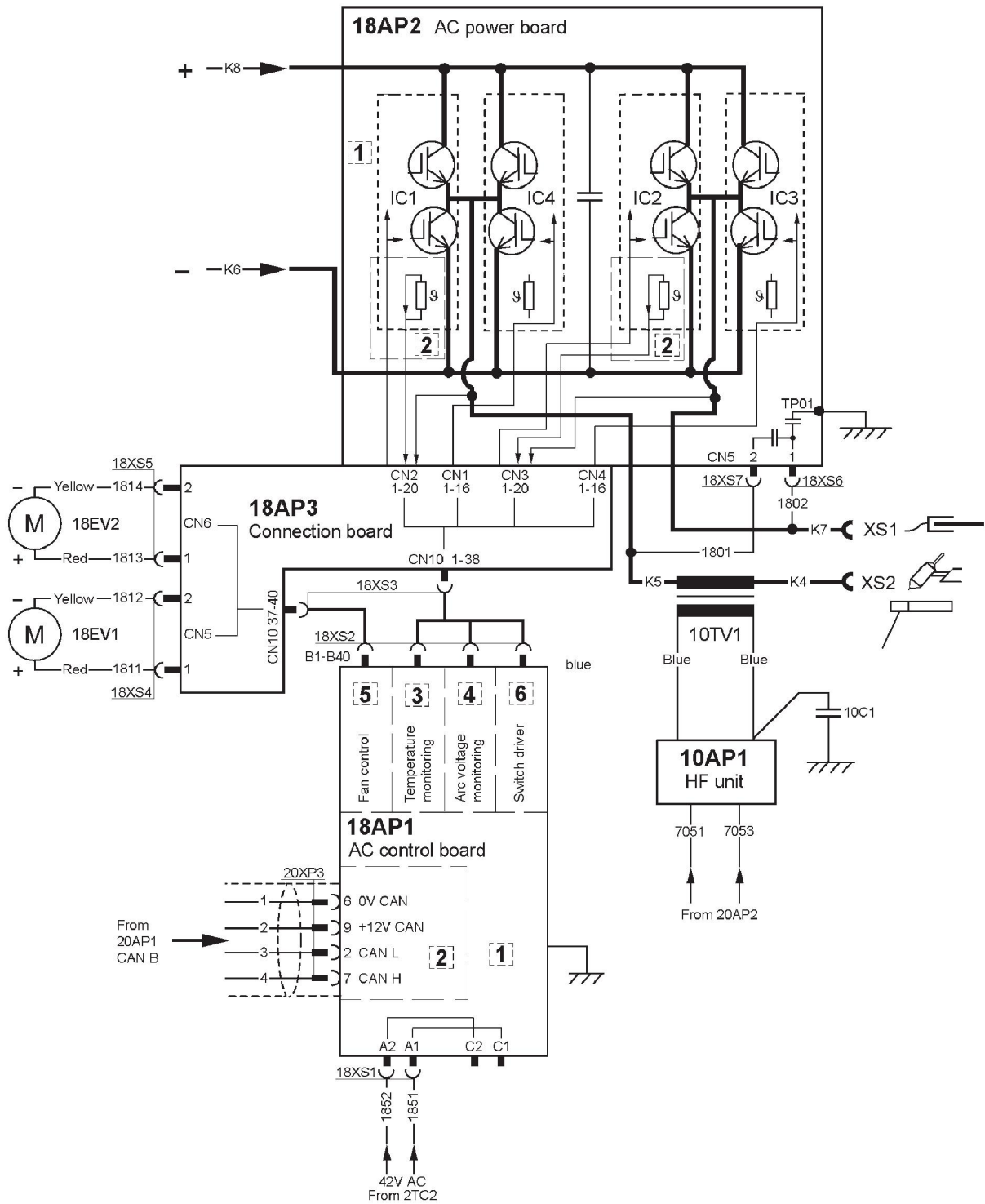
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

A Tig 4300iw AC/DC foi concebida e testada de acordo com as normas internacionais e europeias **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** e **IEC-/EN 60974-10**. Compete à unidade de serviço que efetuou o trabalho de assistência ou reparação certificar-se de que o produto ainda obedece às normas referidas.

