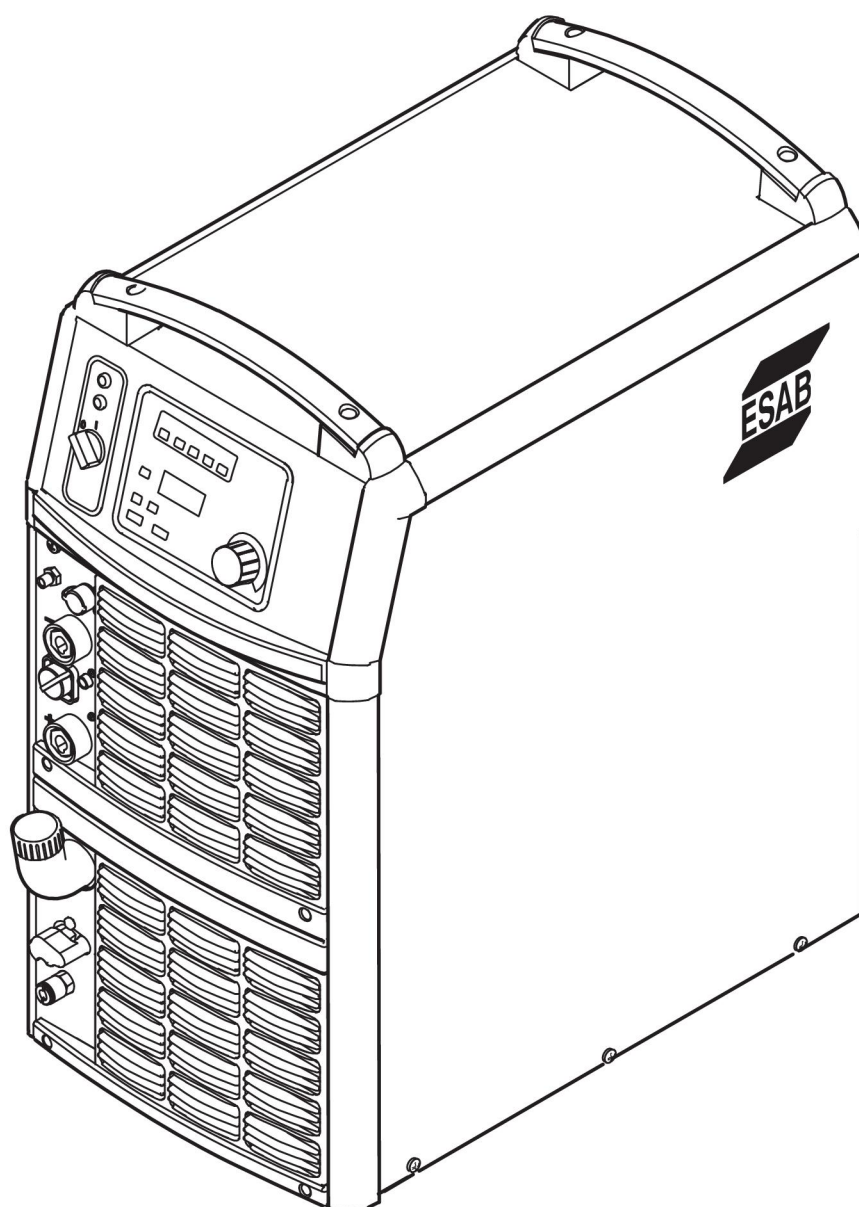




Origo™

# ***Tig 4300iw AC/DC***



## **Manuel d'instructions**



## 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

<b>1</b>	<b>SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Signification des symboles .....	4
1.2	Précautions de sécurité .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>8</b>
2.1	Équipement .....	8
2.2	Panneau de commande .....	8
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>11</b>
4.1	Instructions de levage .....	11
4.2	Positionnement du générateur .....	11
4.3	Alimentation secteur .....	12
<b>5</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>13</b>
5.1	Dispositifs de commande et raccordement .....	13
5.2	Symboles .....	14
5.3	Mise sous tension .....	14
5.4	Contrôle du ventilateur .....	14
5.5	Protection anti-surchauffe .....	14
5.6	Unité de refroidissement .....	15
<b>6</b>	<b>ENTRETIEN</b> .....	<b>16</b>
6.1	Nettoyage du filtre .....	16
6.2	Mise à niveau du liquide de refroidissement .....	16
<b>7</b>	<b>DÉPANNAGE</b> .....	<b>17</b>
<b>8</b>	<b>COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>18</b>
	<b>DIAGRAMME</b> .....	<b>19</b>
	<b>NUMÉROS DE COMMANDE</b> .....	<b>23</b>
	<b>LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>24</b>
	<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>25</b>

# 1 SÉCURITÉ

## 1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



### **DANGER !**

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



### **AVERTISSEMENT !**

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



### **ATTENTION !**

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



### **AVERTISSEMENT !**

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



## 1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
  - son utilisation
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
  - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
  - adapté aux besoins,
  - à l'abri des courants d'air.

### 4. Équipement de protection :

- Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
- Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

### 5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.

### Si équipé d'un refroidisseur ESAB

Utiliser du liquide de refroidissement approuvé par ESAB uniquement. Un liquide de refroidissement non homologué peut endommager l'équipement et compromettre la sécurité du produit. Toute garantie ESAB est annulée en cas de dommage résultant de l'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit.

Numéro de commande du liquide de refroidissement recommandé par ESAB : 0465 720 002.

Pour obtenir des informations sur les références, voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.



