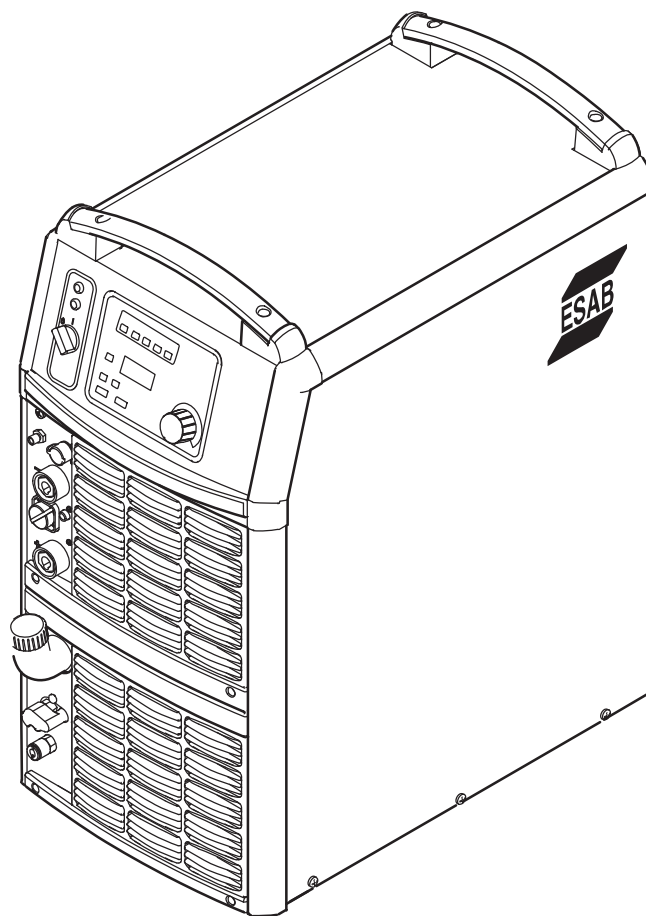


Origo™

Tig 4300i AC/DC



Betriebsanweisung



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC, TA24, from serial number 710 xxx xxxx (2007 w.10)

Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC, TA24 are members of the ESAB Origo™ product family

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA:

Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000

Website: www.esab.com

The following harmonized standards, in force within the EEA, has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems

EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

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

Date

2012-09-27

Signature

Jerker Funnemark
Clarification

Position

Managing Director
Equipment & Automation

1 SICHERHEIT	4
2 EINFÜHRUNG	6
2.1 Ausstattung	6
2.2 Bedienkonsole	6
3 TECHNISCHE DATEN	7
4 INSTALLATION	8
4.1 Hebeanweisung	8
4.2 Positionierung	8
4.3 Netzanschluss	9
5 BETRIEB	10
5.1 Anschlüsse und Bedienelemente	10
5.2 Erklärung der Symbole	11
5.3 Einschalten der Netzspannung	11
5.4 Kühlersteuerung	11
5.5 Überhitzungsschutz	11
5.6 Kühlaggregat	11
6 WARTUNG	12
6.1 Reinigung des Staubfilters	12
6.2 Auffüllung von Kühlfüssigkeit	12
7 FEHLERSUCHE	13
8 ERSATZTEILBESTELLUNG	14
SCHALTPLAN	16
BESTELLNUMMER	20
ERSATZTEILLISTE	21
ZUBEHÖR	22

1 SICHERHEIT

Der Anwender einer ESAB-Ausrüstung ist für die Sicherheitsmaßnahmen verantwortlich, die für das Personal gelten, das mit der Anlage oder in deren Nähe arbeitet.

Die Sicherheitsmaßnahmen sollen den Anforderungen entsprechen, die an die Ausrüstung gestellt werden. Der Inhalt dieser Empfehlung kann als eine Ergänzung der normalen Vorschriften für den Arbeitsplatz betrachtet werden.

Die Bedienung muss gemäß der Anleitung von Personal ausgeführt werden, das mit den Funktionen der Ausrüstung gut vertraut ist. Eine falsche Bedienung kann eine Gefahrensituation herbeiführen, die Personen- und Maschinenschäden verursachen kann.

1. Personal, das mit der Ausrüstung arbeitet, muss vertraut sein mit:
 - der Bedienung
 - dem Standort des Notausschalters
 - der Funktionsweise
 - den geltenden Sicherheitsvorschriften
 - den Schweiß- und Schneidvorgängen
2. Der Bediener muss sicherstellen:
 - dass sich kein Unbefugter im Arbeitsbereich der Ausrüstung befindet, wenn diese eingeschaltet wird.
 - dass keine Person ungeschützt steht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.
3. Der Arbeitsplatz muss:
 - für den Zweck geeignet sein.
 - zugfrei sein.
4. Persönliche Schutzausrüstung
 - Verwenden Sie stets die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung wie z. B. Schutzbrille, feuersichere Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe.
 - Keine lose sitzenden Gegenstände wie Gürtel, Armbänder, Ringe usw. tragen, die hängenbleiben oder Brandverletzungen verursachen können.
5. Sonstiges
 - Es ist zu kontrollieren, ob die vorgeschriebenen Rückleiter gut angeschlossen sind.
 - Eingriffe in elektr. Geräte dürfen **nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen** werden.
 - Erforderliche Feuerlöschschrüstung muss an einem gut sichtbaren Platz leicht zugänglich sein.
 - Schmierung und Wartung der Ausrüstung darf **nicht** während des Betriebs erfolgen.



WARNUNG



Beim Lichtbogenschweißen und Lichtbogenschneiden kann Ihnen und anderen Schaden zugefügt werden. Deshalb müssen Sie bei diesen Arbeiten besonders vorsichtig sein. Befolgen Sie die Sicherheitsvorschriften Ihres Arbeitgebers, die sich auf den Warnungstext des Herstellers beziehen.

ELEKTRISCHER SCHLAG - Es besteht Lebensgefahr.

- Die Ausrüstung gemäß örtlichen Standards installieren und erden.
- Keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder mit nasser Schutzausrüstung berühren.
- Personen müssen sich selbst von Erde und Werkstück isolieren.
- Der Arbeitsplatz muss sicher sein.

RAUCH UND GAS - Können Ihre Gesundheit gefährden.

- Das Gesicht ist vom Rauch abzuwenden.
- Ventilieren Sie und saugen Sie den Rauch aus dem Arbeitsbereich ab.

