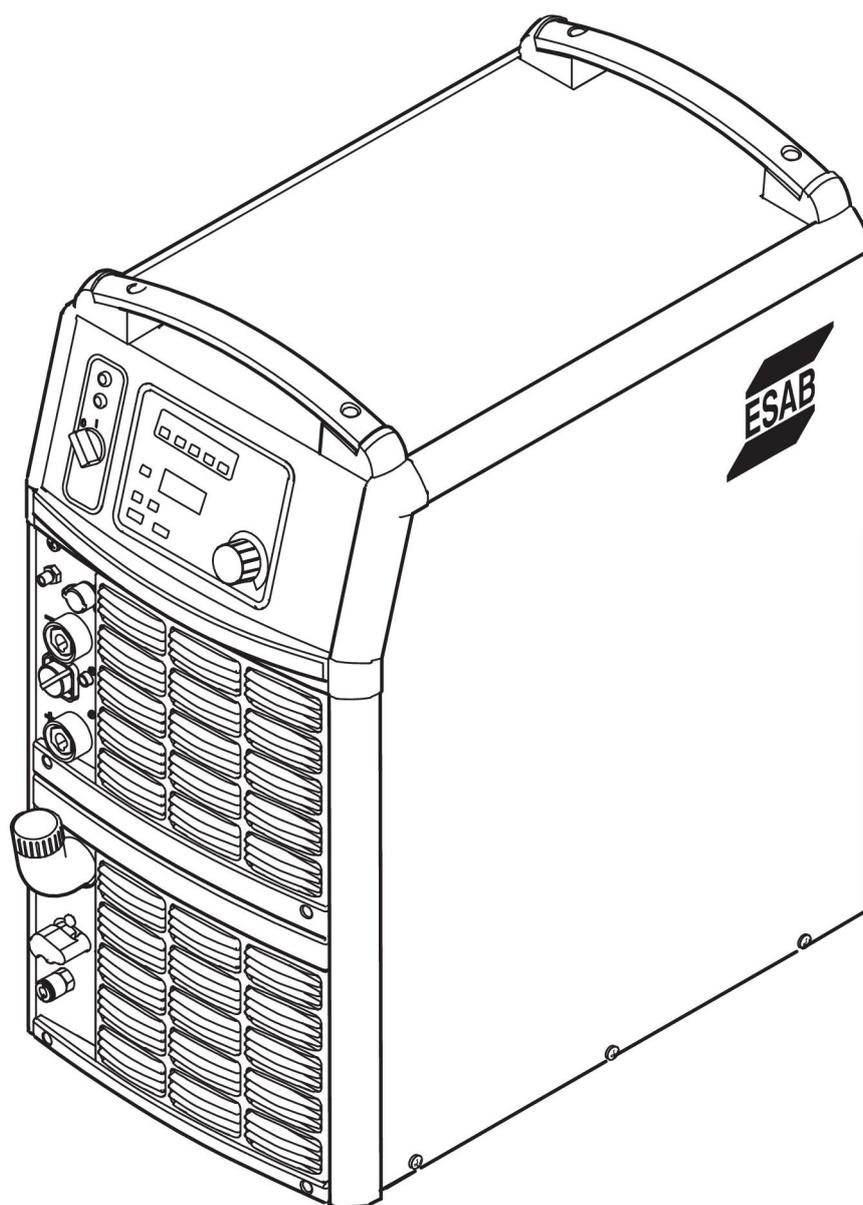




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Manuale di istruzioni

1	SICUREZZA	4
1.1	Significato dei simboli	4
1.2	Precauzioni per la sicurezza	4
2	INTRODUZIONE	8
2.1	Dotazioni	8
2.2	Pannello di controllo	8
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	9
4	INSTALLAZIONE	11
4.1	Istruzioni per il sollevamento	11
4.2	Posizionamento del generatore	11
4.3	Alimentazione elettrica di rete	12
5	FUNZIONAMENTO	13
5.1	Collegamenti e dispositivi di controllo	13
5.2	Chiave di lettura dei simboli	14
5.3	Accensione del generatore	14
5.4	Controllo delle ventole	14
5.5	Protezione dal surriscaldamento	14
5.6	Gruppo di raffreddamento	15
6	MANUTENZIONE	16
6.1	Pulizia del filtro	16
6.2	Rabbocco del refrigerante	16
7	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	17
8	ORDINAZIONE RICAMBI	18
	SCHEMA ELETTRICO	19
	NUMERI D'ORDINE	23
	ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO	24
	ACCESSORI	25

