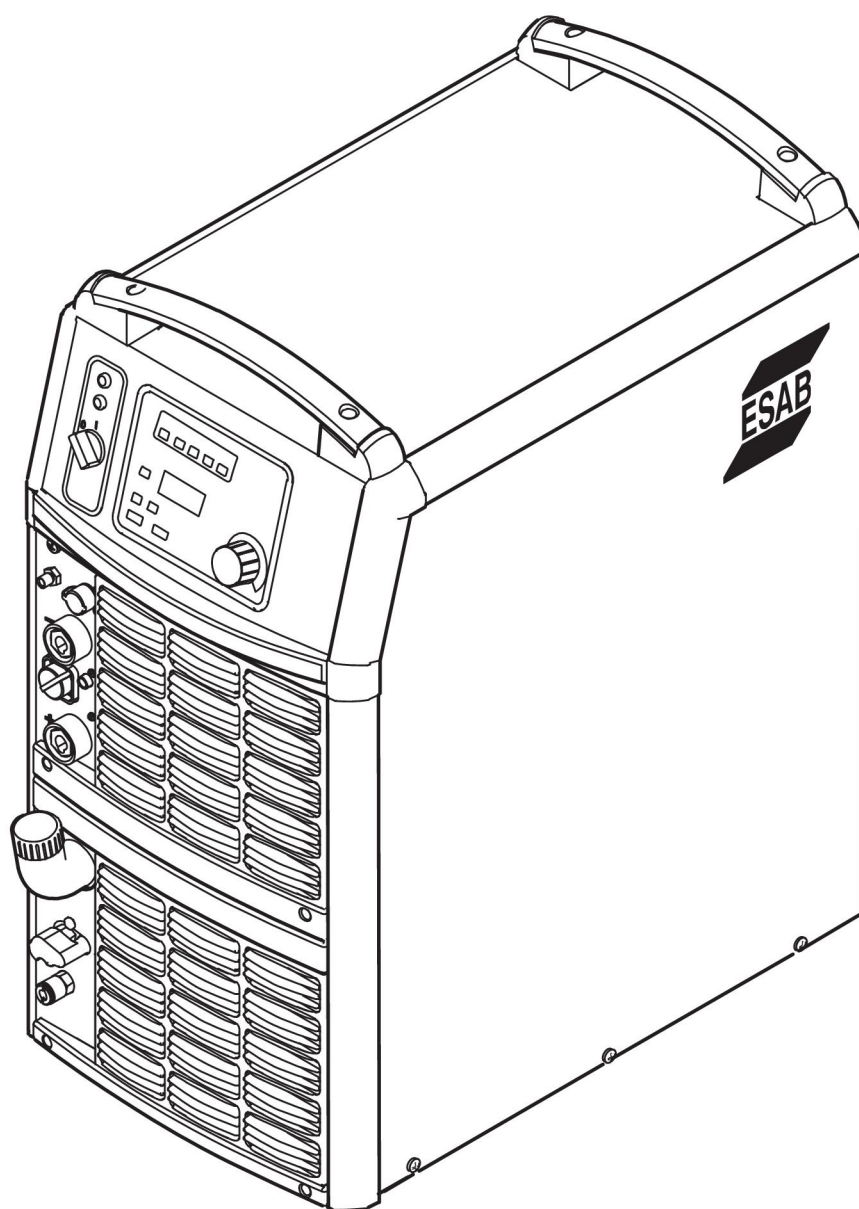




Origo™

Tig 4300iw c.a./c.c.



Manualul de instrucțiuni



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	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsurile de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
2.1	Echipament	8
2.2	Panoul de comandă.....	8
3	DATE TEHNICE	9
4	INSTALARE	11
4.1	Instrucțiuni de ridicare.....	11
4.2	Poziționarea sursei de alimentare	11
4.3	Alimentare de la rețeaua electrică	12
5	OPERARE	13
5.1	Conexiuni și dispozitive de control	13
5.2	Semnificațiile simbolurilor	14
5.3	Pornirea sursei de alimentare	14
5.4	Comanda ventilatorului.....	14
5.5	Protecție la supraîncălzire	14
5.6	Unitatea de răcire	15
6	ÎNTREȚINERE	16
6.1	Curățarea filtrului.....	16
6.2	Completarea agentului de răcire.....	16
7	DEPANARE	17
8	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	18
	DIAGRAMĂ	19
	NUMERE DE CATALOG	23
	LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB	24
	ACCESORII	25

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării

Dacă este dotat cu răcitorul ESAB

Utilizați numai agentul de răcire aprobat de ESAB. Un agent de răcire neaprobat ar putea deteriora echipamentul și pune în pericol siguranța produsului. În cazul unei astfel de deteriorări, toate garanțiile oferite de către ESAB își pierd valabilitatea.

Număr de catalog pentru agentul de răcire ESAB recomandat: 0465 720 002.

Pentru informații despre comenzi, consultați capitolul „ACCESORII” din manualul de instrucțiuni.



AVERTISMENT!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimulatoare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatoare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări

- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



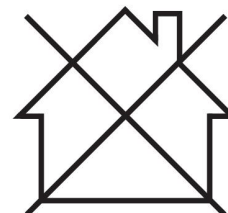
AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





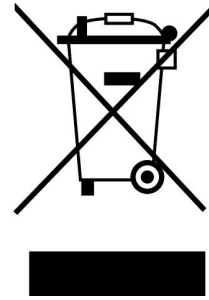
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Tig 4300iw c.a./c.c. este o sursă de alimentare pentru sudură TIG ce poate fi utilizată și pentru sudură MMA. Sursa de alimentare pentru sudură poate fi utilizată cu curent alternativ (c.a.) sau curent continuu (c.c.).