UV- UND IR-LICHT - Können Brandschäden an Augen und Haut verursachen.

- Augen und Körper schützen. Geeigneten Schutzhelm mit Filtereinsatz und Schutzkleider tragen.
- Übriges Personal in der Nähe ist durch Schutzwände oder Vorhänge zu schützen.

FEUERGEFAHR

- Schweißfunken können ein Feuer entzünden. Daher ist dafür zu sorgen, dass sich am Schweißarbeitsplatz keine brennbaren Gegenstände befinden.

GERÄUSCHE - Übermäßige Geräusche können Gehörschäden verursachen.

- Schützen Sie ihre Ohren. Benutzen Sie einen Kapselgehörschutz oder einen anderen Gehörschutz.
- Warnen Sie Umstehende vor der Gefahr.

BEI STÖRUNGEN - Nur Fachpersonal mit der Behebung von Störungen beauftragen.

Lesen Sie die Betriebsanweisung für die Installation und Inbetriebnahme durch.

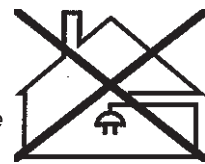
SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE!

**WARNUNG!**

Die Stromquelle darf nicht zum Auftauen gefrorener Rohre eingesetzt werden.

**VORSICHT!**

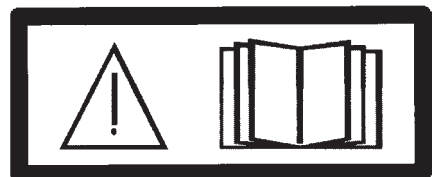
Geräte der Kategorie "Class A" sind nicht für den Einsatz in Wohnbereichen vorgesehen, deren Stromversorgung an das allgemeine Niederspannungsnetz angeschlossen ist. In diesen Bereichen kann für Geräte der Kategorie "Class A" möglicherweise keine elektromagnetische Verträglichkeit sichergestellt werden, da Störungen in den Leitungen und in der Luft vorliegen.

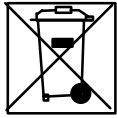
**VORSICHT!**

Dieses Produkt ist ausschließlich für Lichtbogenschweißarbeiten vorgesehen!

**VORSICHT!**

Lesen Sie die Betriebsanweisung vor der Installation und Inbetriebnahme durch.





Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2002/96/EG und nationalen Gesetzgebungen zur Entsorgung elektrischer und bzw. oder elektronischer Ausrüstung müssen Altgeräte in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als Verantwortlicher für die Ausrüstung sind Sie gesetzlich verpflichtet, Informationen zu autorisierten Sammelstellen einzuholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe.

Die notwendige Schweißschutzausrüstung und weiteres Zubehör wird von ESAB zur Verfügung gestellt.

2 EINFÜHRUNG

Tig 4300i AC/DC ist eine Schweißstromquelle für das WIG-Schweißen und Schweißvorgänge mit umhüllten Elektroden (MMA-Schweißen). Die Schweißstromquelle kann mit Wechselstrom (WS/AC) oder Gleichstrom (GS/DC) betrieben werden.

ESAB-Produktzubehör finden Sie auf Seite 22.

2.1 Ausstattung

Die Stromquelle wird mit einem 5 m langen Netzkabel samt Anschluss, mit einem 5 m langen Rückleiterkabel sowie einer Betriebsanweisung für Stromquelle und Bedienkonsole geliefert.

2.2 Bedienkonsole

- **TA24 AC/DC**



Eine detaillierte Beschreibung der Bedienkonsole entnehmen Sie der separaten Betriebsanweisung.

Betriebsanweisungen in anderen Sprachen können von der Website www.esab.com heruntergeladen werden.

3 TECHNISCHE DATEN

Tig 4300i AC/DC	
Netzspannung	400 V, ± 10%, 3~ 50 Hz
Netzversorgung	S _{sc min} 2,6 MVA Z _{max} 0,24 Ω
Primärstrom	
I _{max} WIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Leerlaufleistung im Energiesparmodus 6,5 min nach Ende des Schweißvorgangs	75 W
Einstellbereich	
WIG WS*/GS	4-430 A
MMA	16-430 A
Zulässige Belastung bei WIG WS/GS	
40% ED	430 A/27.2 V
60% ED	400 A/26.0 V
100% ED	315 A/22.6 V
Zulässige Belastung bei MMA	
40% ED	430 A/37.2 V
60% ED	400 A/36 V
100% ED	315 A/32.6 V
Leistungsfaktor bei max. Strom	
WIG	0,89
MMA	0,89
Wirkungsgrad bei max. Strom	
WIG	76 %
MMA	80 %
Leerlaufspannung U₀ max	
ohne VRD-Funktion ¹⁾	83 V
U _{0L} "Live TIG", VRD-Funktion deaktiviert ²⁾	60 V
MMA, VRD-Funktion deaktiviert ²⁾	60 V
VRD-Funktion aktiviert ²⁾	< 35 V
Arbeitstemperatur	-10 bis 40° C
Transporttemperatur	-25 bis +55° C
Kontinuierlicher Schalldruck im Leerlauf	<70 db (A)
Abmessungen L x B x H	625 x 394 x 776
Gewicht	95 kg
Isolationsklasse Transformator	H
Schutzform	IP 23
Schutzklasse	S

Kühlaggregat	
Kühlleistung	2.0 kW bei 40° C Temperaturdifferenz und einem Fluss von 1,0 l/min
Kühlflüssigkeit	Fertigmischung (siehe Zubehör auf Seite 22)
Flüssigkeitsmenge	5.5 l
Max. Wasserfluss	2.0 l/min

*) Der minimale Strom beim WS-Schweißen richtet sich nach Legierung und Oberflächenreinheit der Aluminiumbleche.

- 1) Gilt für Stromquellen ohne VRD-Spezifikation auf dem Kennschild.
- 2) Gilt für Stromquellen mit VRD-Spezifikation auf dem Kennschild. Die VRD-Funktion wird in der Gebrauchsanleitung der Bedienkonsole erläutert, wenn die Konsole über diese Funktion verfügt.

Netzversorgung, $S_{sc \text{ min.}}$

Minimal zulässige Kurzschlussleistung des Netzes gemäß IEC 61000-3-12.

Netzversorgung, $Z_{max.}$

Maximal zulässige Netzimpedanz gemäß IEC 61000-3-11.