#### **AVERTISSEMENT !**

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



#### **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort**

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



#### **CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs**

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
  - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
  - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



### FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



### RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vous yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



### BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



### PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures

- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



### RISQUE D'INCENDIE



- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

**EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.**

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !**



#### ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



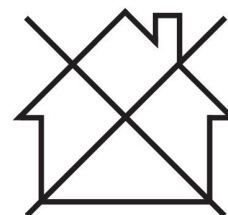
#### AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



#### ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





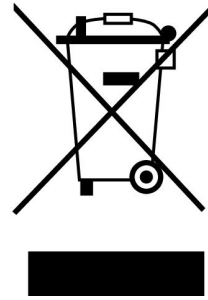
**REMARQUE !**

**Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !**

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



**ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.**

## 2 INTRODUCTION

**Tig 4300iw AC/DC** est un générateur de soudage TIG qui permet également le soudage MMA. Le générateur de soudage peut être utilisé avec un courant alternatif (CA) ou un courant continu (CC).

**Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.**

### 2.1 Équipement

Le générateur de soudage est livré avec un câble d'alimentation de 5 m (16,4 ft) incluant la prise, un câble de retour de 5 m (16,4 ft), des manuels d'instructions concernant le générateur et le panneau de commande.

Les modes d'emploi peuvent être téléchargés dans d'autres langues à l'adresse suivante : [www.esab.com](http://www.esab.com)

### 2.2 Panneau de commande

#### TA24 CA/CC



Pour une description détaillée du panneau de commande, reportez-vous aux modes d'emploi correspondants.



### 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Tig 4300iw AC/DC</b>	
<b>Tension de secteur</b>	400 V $\pm$ 10%, 3~ 50 Hz
<b>Alimentation secteur</b>	S <sub>sc min</sub> 2,6 MVA Z <sub>max</sub> 0,24 ohm
<b>Courant primaire</b>	
I <sub>max</sub> TIG	25 A
I <sub>max</sub> MMA	32 A
<b>Puissance à vide</b> utilisée en mode d'économie d'énergie, 6,5 min après soudage	75 W
<b>Gamme tension/courant</b>	
TIG CA*/CC	4-430 A
MMA	16-430 A
<b>Intensité maximale au TIG</b>	
facteur de marche 30%	430 A/27,2 V
facteur de marche de 60 %	350 A/24,0 V
100% facteur de marche	315 A/22,6 V
<b>Intensité maximale au MMA</b>	
facteur de marche 30%	430 A/37,2 V
facteur de marche de 60 %	330 A/33,2 V
100% facteur de marche	300 A/32,0 V
<b>Facteur de puissance</b> au courant maximum	
TIG	0,89
MMA	0,89
<b>Rendement</b> au courant maximum	
TIG	76%
MMA	80%
<b>Tension en circuit ouvert U<sub>0</sub> max</b>	
sans fonction VRD 1)	83 V
U <sub>OL</sub> « Live TIG », fonction VRD désactivée 2)	60 V
MMA, fonction VRD désactivée 2)	60 V
Fonction VRD activée 2)	<35 V
<b>Température de fonctionnement</b>	-10 à +40 °C (+14 à +104 °F)
<b>Températures de transport</b>	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
<b>Dimensions, L x l x h</b>	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,5 po)
<b>Niveau de pression acoustique à vide</b>	<70 db (A)
<b>Poids</b>	95 kg (209,4 lb)
<b>Classe d'isolation</b>	H

<b>Tig 4300iw AC/DC</b>	
<b>Classe de protection</b>	IP23
<b>Classe d'application</b>	S

\*) L'intensité minimum du courant pendant le soudage en CA dépend de l'alliage utilisé pour les plaques en aluminium et de la propreté de leur surface.

- 1) Pour les générateurs dont la plaque signalétique ne porte pas la mention VRD.
- 2) Pour les générateurs dont la plaque signalétique porte la mention VRD. La fonction VRD est expliquée dans le manuel d'instructions du panneau de commande, si ce dernier est doté de cette fonction.

<b>Unité de refroidissement</b>	
Puissance de refroidissement	Différence de température de 2,0 kW à 40 °C (104 °F) et débit de 1,0 l/min (0,26 gpm)
Liquide de refroidissement	Mélange de liquide de refroidissement ESAB prêt à l'emploi
Quantité de liquide	5,5 l (1,45 gal)
Débit d'eau maximum	2,0 l/min (0,53 gpm)

### **Facteur de marche**

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C/ 104 °F, ou à une température inférieure.

### **Classe de protection**

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

### **Classe d'application**

Le symbole **S** indique que le poste de soudage est conçu pour des utilisations dans les zones présentant un risque électrique élevé.

### **Alimentation secteur, $S_{sc \min}$**

Puissance minimale de court-circuit du réseau conformément à IEC 61000-3-12

### **Alimentation secteur, $Z_{\max}$**

Impédance de ligne maximale admissible sur le réseau conformément à la norme IEC 61000-3-11.

## 4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.



### REMARQUE !

#### Alimentation électrique requise

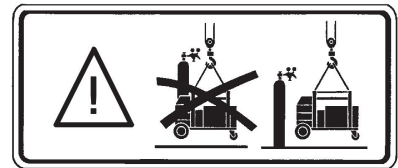
Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la tension de court-circuit soit supérieure ou égale à  $S_{scmin}$  au point d'interface entre l'alimentation utilisateur et le secteur. Le cas échéant, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier auprès du gestionnaire de réseau de distribution que l'équipement est uniquement connecté à une alimentation avec tension de court-circuit supérieure ou égale à  $S_{scmin}$ . Voir les caractéristiques techniques dans la section CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

### 4.1 Instructions de levage

Avec générateur



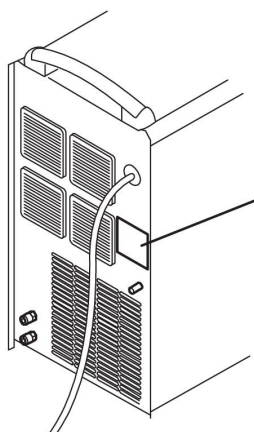
Avec chariot et générateur



### 4.2 Positionnement du générateur

Placez le générateur de soudage de manière à ne pas obstruer les entrées et sorties d'air de refroidissement.