Accesoriile ESAB pentru produs se găsesc în capitolul „ACCESORII” din acest manual.

2.1 Echipament

Sursa de alimentare este librată cu cabluri de alimentare de 5 m (16,4 ft), inclusiv fișă, cablu de retur de 5 m (16,4 ft), manuale de instrucțiuni pentru sursa de alimentare și pentru panoul de comandă.

Manualele de instrucțiuni în alte limbi se pot descărca de pe site-ul web: www.esab.com

2.2 Panoul de comandă

TA24 c.a./c.c.



Consultați instrucțiunile separate pentru descrieri detaliate ale panoului de comandă.

3 DATE TEHNICE

Tig 4300iw c.a./c.c.	
Tensiune rețea de alimentare	400 V \pm 10%, 3~ 50 Hz
Rețea de alimentare	S _{sc min} 2,6 MVA Z _{max} 0,24 ohmi
Curent primar	
I _{max} TIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Putere de mers în gol în modul de economisire a energiei la 6,5 min. după sudură	75 W
Interval tensiune/curent	
TIG c.a.*/c.c.	4-430 A
MMA	16-430 A
Sarcină admisibilă la TIG	
30% din ciclul de funcționare	430 A/27,2 V
60% din ciclul de funcționare	350 A/24,0 V
100% ciclu de funcționare	315 A/22,6 V
Sarcină admisibilă la MMA	
30% din ciclul de funcționare	430 A/37,2 V
60% din ciclul de funcționare	330 A/33,2 V
100% ciclu de funcționare	300 A/32,0 V
Factor de putere la curent maxim	
TIG	0,89
MMA	0,89
Eficiență la curent maxim	
TIG	76%
MMA	80%
Tensiune circuit deschis U₀ max	
fără funcție VRD 1)	83 V
U _{0L} „Live TIG”, funcție VRD dezactivată 2)	60 V
MMA, funcție VRD dezactivată 2)	60 V
Funcție VRD activată 2)	<35 V
Interval de temperaturi de exploatare	de la -10 la +40 °C (de la +14 la +104 °F)
Temperatură de transport	de la -20 ° la +55 °C (de la -4 ° la +131 °F)
Dimensiuni L × l × h	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,5 in.)
Presiune sonoră continuă în lipsa sarcinii	<70 db (A)
Greutate	95 kg (209,4 lb)

Tig 4300iw c.a./c.c.	
Clasă de izolație	H
Clasă de protecție carcasă	IP23
Clasă de aplicație	S

*) Curentul minim pe durata sudurii cu c.a. depinde de aliajul utilizat pentru plăcile din aluminiu și de cât de curată este suprafața acestora.

- 1) Valabil pentru sursele de energie fără specificații VRD pe plăcuța cu valori nominale.
- 2) Valabil pentru sursele de energie cu specificații VRD pe plăcuța cu valori nominale. Funcția VRD este explicată în manualul de instrucțiuni pentru panoul de control, dacă panoul are acea funcție.

Unitatea de răcire	
Putere de răcire	2,0 kW la o diferență de temperatură de 40 °C (104 °F) și un flux de 1,0 l/min (0,26 gpm)
Agent de răcire	Agent de răcire ESAB gata pregătit
Cantitate de lichid	5,5 l (1,45 gal)
Debit de apă maxim	2,0 l/min (0,53 gpm)

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul. Ciclu de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C / 104 °F sau mai mică.

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP23** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior.

Clasă de aplicație

Simbolul **S** arată că sursa de alimentare este proiectată pentru utilizarea în zone de pericolozitate ridicată din punct de vedere electric.

Rețea de alimentare, $S_{sc\ min}$

Puterea minimă de scurtcircuit pe rețea în conformitate cu IEC 61000-3-12

Rețea de alimentare, Z_{max}

Impedanța de linie maximă admisă a rețelei în conformitate cu IEC 61000-3-11.

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de către un specialist.



NOTĂ!

Cerințe pentru rețeaua de alimentare

Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-12 cu condiția ca puterea de scurtcircuit să fie mai mare sau egală cu S_{scmin} la punctul de interfață dintre racordul utilizatorului și sistemul public. Este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure că echipamentul este conectat numai la o sursă de alimentare cu o putere de scurtcircuit mai mare sau egală cu S_{scmin} , consultându-se cu operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar Consultați datele tehnice din capitolul DATE TEHNICE.

4.1 Instrucțiuni de ridicare

Cu sursă de alimentare



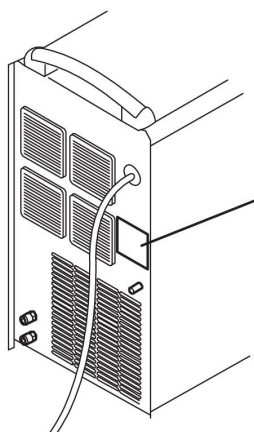
Cu cărucior și sursă de alimentare



4.2 Poziționarea sursei de alimentare

Poziționați sursa de alimentare pentru sudură astfel încât orificiile de admisie și de evacuare pentru aerul de răcire să nu fie obstrucționate.

4.3 Alimentare de la rețeaua electrică



Verificați dacă unitatea este conectată la tensiunea corectă a rețelei de alimentare și dacă este protejată prin siguranțe de dimensiuni corecte. Trebuie efectuată o conexiune de împământare de protecție, în conformitate cu normele aplicabile.

Plăcuța cu date de conectare la alimentare.