Relative Einschaltdauer (ED)

Die relative Einschaltdauer gibt die prozentuale Zeitdauer ausgehend vom Referenzwert 10 Minuten an, in der mit einer bestimmten Belastung geschweißt oder geschnitten werden kann. Der relative Einschaltdauer gilt bei 40°C.

Schutzform

Der IP-Code gibt die Schutzform an, d.h. den Schutzgrad gegen das Eindringen von festen Gegenständen und Wasser. Geräte mit der Kennzeichnung **IP 23** sind für den Betrieb im Freien sowie in geschlossenen Räumen vorgesehen.

Einsatzklasse

Das Symbol **S** bedeutet, dass die Schweißstromquelle für die Arbeit in Räumen mit erhöhter elektrischer Gefährdung ausgelegt ist.

4 INSTALLATION

Die Installation ist von einem Fachmann auszuführen.

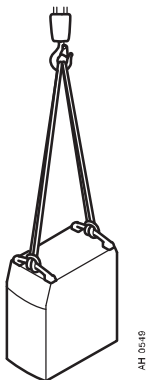
Hinweis!

Anforderungen an das Stromnetz

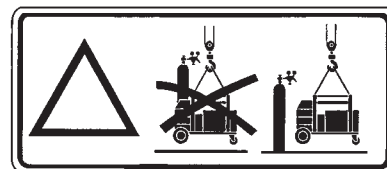
Geräte mit hoher Leistung können aufgrund ihrer hohen Stromaufnahme die Netzspannung beeinträchtigen. Für bestimmte Gerätetypen können daher Anschlussbeschränkungen, Anforderungen an eine maximal zulässige Netzimpedanz oder Anforderungen an eine minimal erforderliche verfügbare Leistung am Anschlusspunkt an das allgemeine Stromnetz bestehen (siehe technische Daten). In diesen Fällen muss der Anwender eines Geräts – bei Bedarf nach Rücksprache mit dem Stromlieferanten – sicherstellen, dass das betreffende Gerät angeschlossen werden darf.

4.1 Hebeanweisung

Mit Stromquelle



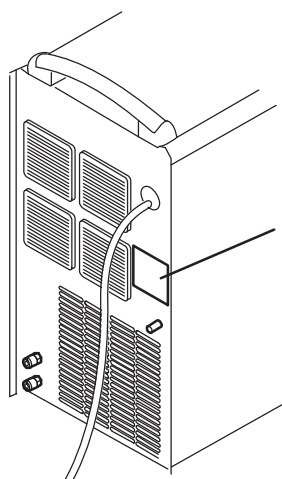
Mit Wagen und Stromquelle



4.2 Positionierung

Positionieren Sie die Schweißstromquelle so, dass Ein- und Auslass für die Kühlluft nicht blockiert werden.

4.3 Netzanschluss



Kontrollieren Sie, dass die Schweißstromquelle mit der korrekten Netzspannung versorgt und eine angemessene Sicherungsgröße verwendet wird. Nehmen Sie eine Schutzerdung gemäß den geltenden Bestimmungen vor.

Kennschild mit Anschlussdaten

Empfohlene Werte für Sicherungsgröße und Kabelquerschnitt

Tig 4300i AC/DC	WIG	MMA
Netzspannung	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Netzkabelquerschnitt mm ²	4G4	4G4
Phasenstrom I _{1eff}	16,9 A	21,9 A
Sicherung		
träge Schmelzsicherung	16 A	20 A
Kleinschalter Typ C	20 A	25 A

Hinweis: Die o.g. Kabelquerschnitte und Sicherungsgrößen entsprechen den schwedischen Bestimmungen. Schließen Sie die Schweißstromquelle gemäß den nationalen bzw. regionalen Vorschriften an.

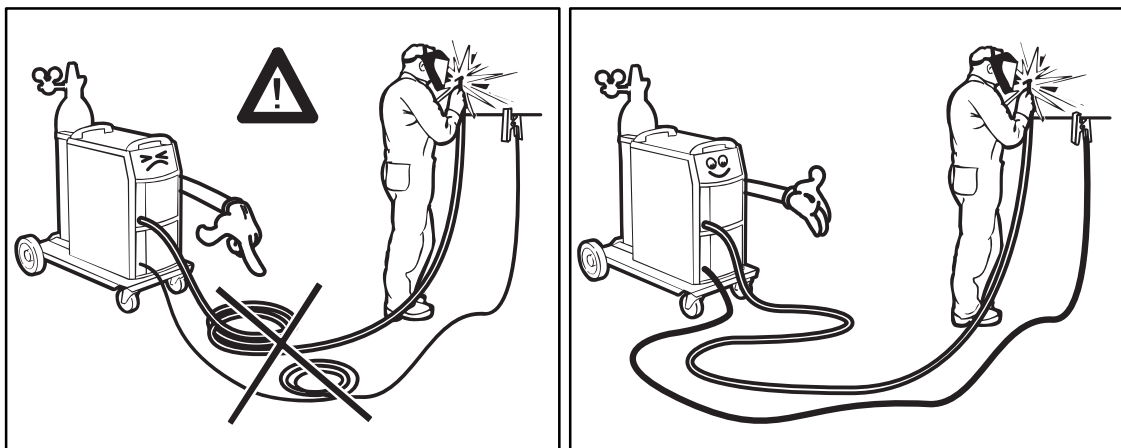
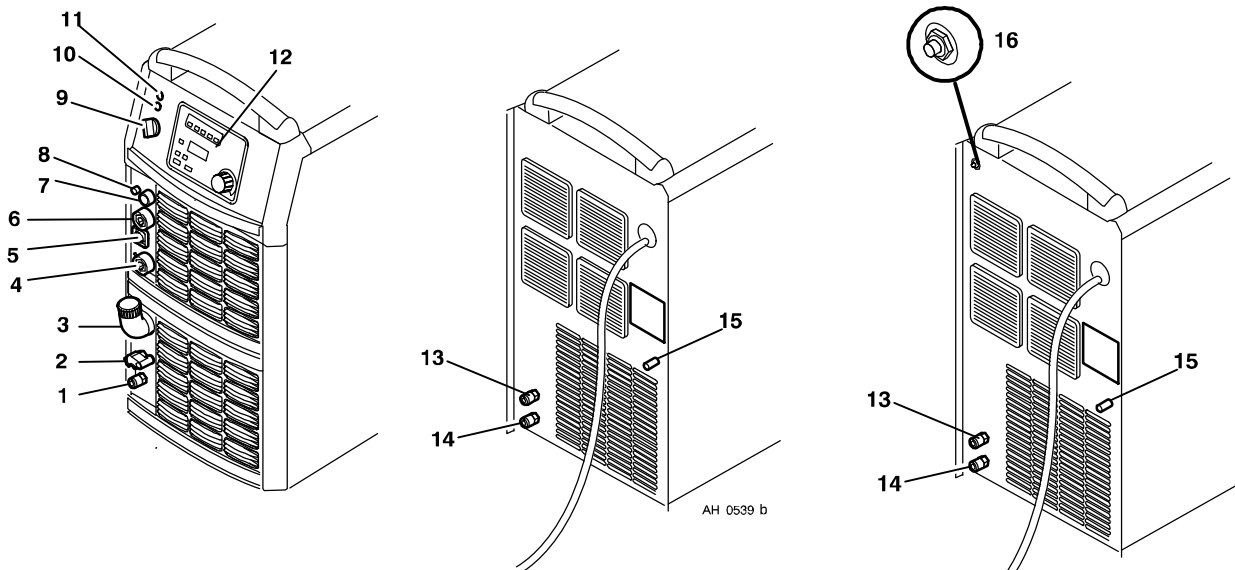
5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitsvorschriften für die Handhabung dieser Ausrüstung finden Sie auf Seite 4. Die Vorschriften vor Anwendung der Ausrüstung bitte lesen!