### 4.3 Alimentation secteur



Vérifier que la tension d'alimentation est correcte et que l'installation est protégée par un fusible de calibre approprié.

Pour des raisons de protection, l'équipement doit être relié à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

Plaque signalétique avec informations de connexion.

#### Calibre des fusibles et section minimale des câbles

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Tension de secteur	400 V 3 ~ 50 Hz	400 V 3 ~ 50 Hz
Section câbles d'alimentation, mm <sup>2</sup>	4G4	4G4
Courant de phase, I <sub>1eff</sub>	16,9 A	21,9 A
<b>Fusible</b>		
Limiteur de courant	20 A	20 A
Type C MCB	20 A	25 A



#### REMARQUE !

La section des câbles secteur et les calibres de fusibles mentionnés ci-dessus sont conformes aux normes suédoises. Pour les autres régions, les câbles d'alimentation doivent être adaptés à l'application et conformes aux réglementations nationales et locales.

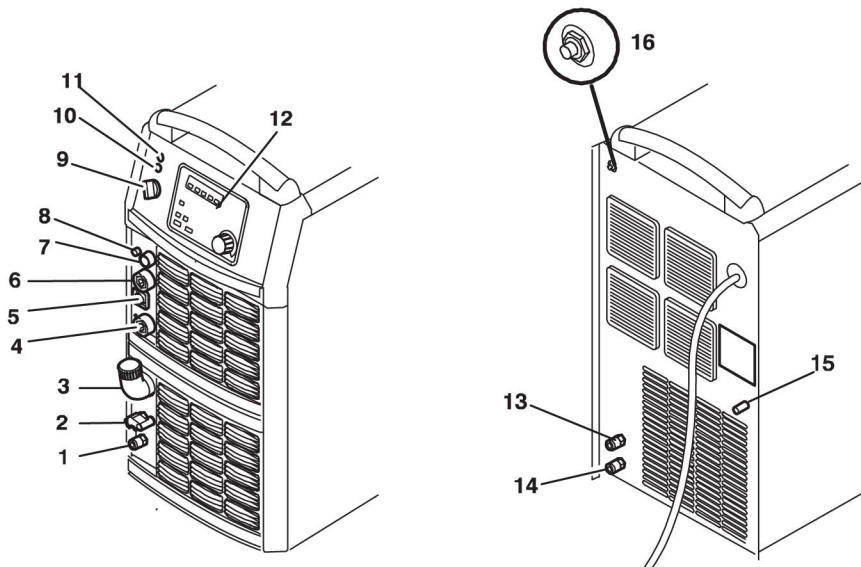
## 5 FONCTIONNEMENT

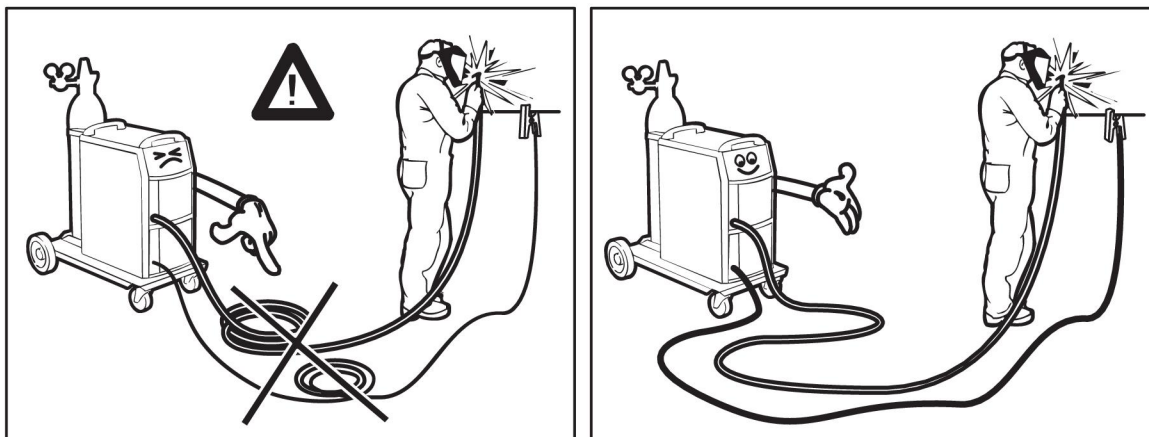
Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !

### 5.1 Dispositifs de commande et raccordement

- |  |  |
|--|--|
| 1 Raccordement de l'eau de refroidissement provenant de la torche - ROUGE    | 9 Interrupteur tension d'alimentation, 0/1/START                     |
| 2 Raccordement avec ELP* pour l'eau de refroidissement vers la torche - BLEU | 10 Témoin lumineux blanc - alimentation ON                           |
| 3 Embout de remplissage de l'eau de refroidissement                          | 11 Témoin lumineux orange - surchauffe                               |
| 4 Connexion pour câble de retour (+)   | 12 Panneau de commande (voir les instructions correspondantes)       |
| 5 Raccordement pour la commande à distance                                   | 13 Raccord eau de refroidissement. Pas utilisé sur ce modèle.        |
| 6 Connexion pour câble de soudage (-)  | 14 Raccord eau de refroidissement. Pas utilisé sur ce modèle.        |
| 7 Connexion pour signal de départ de la torche de soudage                    | 15 Raccordement gaz  |
| 8 Raccord gaz vers la torche TIG   | 16 Fusible 42 V (à partir du numéro de série 950-xxx-xxx uniquement) |

\*ELP = ESAB Logic Pump, voir la section « Unité de refroidissement ».





## 5.2 Symboles



MMA



TIG

Pince de  
retour

## 5.3 Mise sous tension

Pour mettre la machine sous tension, tourner le démarreur (9) en position START. Il se remet en position 1 quand on le relâche.