Dimensiuni recomandate pentru siguranțe și secțiuni minime de cabluri

Tig 4300iw c.a./c.c.	TIG	MMA
Tensiune rețea de alimentare	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Suprafață cablu de rețea, mm²	4G4	4G4
Curent de fază, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Siguranță		
Protecție la supratensiune	20 A	20 A
Tip C MCB	20 A	25 A



NOTĂ!

Secțiunile pentru cablurile de rețea și dimensiunile pentru siguranțe prezentate mai sus sunt în conformitate cu reglementările din Suedia. Pentru alte regiuni, cablurile de alimentare trebuie să fie adecvate aplicației și să îndeplinească reglementările locale și naționale.

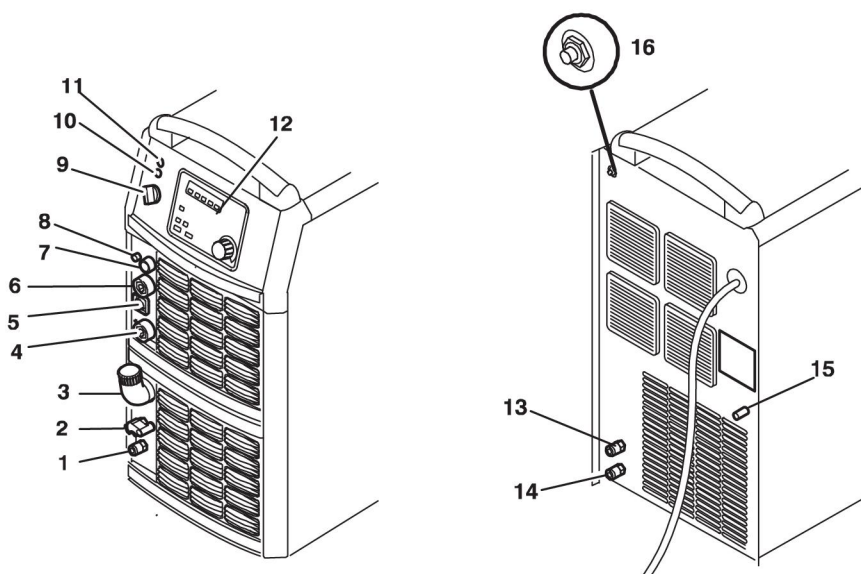
5 OPERARE

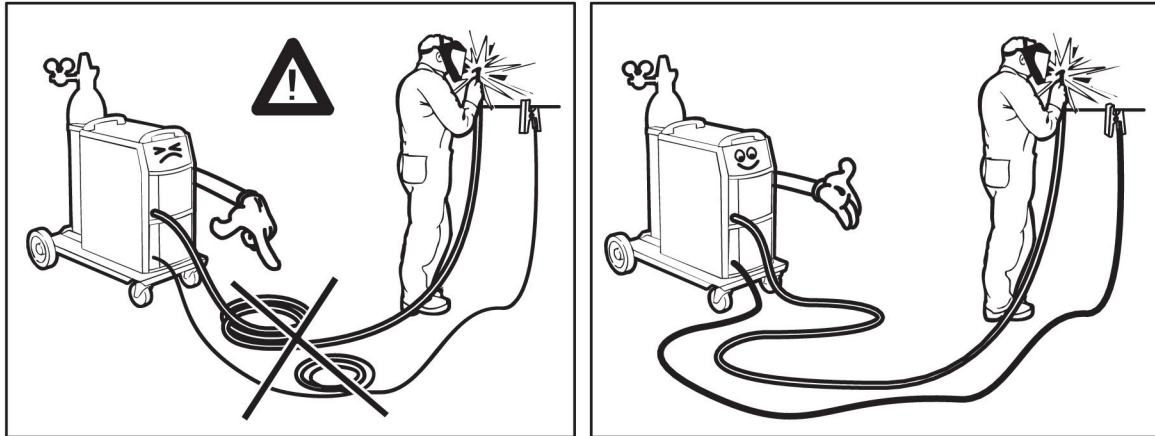
Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

5.1 Conexiuni și dispozitive de control

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Conexiune pentru apa de răcire de la arzător - ROȘIE | 9 | Înterupător de alimentare de la rețea, 0/1/PORNIRE |
| 2 | Conexiune cu ELP* pentru apa de răcire către arzător - ALBASTRĂ | 10 | Lampă de semnalizare albă - Sursă de alimentare PORNITĂ |
| 3 | Instalație de umplere cu apă de răcire | 11 | Lampă indicatoare portocalie - supraîncălzire |
| 4 | Conexiune pentru cablul de retur (+) | 12 | Panou de comandă (consultați instrucțiunile respective) |
| 5 | Conexiune pentru telecomandă | 13 | Conexiune pentru apa de răcire. Neutilizată la acest model. |
| 6 | Conexiune pentru cablul de sudură (-) | 14 | Conexiune pentru apa de răcire. Neutilizată la acest model. |
| 7 | Conexiune pentru semnal de pornire de la arzătorul de sudură | 15 | Conexiune pentru furtun de gaz |
| 8 | Conexiune pentru gaz la arzătorul TIG | 16 | Siguranță de 42 V (numai de la numărul de serie 950-xxx-xxx) |

*ELP = Pompă ESAB Logic, consultați secțiunea „Unitatea de răcire”.





5.2 Semnificațiile simbolurilor



MMA



TIG

Clemă de
retur

5.3 Pornirea sursei de alimentare

Porniți alimentarea de la rețea rotind comutatorul (9) în poziția de „PORNIRE”. Eliberați comutatorul, iar acesta va reveni în poziția „1”.

Dacă sursa de alimentare de la rețea trebuie întreruptă în timp ce sudarea este în desfășurare, și apoi repornită, sursa de alimentare va rămâne scoasă de sub tensiune până când comutatorul va fi din nou rotit manual în poziția de „PORNIRE”.