5.1 Anschlüsse und Bedienelemente

- | | |
|---|--|
| 1 Anschluss für Kühlflüssigkeit vom Brenner ROT | 9 Schalter für Netzspannung 0/1/START |
| 2 Anschluss mit ELP* für Kühlflüssigkeit zum Brenner BLAU | 10 Weiße Anzeigelampe, Netzspannung EIN |
| 3 Auffüllung von Kühlflüssigkeit | 11 Orangefarbene Anzeigelampe, Überhitzung |
| 4 Anschluss für Rückleiterkabel (+) | 12 Bedienkonsole (siehe jeweilige Betriebsanweisung) |
| 5 Anschluss für Fernbedienung | 13 Anschluss für Kühlflüssigkeit, <i>findet bei diesem Modell keine Verwendung</i> |
| 6 Anschluss für Schweißkabel (-) oder Brenner | 14 Anschluss für Kühlflüssigkeit, <i>findet bei diesem Modell keine Verwendung</i> |
| 7 Anschluss für Startsignal vom Brenner | 15 Anschluss für Gasschlauch |
| 8 Anschluss für Gas zum Brenner | 16 Sicherung 42 V |

*ELP = ESAB Logic Pump, siehe Punkt 5.6.



5.2 Erklärung der Symbole



5.3 Einschalten der Netzspannung

Um die Netzspannung einzuschalten, bringen Sie den Netzschalter (9) in die Stellung "START". Beim Loslassen des Netzschalters federt dieser zurück in die Stellung "1".

Wenn die Netzspannung vorübergehend unterbrochen wird, bleibt die Stromquelle so lange ausgeschaltet, bis der Netzschalter erneut in die Stellung "START" bewegt wird.

Um die Netzspannung zu trennen, bringen Sie den Netzschalter in die Stellung "0".

Sowohl bei einer Spannungsunterbrechung als auch beim normalen Ausschalten werden die Schweißdaten gespeichert und beim nächsten Start der Stromquelle reaktiviert.

5.4 Kühlersteuerung

Die Schweißstromquelle ist mit einer Zeitschaltung versehen, die den Kühler 6,5 min nach Beendigung eines Schweißvorgangs abschaltet. Die Stromquelle wechselt damit in den *Energiesparmodus*. Der Kühler läuft wieder an, wenn ein Schweißvorgang beginnt.

Bei einem Schweißstrom bis 144 A laufen die Kühler mit verringerter Drehzahl, bei einem Strom über 144 A mit voller Drehzahl.

5.5 Überhitzungsschutz

Die Schweißstromquelle ist mit zwei Thermostaten ausgestattet, die bei zu hoher Temperatur ausgelöst werden. Dadurch wird der Schweißstrom unterbrochen: eine orangefarbene Anzeigelampe leuchtet an der Vorderseite der Stromquelle auf und auf dem Display wird eine Fehlermeldung ausgegeben. Bei einem Absinken der Temperatur wird der Thermostat automatisch zurückgesetzt.

5.6 Kühlaggregat

Wasserabspernung

Das Kühlaggregat ist mit dem Sensorsystem **ELP (ESAB Logic Pump)** ausgestattet. Dieses erkennt, ob die Wasserschläuche angeschlossen sind.

Bei Anschluss eines wassergekühlten WIG-Brenners muss sich der Schalter an der Stromquelle in der Stellung "0" (AUS) befinden.

Wenn ein wassergekühlter WIG-Brenner angeschlossen ist, läuft die Wasserpumpe automatisch an, sobald der Netzschalter an der Stromquelle in die Position "START" bewegt wird und wenn der Schweißvorgang beginnt. 6,5 min nach Abschluss des Schweißvorgangs hält die Wasserpumpe an und schaltet in den *Energiesparmodus*.

Funktion während des Schweißens

Beim Start des Schweißvorgangs betätigt der Schweißer den Brennerkontakt und die Stromquelle gibt Spannung an die Elektrode aus. Gleichzeitig startet die Wasserpumpe.

Am Ende des Schweißvorgangs lässt der Schweißer den Brennerkontakt los und das Schweißen wird beendet. Die Pumpe hält 6,5 min nach Abschluss des Schweißvorgangs an und schaltet sich in den so genannten *Energiesparmodus*.

Durchflusswächter

Der Durchflusswächter blockiert die Schweißstromquelle, wenn keine Kühlflüssigkeit vorhanden ist. Dadurch wird der Schweißstrom unterbrochen und an der Bedienkonsole wird eine Fehlfunktion signalisiert.

Der Durchflusswächter ist als Zubehör erhältlich, siehe Seite [22](#).

6 WARTUNG

Eine regelmäßige Wartung ist Voraussetzung für einen zuverlässigen und sicheren Betrieb.

Nur Fachpersonal mit angemessenen Elektrokenntnissen darf Schutzbleche entfernen, um Anschluss-, Service-, Wartungs- und Reparaturarbeiten an der Schweißanlage durchzuführen.