Si la tension d'alimentation doit être coupée pendant l'utilisation de la machine, le générateur ne pourra être remis sous tension qu'en remettant manuellement le démarreur sur la position START.

Pour mettre l'unité hors tension, mettre le démarreur en position 0.

Que l'unité ait été arrêtée normalement ou par une interruption de courant, elle conserve les paramètres de soudage pour une utilisation ultérieure.

## 5.4 Contrôle du ventilateur

Les ventilateurs du générateur continuent à fonctionner pendant 6,5 minutes après l'arrêt du soudage et l'unité passe en mode d'économie d'énergie. Ils redémarrent à la reprise du soudage.

Pour des courants de soudage jusqu'à 144 A, les ventilateurs tournent à vitesse réduite; ils fonctionnent à plein rendement pour des courants supérieurs.

## 5.5 Protection anti-surchauffe

Le générateur est pourvu de deux limiteurs de surcharge qui se déclenchent quand la température interne est trop élevée ; ils interrompent le courant de soudage et allument le témoin lumineux orange situé sur l'unité. un code d'erreur s'affiche sur le panneau de commande. Ils reprennent leur état initial lorsque la température a baissé.

## 5.6 Unité de refroidissement

### Détecteur de circuit d'eau de refroidissement

L'unité de refroidissement est munie d'un système de détection **ELP** (ESAB Logic Pump) qui vérifie si les tuyaux d'eau sont connectés.

L'interrupteur marche/arrêt du générateur doit être en position « 0 » (Arrêt) lorsqu'on utilise une torche TIG à refroidissement d'eau.

Lorsqu'une torche TIG refroidie par eau est utilisée, la pompe à eau se déclenche automatiquement lorsque l'interrupteur marche/arrêt est en position « START » et/ou lorsque le soudage commence. À la fin du soudage, la pompe poursuit le refroidissement pendant 6,5 minutes, puis l'unité passe en mode économique.

### Utilisation pendant le soudage

Pour commencer à souder, l'opérateur appuie sur la gâchette de la torche. Le générateur s'allume et fait démarrer le dévidoir et la pompe de refroidissement.

Pour arrêter de souder, l'opérateur relâche la gâchette de la torche. Le courant de soudage est interrompu, mais la pompe poursuit le refroidissement pendant 6,5 minutes, puis le générateur passe en mode économique.

### Capteur de débit d'eau

Un dispositif détecte le débit d'eau et interrompt le courant de soudage en cas de perte du liquide de refroidissement. Il affiche alors un message d'erreur sur le panneau de commande. Le capteur de débit d'eau est disponible comme accessoire, voir le chapitre « ACCESSOIRES ».

## 6 ENTRETIEN



### REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

Seuls des électriciens spécialisés (personnel agréé) sont habilités à démonter les plaques de sécurité, effectuer les travaux d'entretien, de maintenance et de réparation des équipements de soudage.

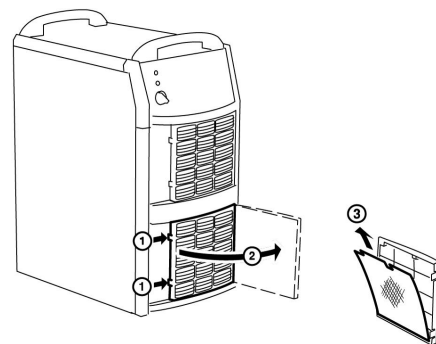


### ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

### 6.1 Nettoyage du filtre

- Retirer la grille avant et le filtre (1).
- Faire pivoter la grille avant (2).
- Retirer le filtre (3).
- Le nettoyer à l'air comprimé (pression réduite).
- Remettre le filtre en place, le crible fin étant du côté de la grille avant (2).
- Remettre la grille avant et le filtre en place.



### 6.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement

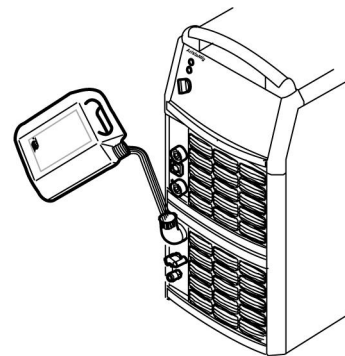
Compléter le liquide de refroidissement jusqu'au niveau de l'orifice de remplissage.

Il est recommandé d'utiliser le mélange ESAB prêt à l'emploi, voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



### REMARQUE !

Faire l'appoint de liquide de refroidissement en cas de branchement d'une torche de soudage ou si les câbles de connexion mesurent 5 m (16,4 ft) ou plus.



### ATTENTION !

Le liquide de refroidissement doit être traité comme un résidu chimique.



## 7 DÉPANNAGE

Avant de faire appel à un technicien spécialisé, vérifier les quelques points suivants :

Type d'erreur	Solution
Pas d'arc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'alimentation secteur est sous tension.</li> <li>• Vérifier la connexion du câble d'alimentation de soudage et du câble de retour.</li> <li>• Vérifier le réglage de la tension.</li> <li>• Vérifier le type d'amorçage (HF/Liftarc™).</li> <li>• Vérifier le débit de liquide de refroidissement (si le contrôleur de flux est installé).</li> <li>• Contrôler le niveau du liquide de refroidissement.</li> </ul>
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que les coupe-circuits thermiques ne se sont pas déclenchés (le témoin lumineux orange s'allume sur le panneau de commande) et qu'un code d'erreur s'affiche sur le panneau.</li> <li>• Contrôler le débit de l'eau de refroidissement.</li> <li>• Vérifiez les fusibles d'alimentation secteur.</li> </ul>
Le coupe-circuit thermique se déclenche fréquemment.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifiez que les filtres à air ne sont pas encrassés.</li> <li>• Vérifier que la puissance nominale du générateur n'est pas dépassée (c.à.d. que l'appareil n'est pas en surcharge).</li> </ul>
Soudage de qualité médiocre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion du câble d'alimentation de soudage et du câble de retour.</li> <li>• Vérifier le réglage de la tension.</li> <li>• Vérifier si le fil ou l'électrode utilisé est approprié.</li> <li>• Vérifier si le gaz de soudage utilisé est approprié.</li> <li>• Contrôler le débit de gaz.</li> <li>• Vérifiez les fusibles d'alimentation secteur.</li> </ul>