Opriți unitatea rotind comutatorul în poziția „0”.

Fie în eventualitatea unei pierderi a sursei de alimentare, fie prin oprirea sursei de alimentare în maniera normală, datele de sudură vor fi memorate și vor fi disponibile la următoarea pornire a unității.

5.4 Comanda ventilatorului

Ventilatoarele sursei de alimentare continuă să funcționeze timp de 6,5 minute după oprirea sudurii, iar unitatea trece în modul de economisire a energiei. Acestea pornesc din nou când se reîncepe sudura.

Ventilatoarele funcționează la viteză redusă pentru curenți de sudură de până la 144 A și la viteză maximă pentru curenți mai mari.

5.5 Protecție la supraîncălzire

Sursa de alimentare are două declanșatoare de suprasarcină termică, care intră în funcțiune dacă temperatura internă devine prea mare, întrerupând curentul de sudură și aprinzând lampa indicatoare portocalie în partea frontală a unității, iar un cod de defect este indicat pe panoul de comandă. Acestea se resetează automat când temperatura a scăzut.

5.6 Unitatea de răcire

Mecanism de blocare a apei

Unitatea de răcire este echipată cu un sistem de detectare **ELP** (ESAB Logic Pump) care verifică dacă furtunurile de apă sunt conectate sau nu.

Comutatorul pornire-oprire al sursei de alimentare trebuie să fie în poziția „0” (Oprire) atunci când se conectează un arzător TIG răcit cu apă.

Dacă este conectat un arzător TIG răcit cu apă, pompa de apă pornește automat atunci când comutatorul pornire-oprire este rotit pe „PORNIRE” și/sau atunci când începe sudarea. După sudare, pompa continuă să funcționeze timp de 6,5 minute și apoi trece în modul de economisire a energiei.

Funcții pe durata sudării

Pentru a porni sudarea, sudorul apasă comutatorul de declanșare a arzătorului. Sursa de alimentare pune sub tensiune arzătorul și începe alimentarea cu sârmă și pornește pompa de apă de răcire.

Pentru a opri sudarea, sudorul eliberează comutatorul de declanșare a arzătorului. Curentul de sudură este întrerupt, însă pompa de apă de răcire continuă să funcționeze timp de 6,5 minute, după care unitatea trece în modul de economisire a energiei.

Protecția debitului de apă

Protecția debitului de apă întrerupe curentul de sudură în eventualitatea unei pierderi de agent de răcire și afișează un mesaj de eroare pe panoul de comandă. Protecția debitului de apă este un accesoriu, consultați capitolul „ACCESORII”.

6 ÎNTREȚINERE



NOTĂ!

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

Numai persoanele cu cunoștințe corespunzătoare de electricitate (personal autorizat) pot demonta plăcile de siguranță pentru conectare sau pentru efectuarea lucrărilor de service, întreținere sau reparație a echipamentului de sudură.

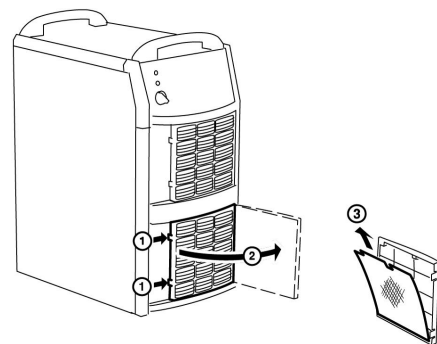


ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

6.1 Curățarea filtrului

- Scoateți grila frontală cu filtrul (1).
- Rabatați grila frontală (2).
- Scoateți filtrul (3).
- Suflați cu aer comprimat (la presiune redusă) pentru a curăța filtrul.
- Înlocuiți filtrul cu textura mai fină din partea de pe grila frontală (2).
- Înlocuiți grila frontală cu filtrul.



6.2 Completarea agentului de răcire

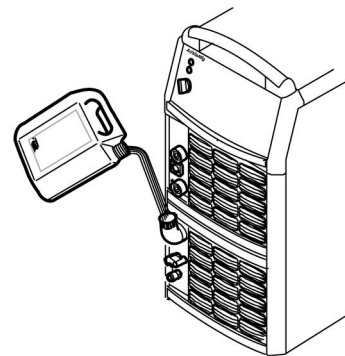
Completați cu agent de răcire până când este la nivelul orificiului de umplere.

Este recomandată utilizarea unui amestec de agent de răcire gata pregătit de la ESAB, consultați capitolul „ACCESORII”.



NOTĂ!

Agentul de răcire trebuie completat în cazul conectării unui arzător de sudură sau a unor cabluri de legătură cu lungimea de 5 m (16,4 ft) sau peste.



ATENȚIE!

Agentul de răcire trebuie tratat ca deșeu chimic.

7 DEPANARE

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, încercați următoarele verificări și inspecții recomandate.

Tip problemă	Măsură
Lipsă arc	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă întrerupătorul de alimentare de la rețea este conectat. • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de alimentare cu curent pentru sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați metoda de pornire (HF/Liftarc™). • Verificați debitul agentului de răcire (dacă protecția debitului este montată). • Verificați nivelul agentului de răcire.
Curentul de sudură este întrerupt în timpul sudurii.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă s-au declanșat releele termice (indicate de lampa portocalie de pe panoul frontal), iar un cod de defect este indicat pe panou. • Verificați debitul agentului de răcire. • Verificați siguranțele alimentării de la rețea.
Declanșările releului termic operează recvent.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați filtrele de aer pentru a vedea dacă sunt înfundate. • Asigurați-vă că nu depășiți valorile nominale pentru sursa de alimentare (adică unitatea nu este suprasolicitată).
Performanțe de sudură slabe	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de alimentare cu curent pentru sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați dacă este utilizat electrodul/sârma corect(ă). • Verificați dacă este utilizat gazul de sudură corect. • Verificați fluxul de gaz. • Verificați siguranțele alimentării de la rețea.