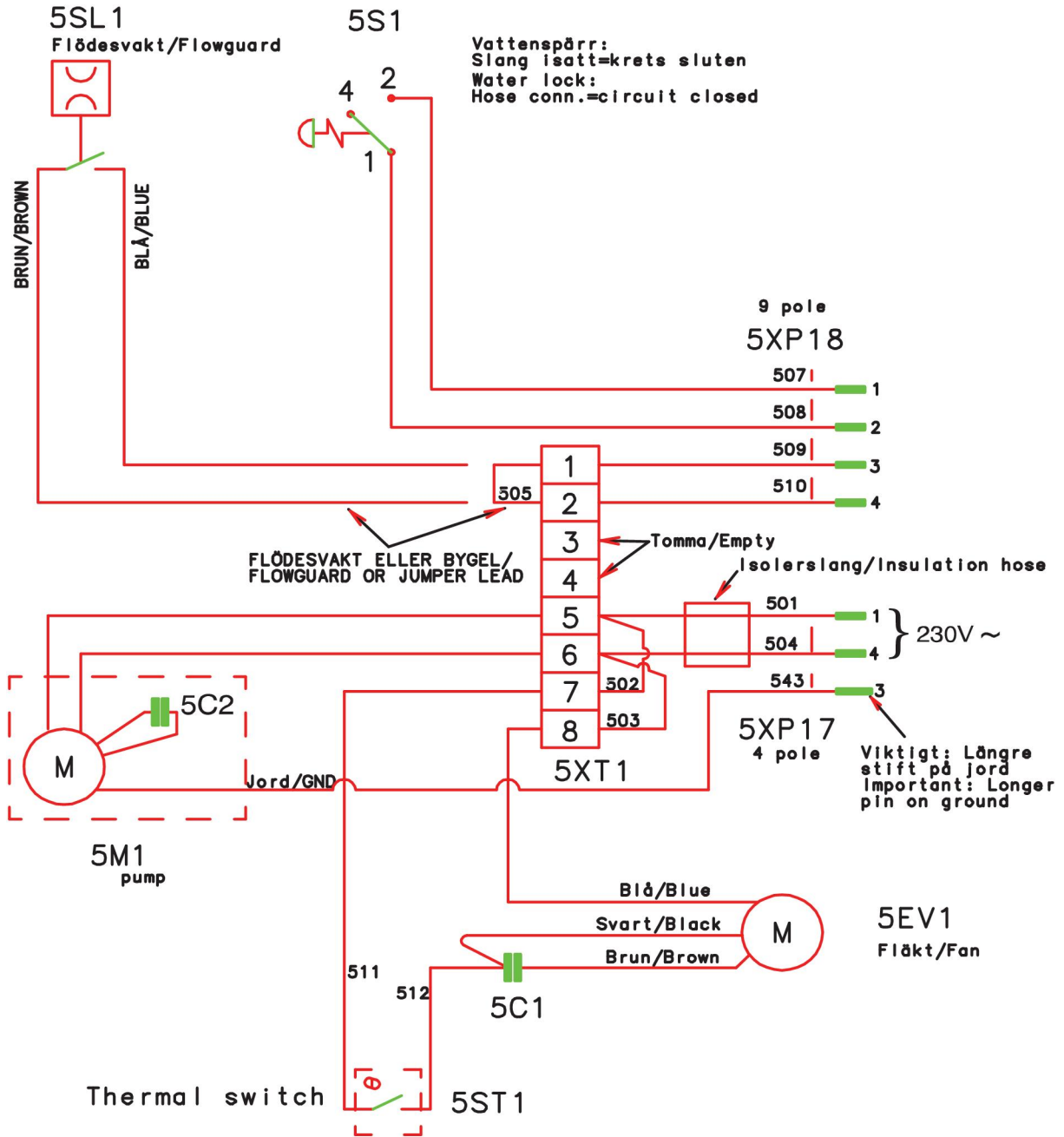
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobressalente de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