## 8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

---



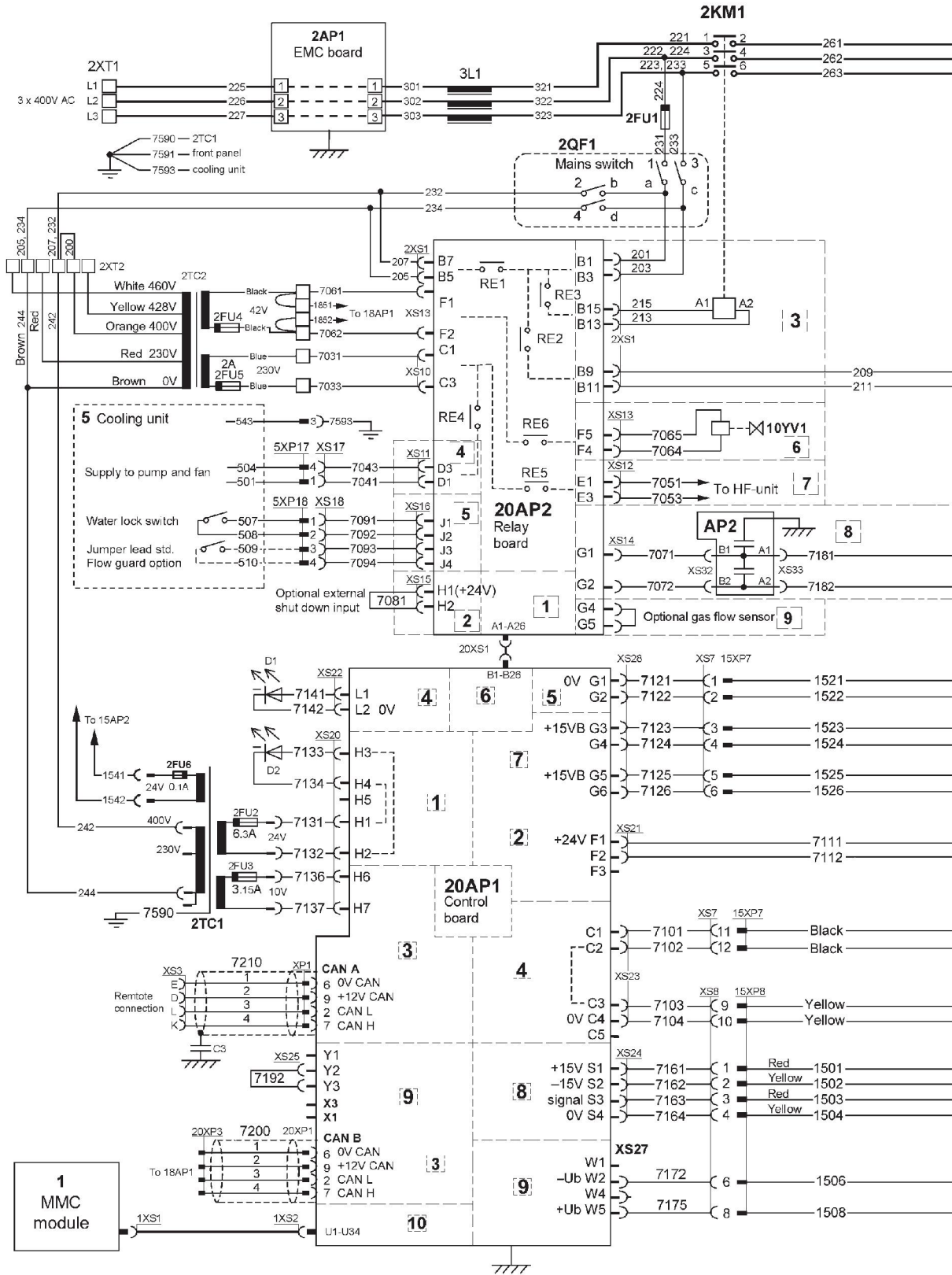
### ATTENTION !