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



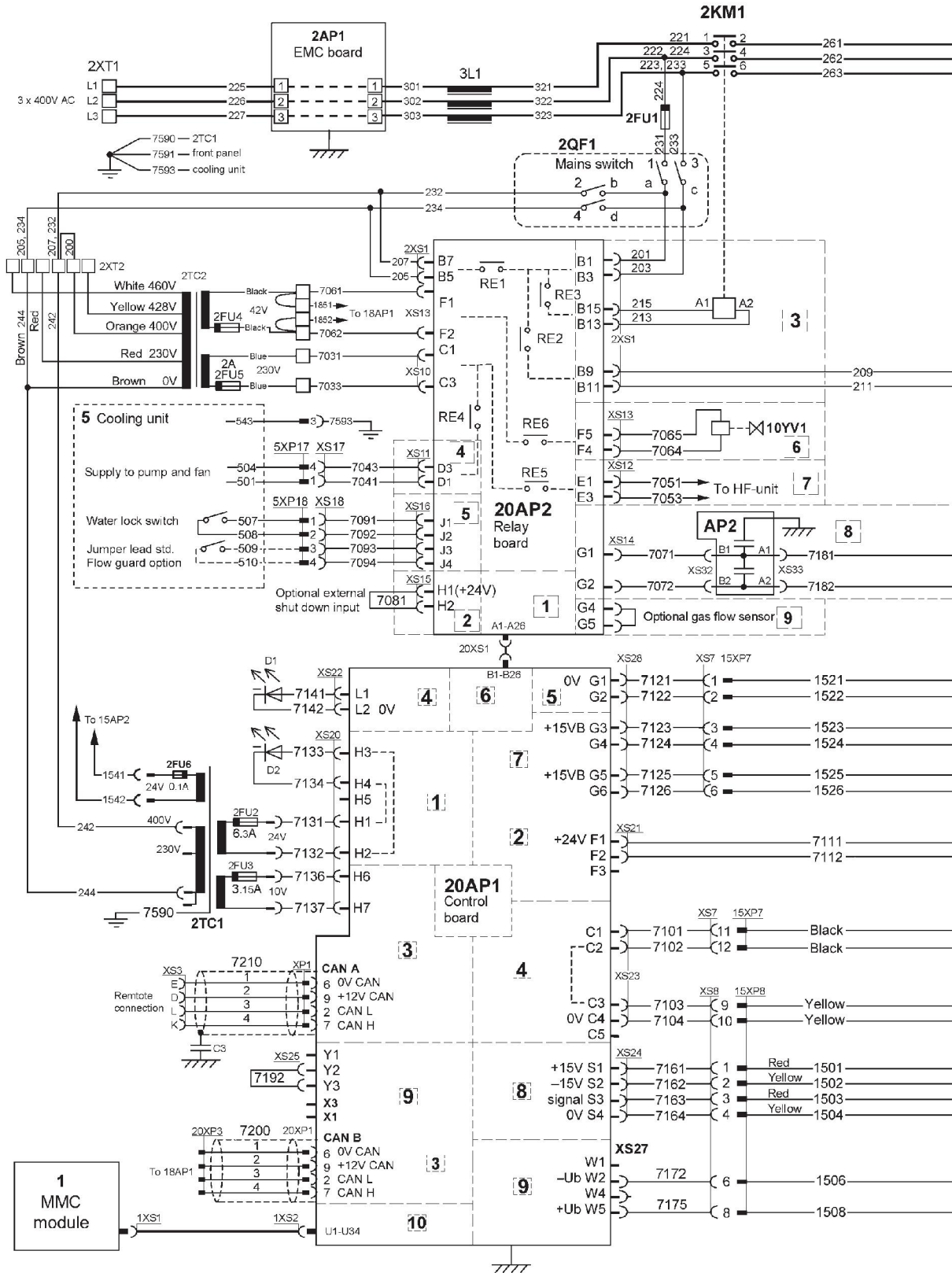
ATENȚIE!