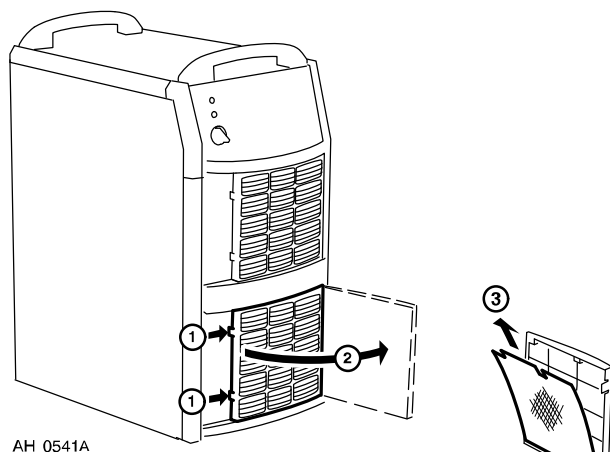


VORSICHT!

Sämtliche Garantien des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde während der Garantiezeit selbstständig Eingriffe in das Produkt vornimmt, um eventuelle Fehler zu beseitigen.

6.1 Reinigung des Staubfilters

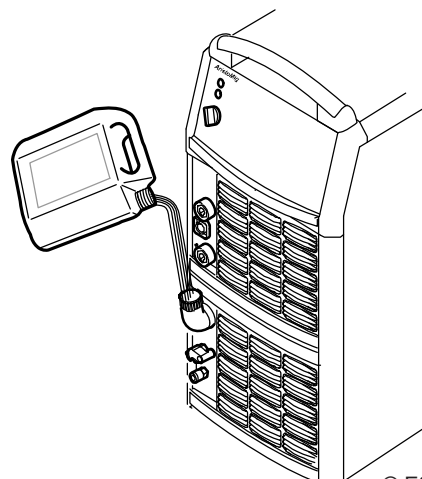
- Lösen Sie das Kühlgitter mit dem Staubfilter (1).
- Klappen Sie das Gitter ab (2).
- Entnehmen Sie den Staubfilter (3).
- Reinigen Sie den Filter mit Druckluft (verminderter Druck).
- Achten Sie darauf, dass der Filter mit dem feinsten Muster zum Gitter hin eingesetzt wird (2).
- Setzen Sie das Kühlgitter mit dem Staubfilter wieder ein.



6.2 Auffüllung von Kühlflüssigkeit

Füllen Sie Kühlflüssigkeit bis zur Hälfte des Einlassrohrs ein.

Als Kühlmittel wird eine ESAB-Fertigmischung empfohlen, siehe Zubehör auf Seite [22](#).



Hinweis: Bei Anschluss eines Brenners, einer Schweißpistole oder von Verbindungskabeln mit 5 m Länge oder mehr muss Kühlflüssigkeit nachgefüllt werden.



VORSICHT!

Kühlflüssigkeit ist als Chemieabfall zu behandeln.

7 FEHLERSUCHE

Folgende Kontrollmaßnahmen werden vor dem Heranziehen von speziell geschultem Wartungspersonal empfohlen.

Fehlertyp	Maßnahme
Schweißstromquelle erzeugt keinen Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Schalter für die Netzspannung eingeschaltet ist. • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Kontrollieren Sie die Startmethode HF/LiftArc™. • Überprüfen Sie den Kühlwasserstand. (Wenn ein Durchflusswächter montiert ist.) • Überprüfen Sie den Kühlwasserfluss.
Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob die Thermostate aktiviert wurden (orangefarbene Anzeigelampe an der Vorderseite der Schweißstromquelle leuchtet) und ob auf dem Display eine Fehlermeldung ausgegeben wird. • Überprüfen Sie die Netzsicherungen.
Thermostat wird zu oft aktiviert	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Staubfilter verschmutzt ist. • Ermitteln Sie, ob die Nennwerte der Schweißstromquelle überschritten werden (Überlastung der Schweißstromquelle).
Unbefriedigende Schweißergebnisse	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass keine falschen oder fehlerhaften Elektroden verwendet werden. • Vergewissern Sie sich, dass das korrekte Schweißgas zum Einsatz kommt. • Überprüfen Sie den Gasfluss. • Überprüfen Sie die Netzsicherungen.