DIAGRAMA

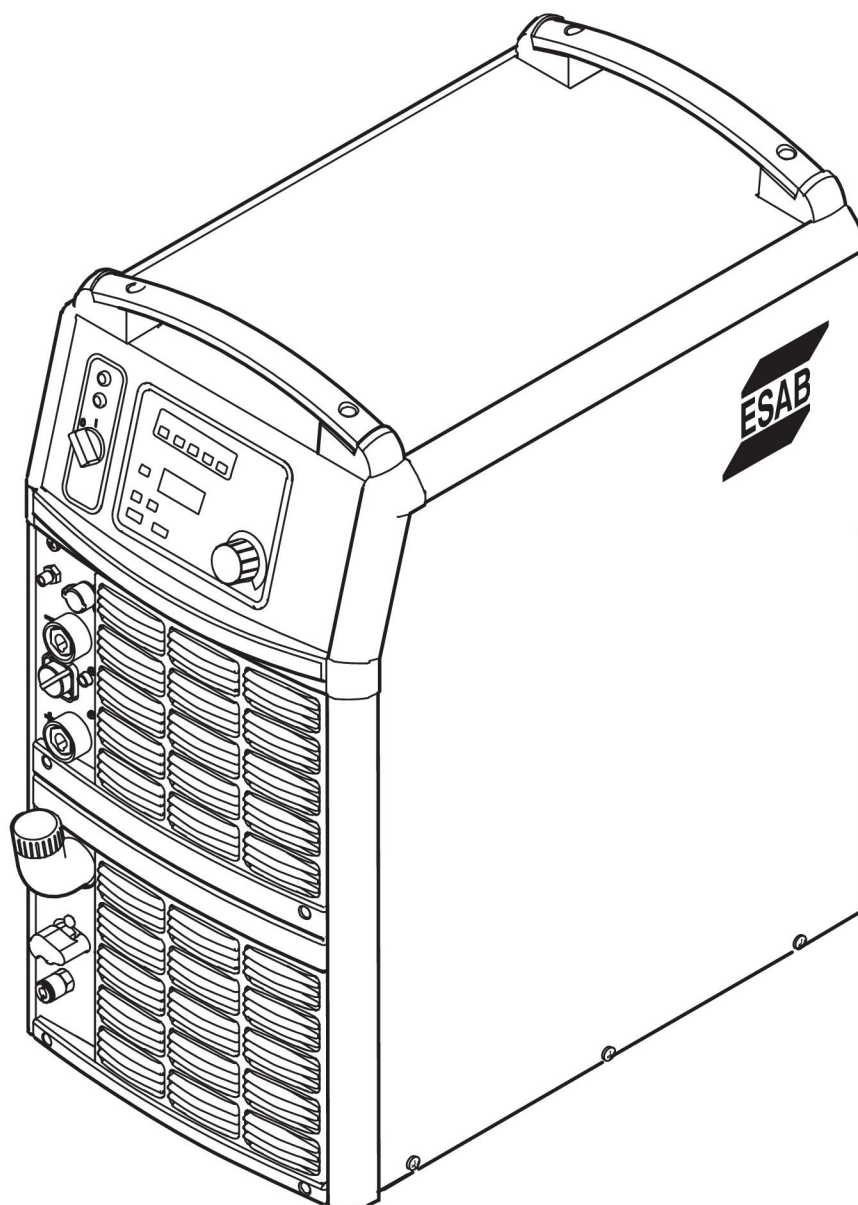




Unidade de refrigeração



NÚMEROS DE ENCOMENDA

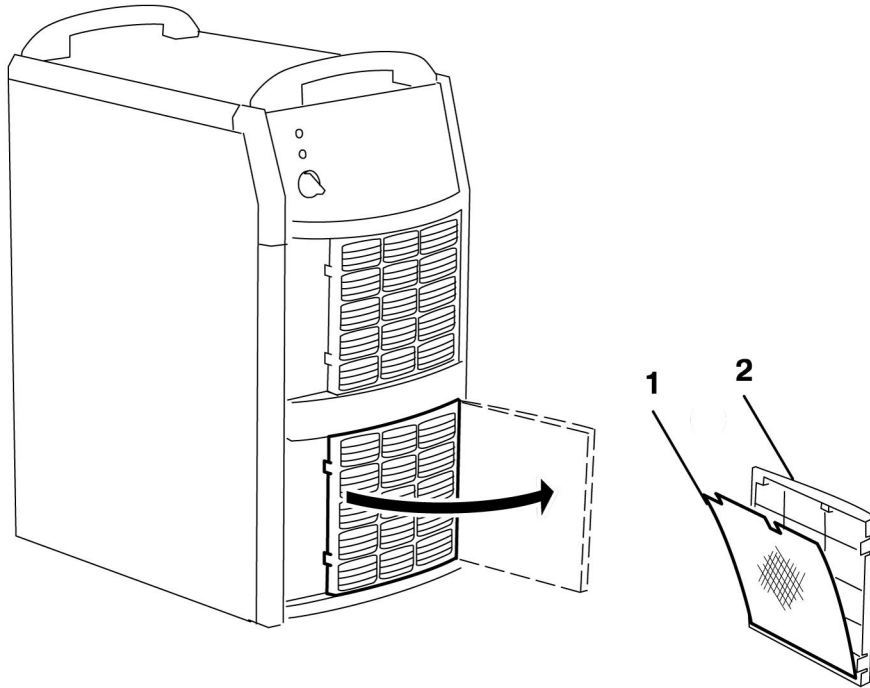


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Os manuais de instruções e a lista de peças sobressalentes estão disponíveis na Internet em: www.esab.com

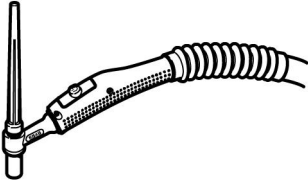
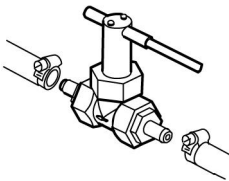
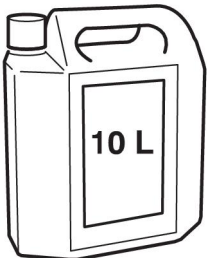
LISTA DE PEÇAS SOBRESSELENTES

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



ACESSÓRIOS

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) Se utilizar outro líquido de refrigeração que não o prescrito, pode danificar o equipamento. Caso ocorram tais danos, todos os compromissos de garantia dados pela ESAB deixam de existir.	



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>