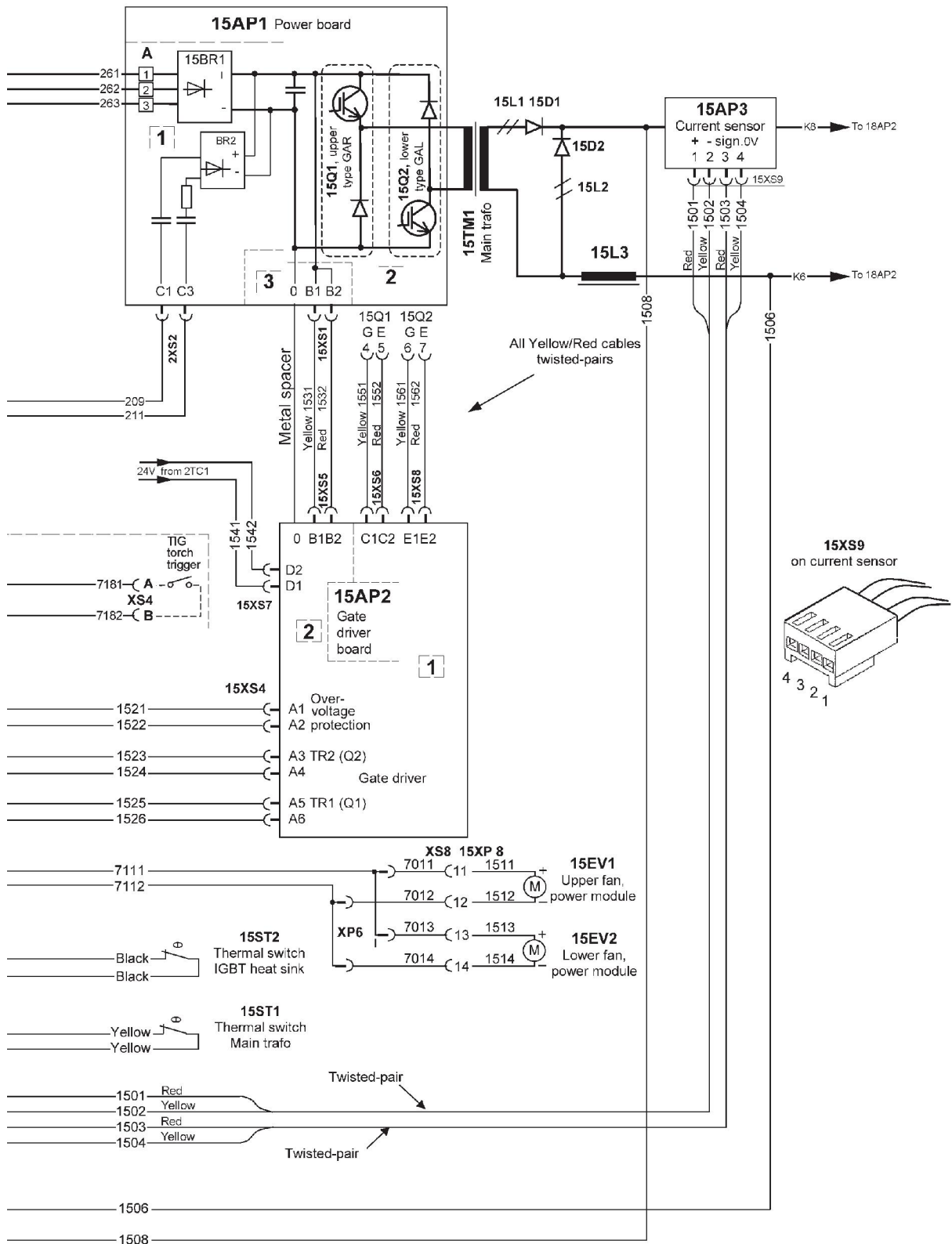
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

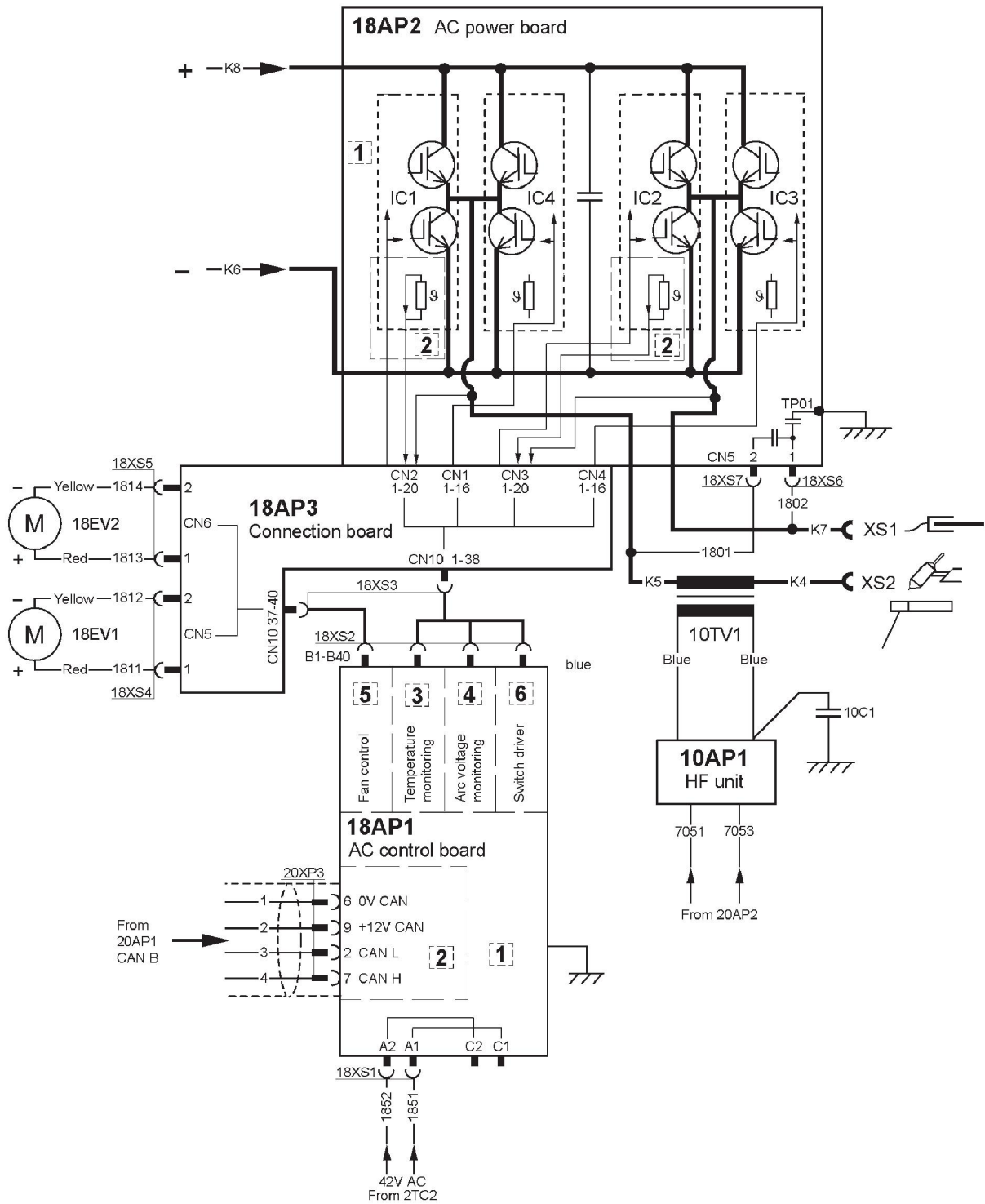
4300iw c.a./c.c. este proiectat și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3 și IEC-/EN 60974-10**. Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul respectă în continuare standardele menționat.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