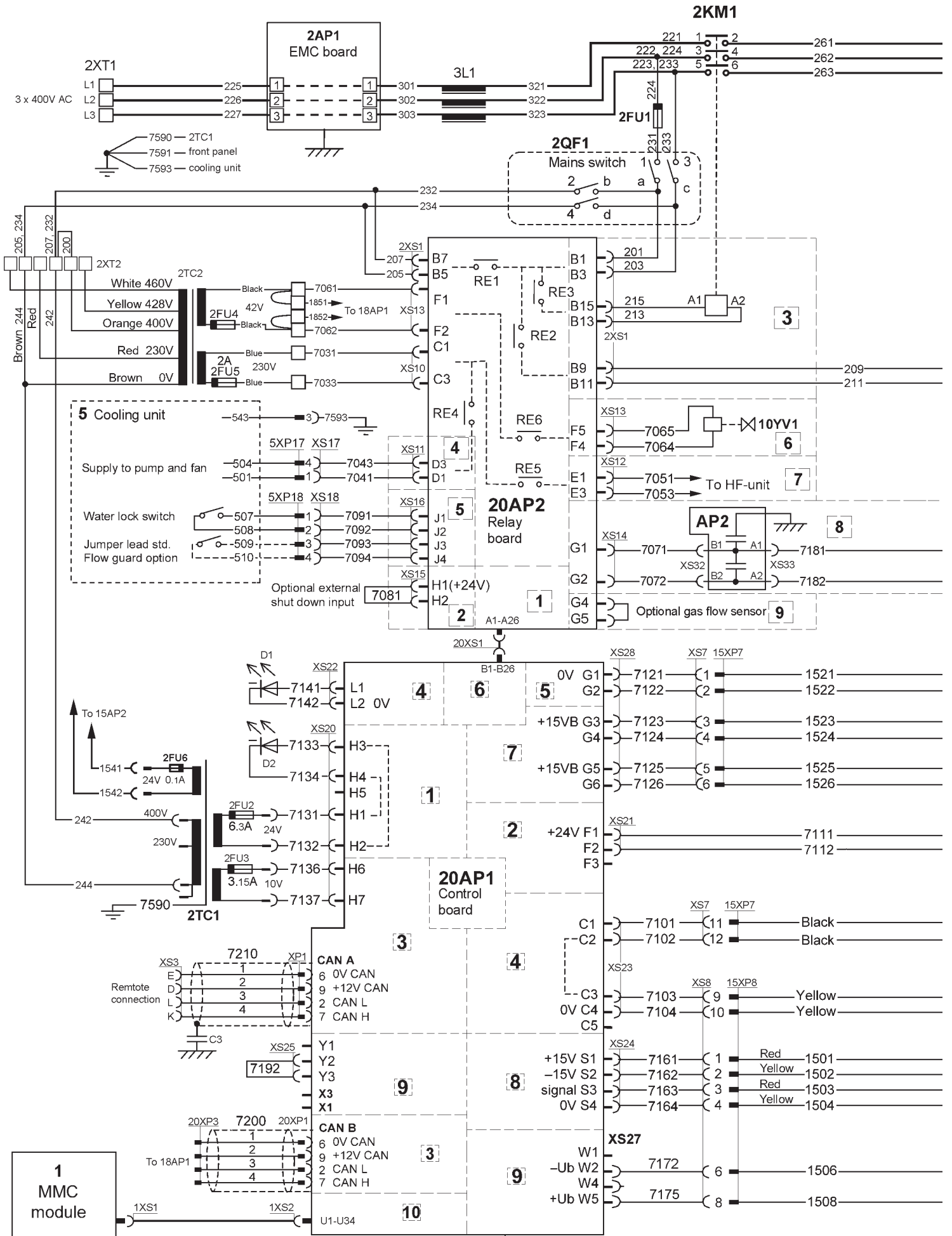
8 ERSATZTEILBESTELLUNG

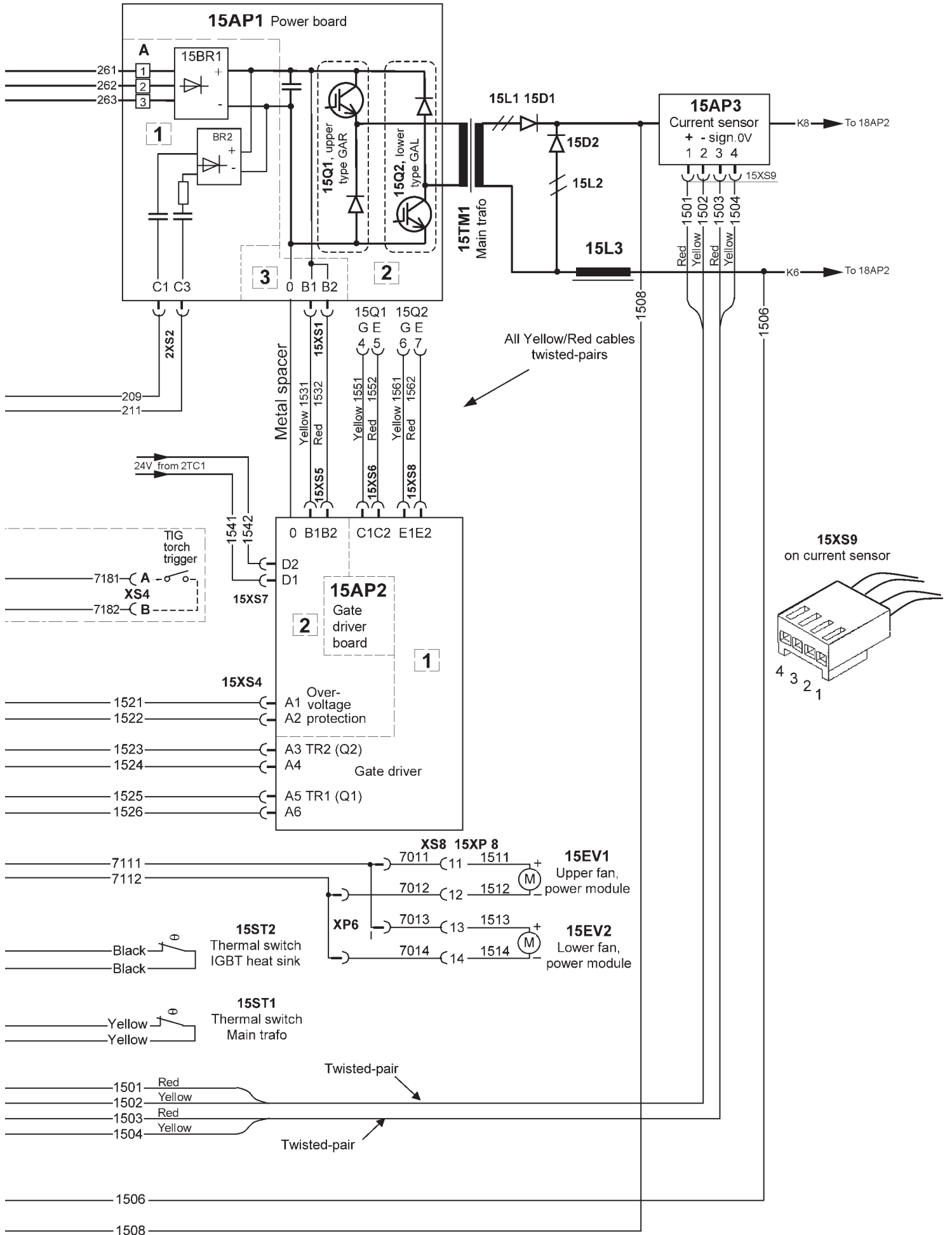
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von autorisiertem ESAB-Servicepersonal vorzunehmen. Verwenden Sie ausschließlich ESAB-Originalersatzteile und -verschleißteile.