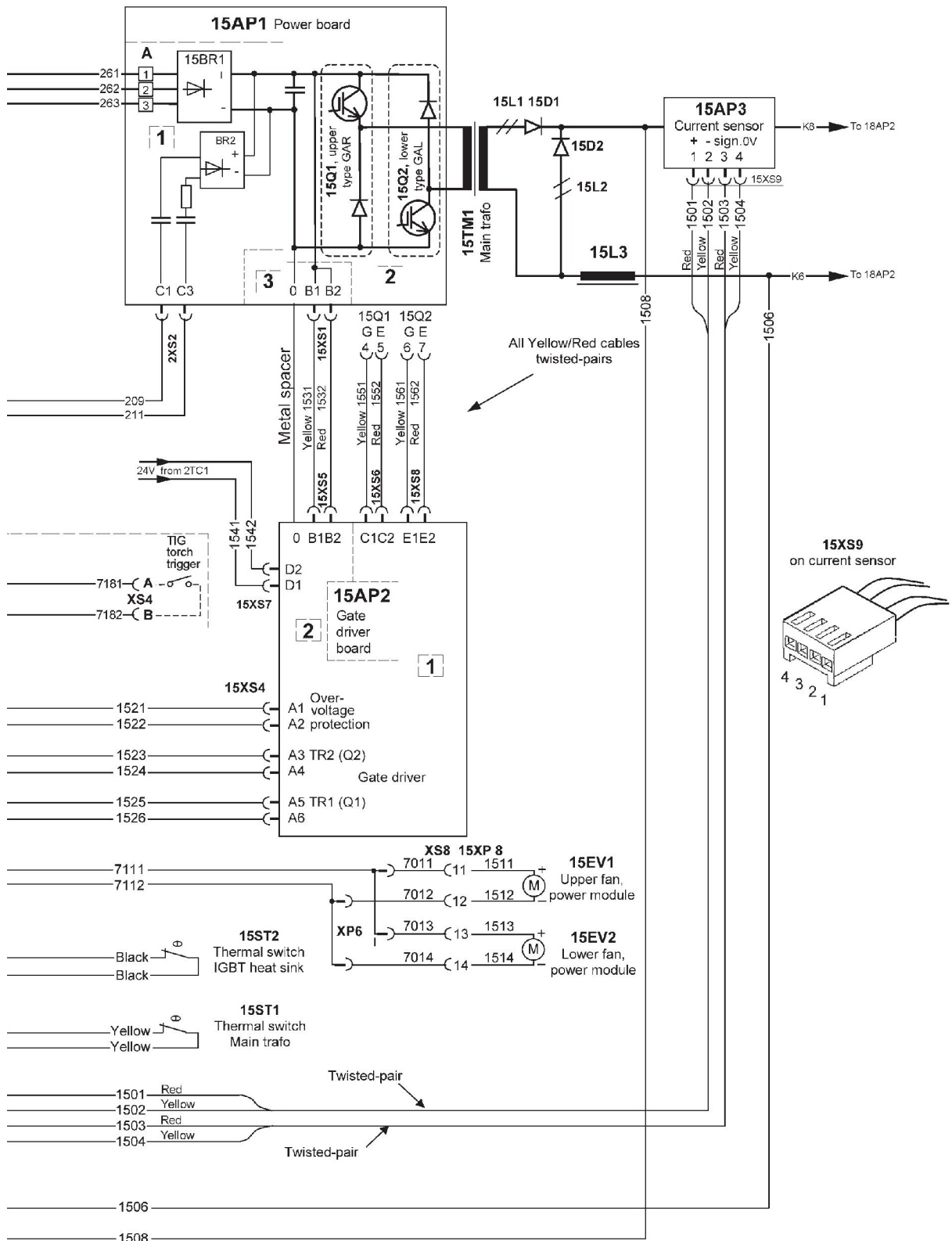
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

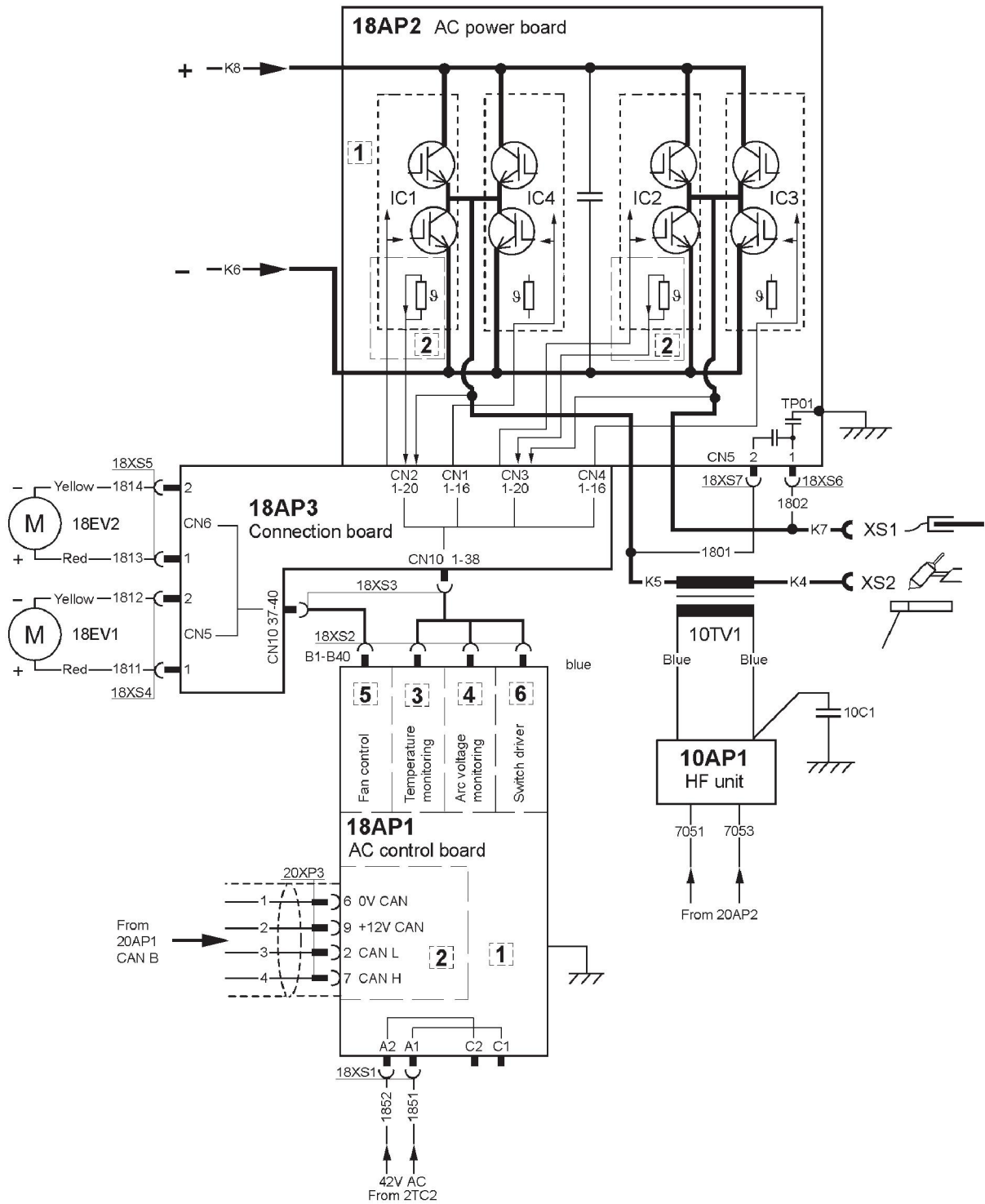
Le générateur Tig 4300iw CA/CC est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** et **IEC-/EN 60974-10**. Il incombe aux responsables des entretiens et des réparations de s'assurer que les produits restent conformes aux normes susmentionnées après leur intervention.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