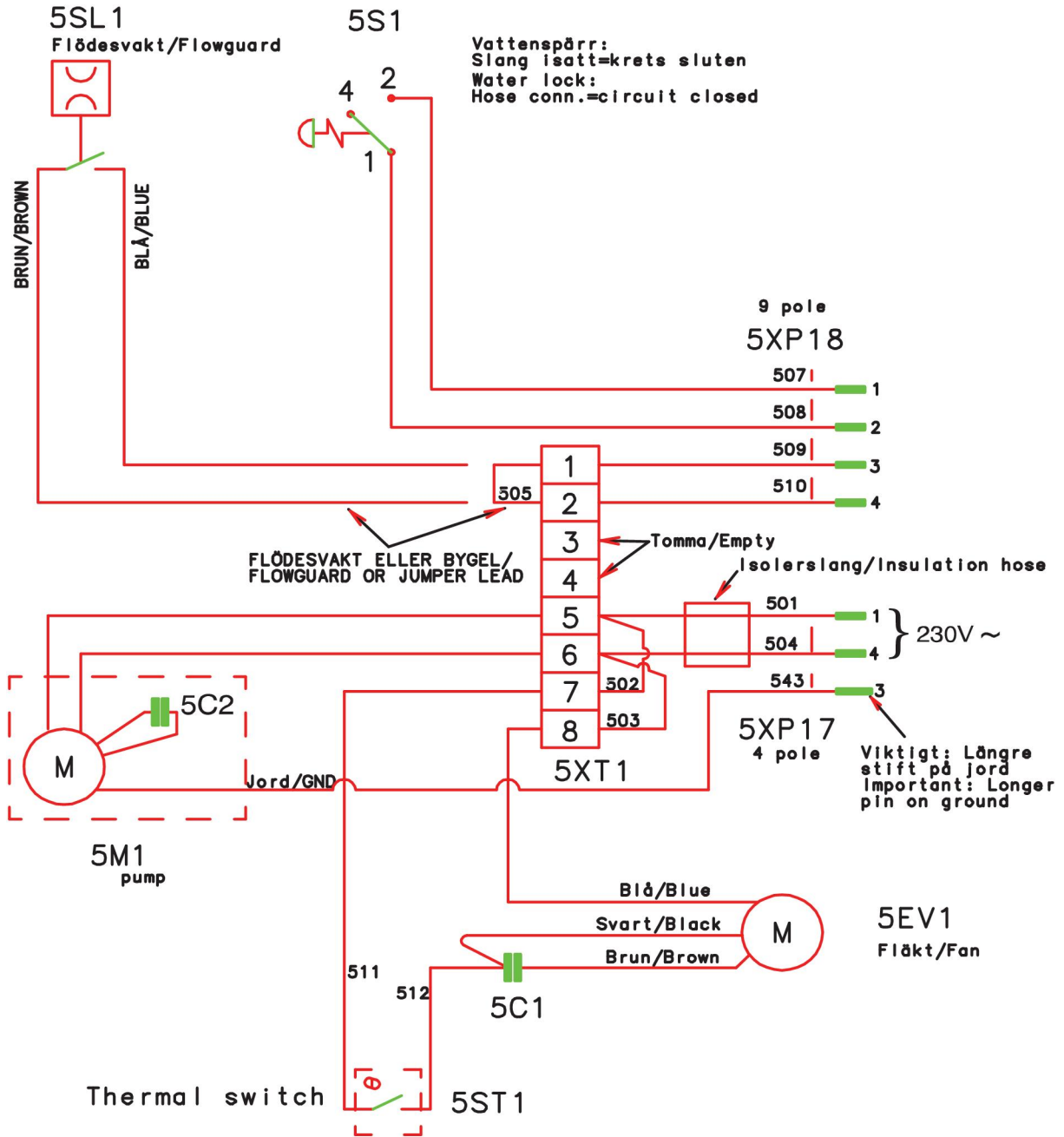
DIAGRAMĂ



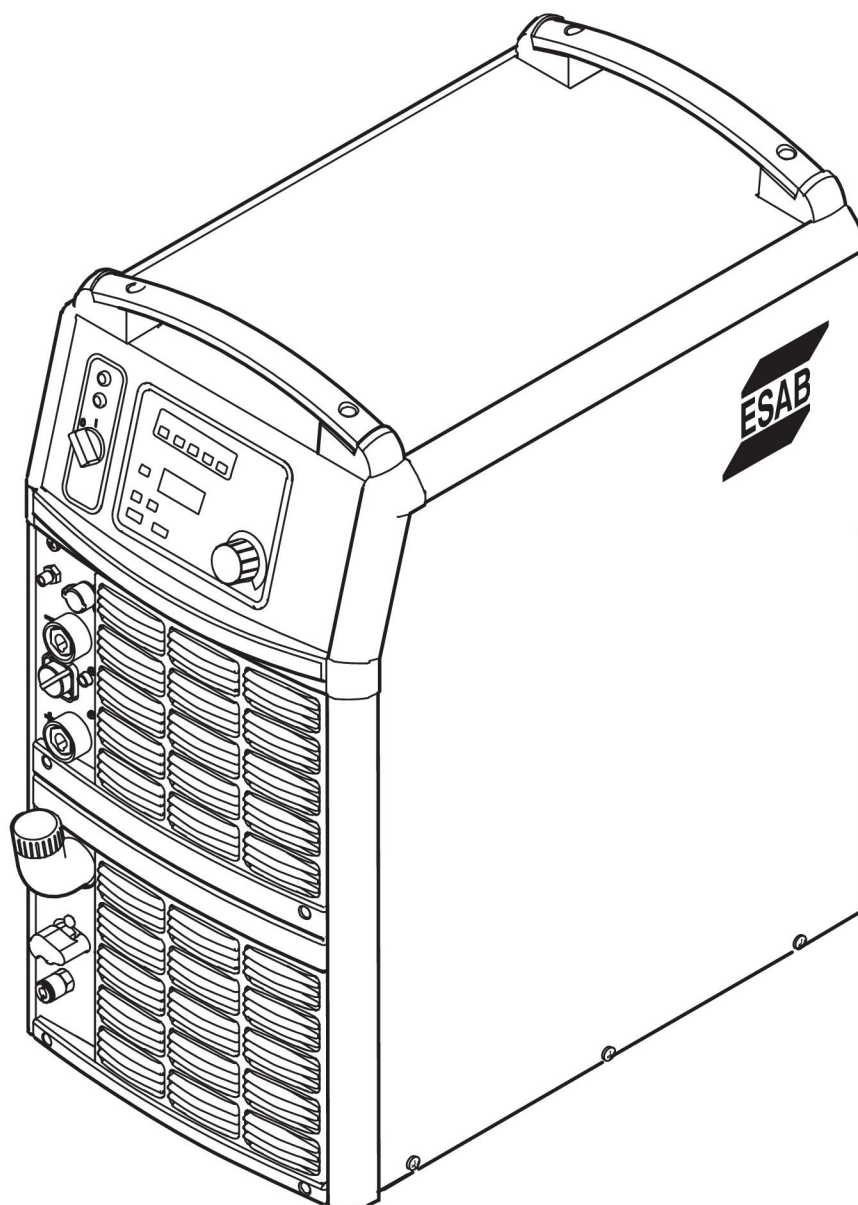




Unitate de răcire



NUMERE DE CATALOG

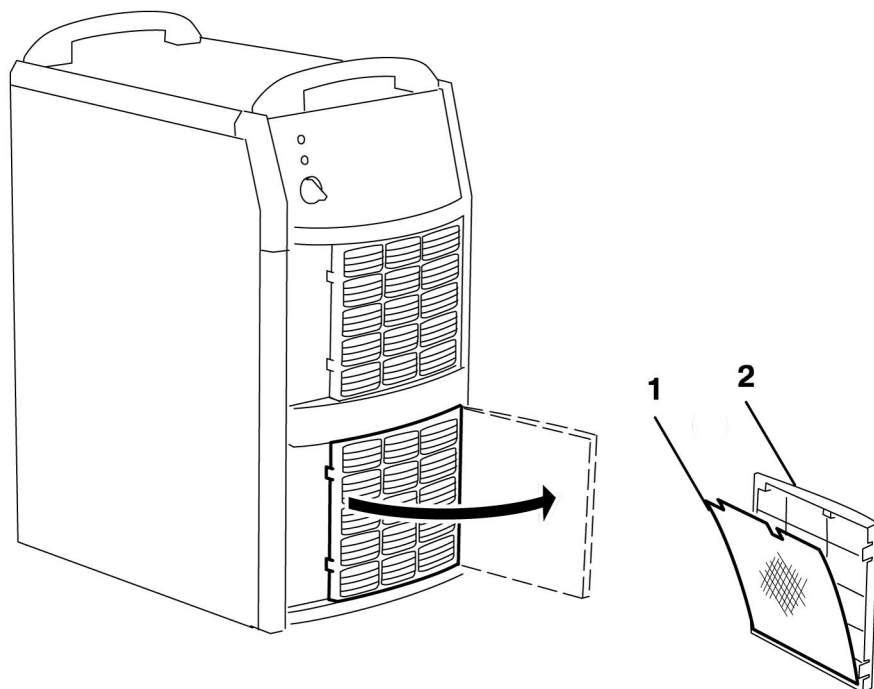


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Manualele de instrucțiuni și lista de piese de schimb sunt disponibile pe Internet la:
www.esab.com

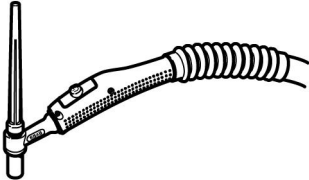
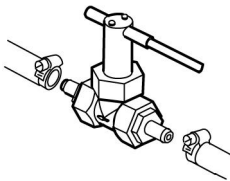
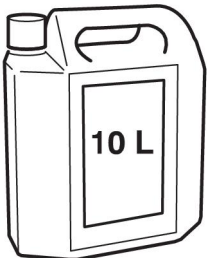
LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB

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



ACCESORII

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) Utilizarea oricărui alt lichid de răcire decât cel prescris ar putea deteriora echipamentul. În cazul unei astfel de deteriorări, toate garanțiile oferite de către ESAB își pierd valabilitatea.	



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>