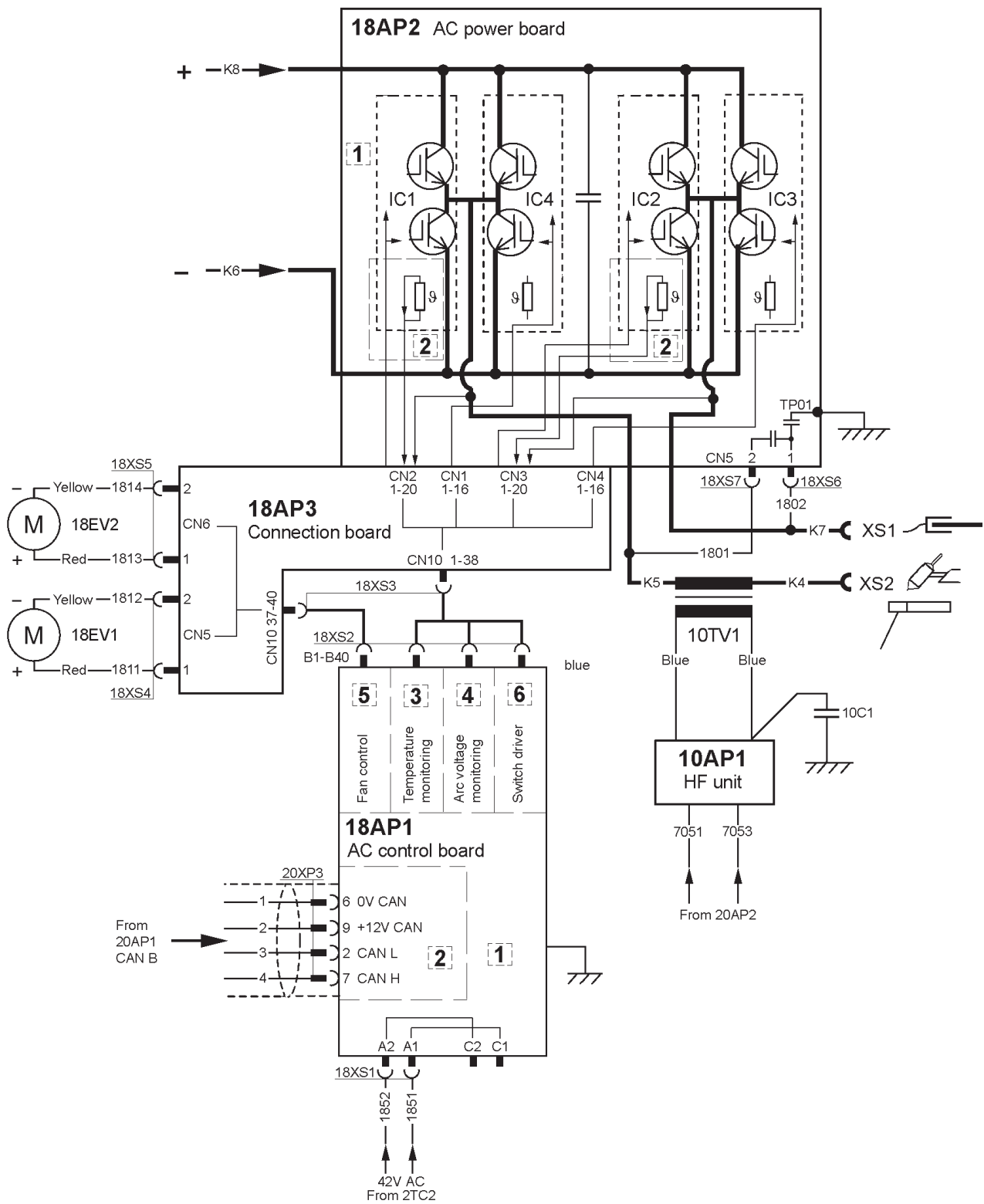
Tig 4300i AC/DC ist lt. dem internationalen und europäischen Standards IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 und IEC- / EN 60974-10 konstruiert und überprüft. Es liegt in der Verantwortung der Abteilung, die Service- und Reparaturarbeiten ausführt, sich zu vergewissern, daß das Produkt nach der Arbeit von dem oben angegebenen Standard nicht abweicht.

Ersatzteile bestellen Sie bei einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe (siehe letzte Seite).