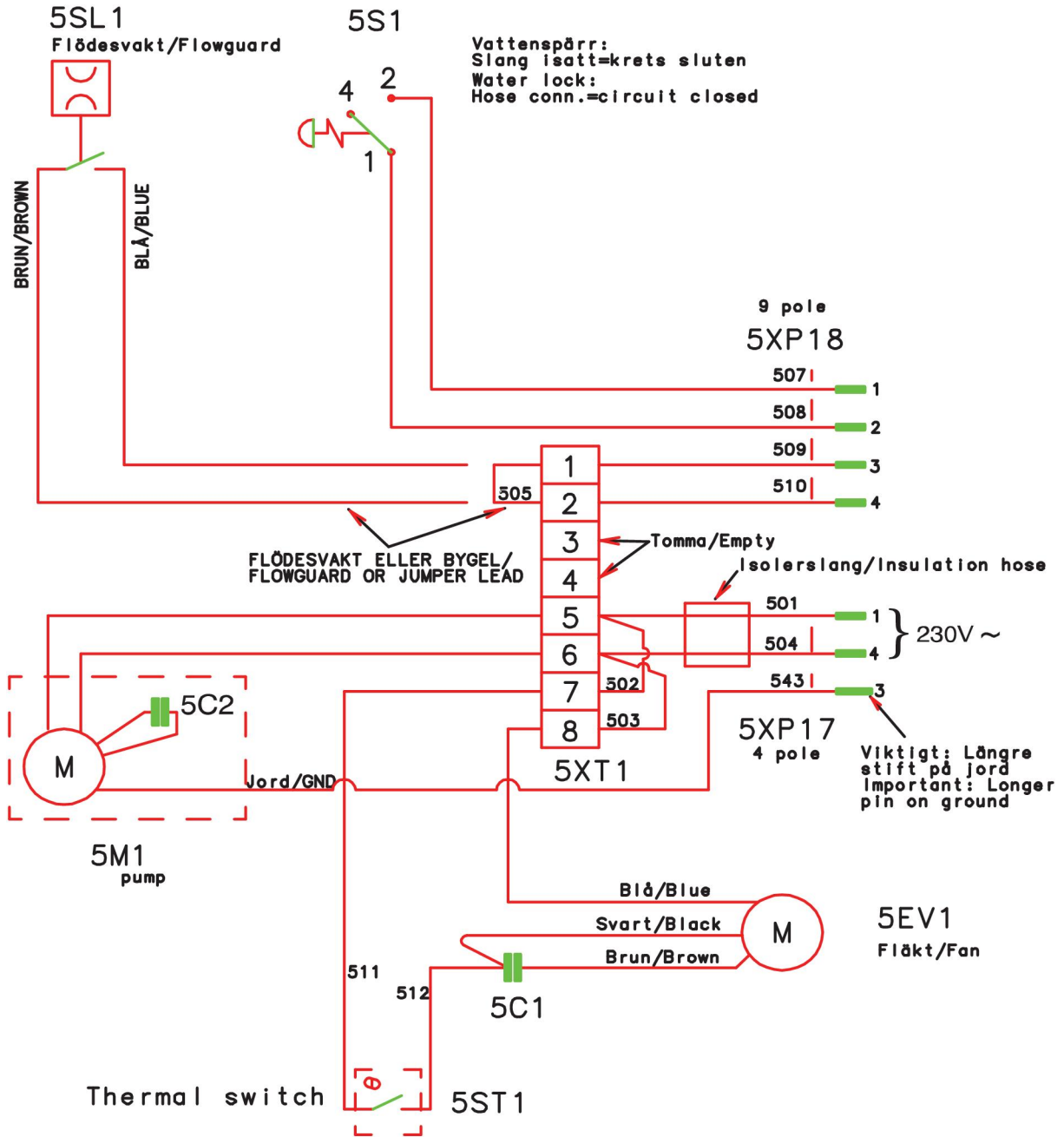
# DIAGRAMME







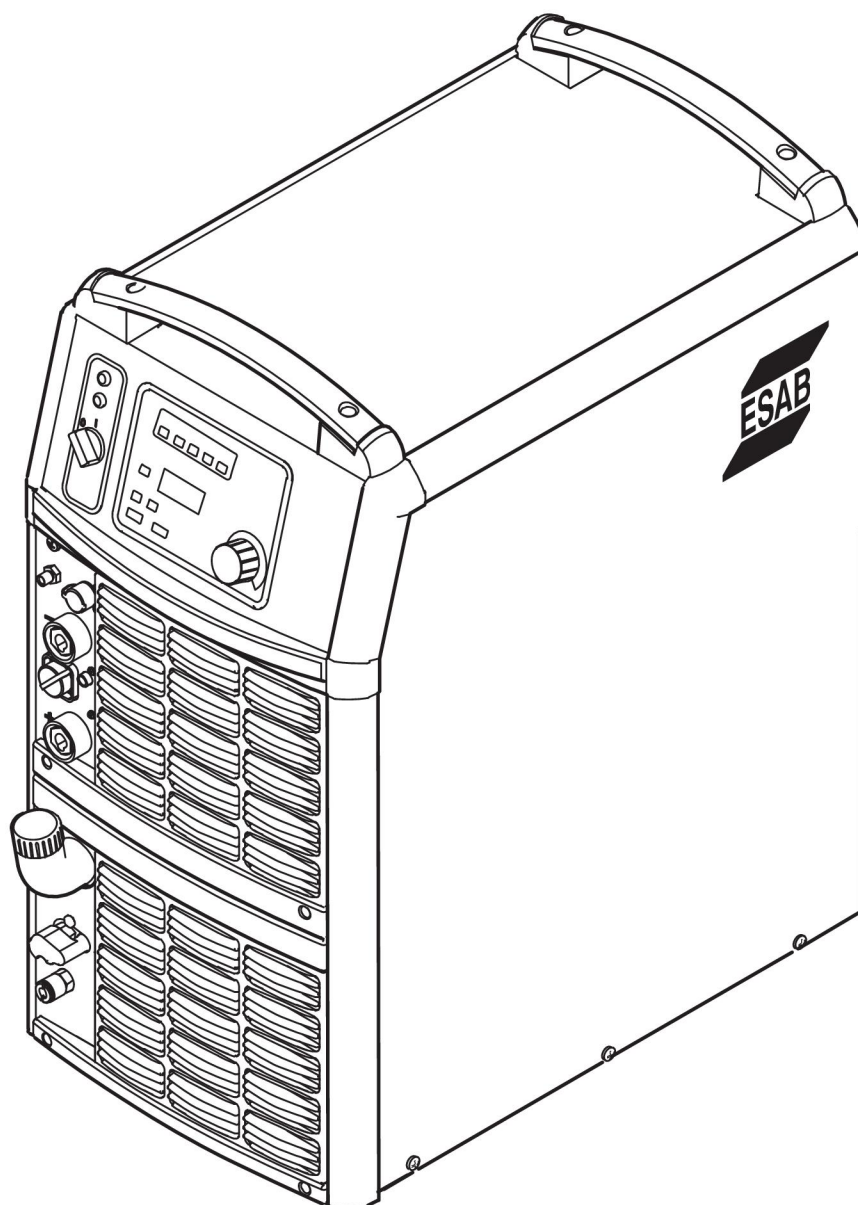
Unité de refroidissement



---

**NUMÉROS DE COMMANDE**


---



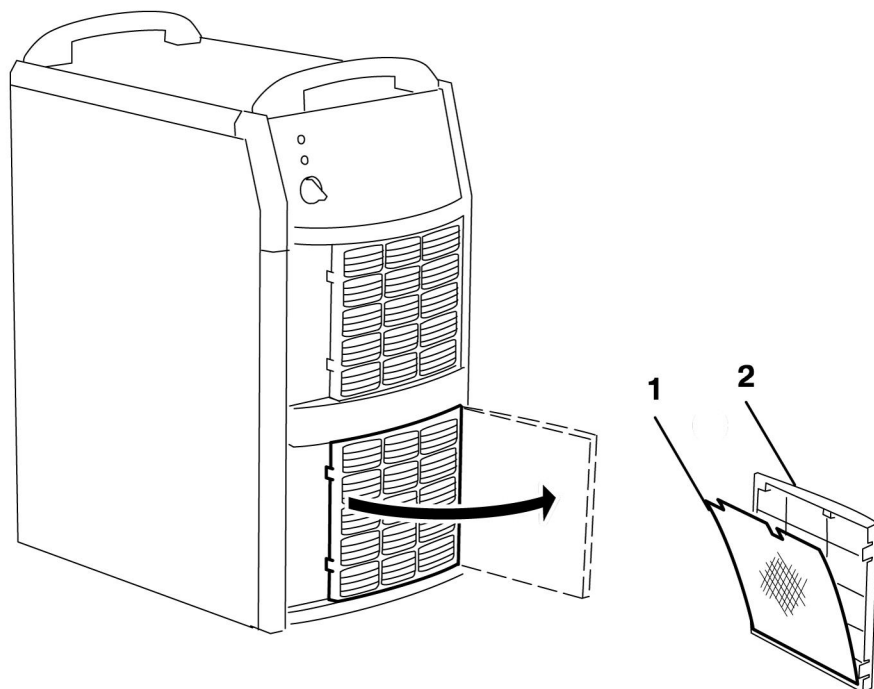
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Les modes d'emploi et la liste des pièces de rechange sont disponibles sur Internet, à l'adresse : [www.esab.com](http://www.esab.com)

## LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

---

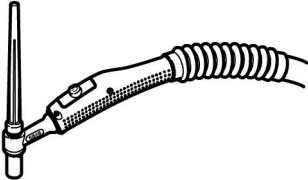
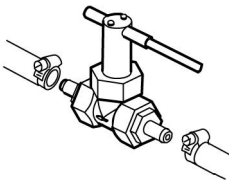
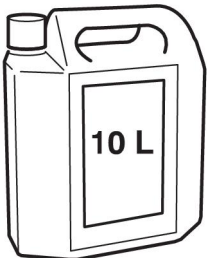
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grille





## ACCESSOIRES

0458 530 881	<b>Trolley</b>	
0459 491 883	<b>Remote control unit AT1 CAN</b> MMA and TIG: current	
0459 491 884	<b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0460 315 880	<b>T1 Foot CAN - Foot control unit</b> Including 5 m (16.4 ft) cable	
0459 554 880	<b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b> 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	<b>Return cable 5 m 70 mm<sup>2</sup> (16.4 ft)</b>	

<b>TIG torches</b>		
0700 300 565	<b>TXH 401W</b> incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 567	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 636	<b>TXH 401Wr</b> incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 638	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 566	<b>TXH 401W HD</b> incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 568	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 637	<b>TXH 401Wr HD</b> 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	<b>Water flow guard</b> 0.7 l/min (0.17 gpm)	
0465 720 002	<b>ESAB ready mixed coolant</b> (10 l / 2.64 gal) L'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit risque d'endommager l'équipement. Toute garantie ESAB est annulée en cas de dommage résultant de l'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit.	





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