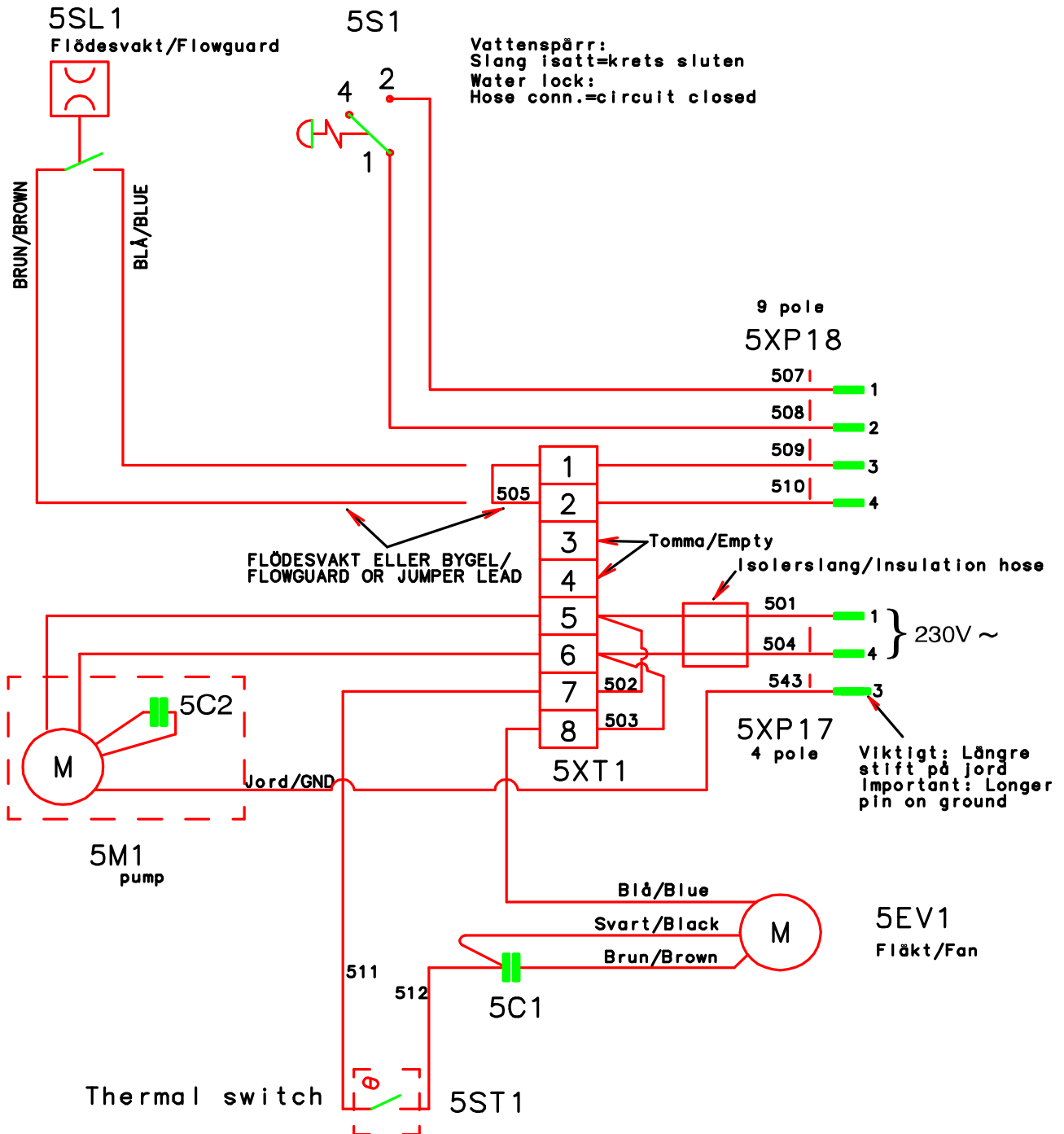
Schaltplan





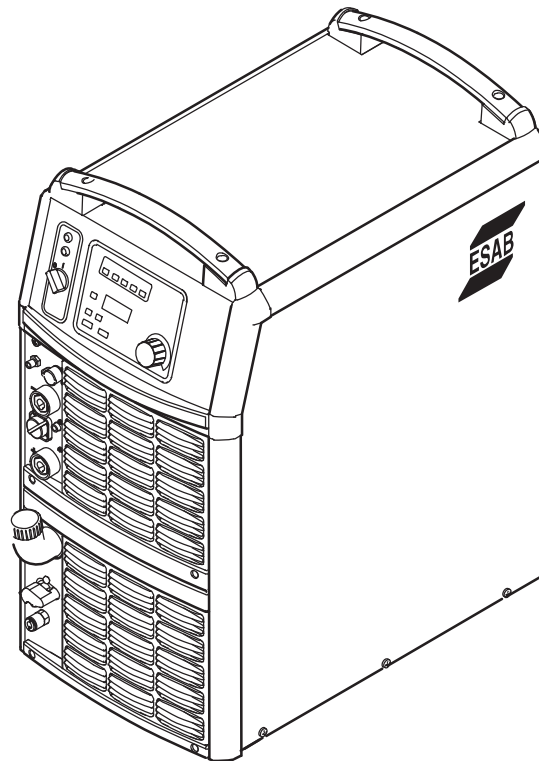


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Bestellnummer



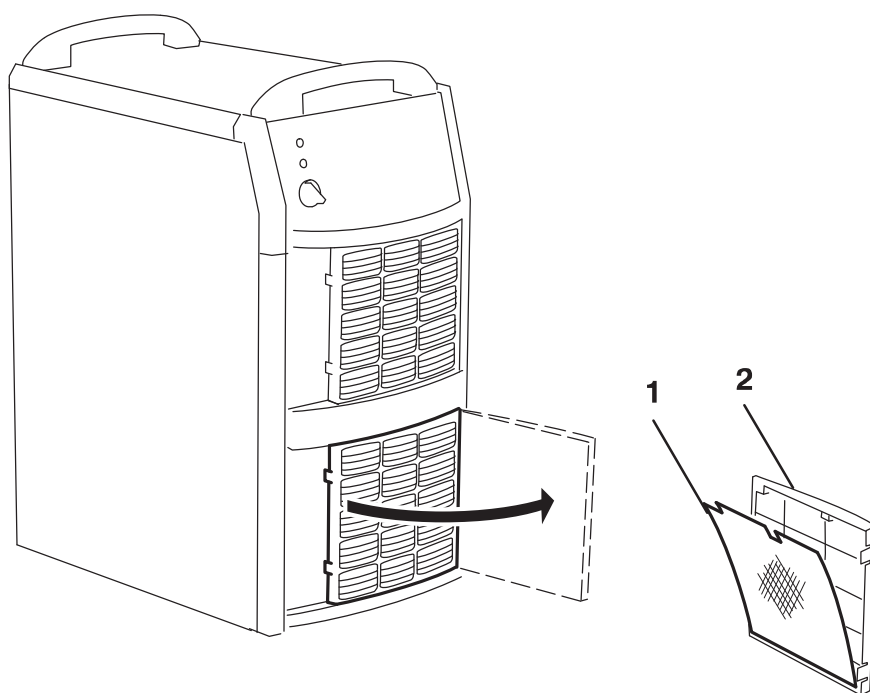
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Tig 4300i AC/DC

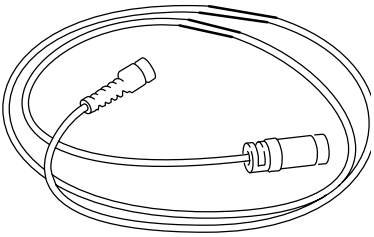
Ersatzteilliste

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

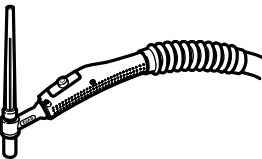
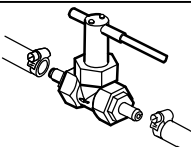



Tig 4300i AC/DC

Zubehör

	<p>Trolley 0458 530 881</p>
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>
	<p>T1 Foot CAN - Foot Control unit 0460 315 890 Including 5 m cable</p>
	<p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</p> <p>5 m 0459 544 880 10 m 0459 554 881 15 m 0459 554 882 25 m 0459 554 883 0.25 m 0459 554 884</p>
	<p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p>

Tig 4300i AC/DC

	<p>TIG torch TXH 401w</p>
	<p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 565</p>
	<p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 567</p>
	<p>TIG torch TXH 401wr</p>
	<p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 636</p>
	<p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 638</p>
	<p>TIG torch TXH 401w HD</p>
<p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 566</p>	
<p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 568</p>	
<p>TIG torch TXH 401wr HD</p>	
<p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 637</p>	
<p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 639</p>	
<p>Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD,</p>	
<p>incl holder 0459 491 912*</p>	
<p>*Recommended remote interconnection cable</p>	
<p>0459 554 884</p>	
	<p>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p>
	<p>Coolant (Ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0007 810 012</p>

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