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio

Se dotato di refrigerante ESAB

Utilizzare esclusivamente un refrigerante approvato da ESAB. I refrigeranti non approvati potrebbero danneggiare l'apparecchio e mettere a rischio la sicurezza del prodotto. In presenza di danni derivanti da tale negligenza, gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.

Numero di ordinazione del refrigerante ESAB: 0465 720 002.

Per informazioni sull'ordinazione, vedere il capitolo "ACCESSORI" nel manuale di istruzioni.



ATTENZIONE!

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni

- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



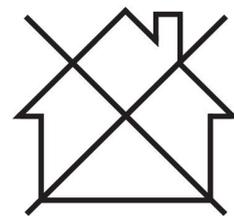
ATTENZIONE!

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

Il **Tig 4300iw AC/DC** è un generatore per saldatura TIG, utilizzabile anche per la saldatura MMA. Questo generatore di saldatura funziona sia in corrente alternata (AC), sia in corrente continua (DC).

Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.

2.1 Dotazioni

Il generatore viene fornito con un cavo di alimentazione da 5 m (16,4 piedi) inclusa la spina, cavo di ritorno da 5 m (16,4 piedi), manuali di istruzioni per il generatore e per il pannello di controllo.

I manuali di istruzioni in altre lingue possono essere scaricati dal sito Internet:
www.esab.com

2.2 Pannello di controllo

TA24 AC/DC



Per informazioni dettagliate sul pannello di controllo, consultare le rispettive istruzioni fornite separatamente.

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Tig 4300iw AC/DC	
Tensione di rete	400 V \pm 10%, 3~ 50 Hz
Alimentazione elettrica di rete	S _{sc min} 2,6 MVA Z _{max} 0.24 ohm
Corrente primaria	
I _{max} TIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Potenza in assenza di carico in modalità risparmio energetico 6,5 min. dopo la saldatura	75 W
Intervallo di tensione/corrente	
TIG AC*/DC	4–430 A
ELETTRODO	16–430 A
Carico ammissibile in TIG	
Ciclo di lavoro 30%	430 A / 27,2 V
Ciclo di lavoro 60%	350 A / 24,0 V
tempo caldo di saldatura 100%	315 A / 22,6 V
Carico ammissibile in MMA	
Ciclo di lavoro 30%	430 A / 37,2 V
Ciclo di lavoro 60%	330 A / 33,2 V
tempo caldo di saldatura 100%	300 A / 32,0 V
Fattore di potenza alla corrente massima	
TIG	0,89
ELETTRODO	0,89
Efficienza alla corrente massima	
TIG	76%
ELETTRODO	80%
Tensione a circuito aperto, U₀ max	
senza la funzione VRD 1)	83 V
U _{0L} "Live TIG", funzione VRD disattivata 2)	60 V
MMA, funzione VRD disattivata 2)	60 V
funzione VRD attivata 2)	<35 V
Intervallo di temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a +104 °F)
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)
Dimensioni, l x p x a	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,5 poll.)
Pressione sonora continua in assenza di carico	<70 db (A)
Peso	95 kg (209,4 lb)
Classe di isolamento	H

Tig 4300iw AC/DC	
Classe di protezione	IP23
Classe di applicazione	S

*) La corrente minima durante la saldatura AC dipende dalla lega utilizzata per le piastre di alluminio e dalla pulizia delle loro superfici.

1) Valido per generatori senza specifiche VRD sulla targhetta identificativa.

2) Valido per generatori con specifiche VRD sulla targhetta identificativa. La spiegazione della funzione VRD è contenuta nel manuale di istruzioni del pannello di controllo, se il pannello è dotato di questa funzione.

Gruppo di raffreddamento	
Potenza di raffreddamento	2,0 kW con una differenza di temperatura di 40 °C (104 °F) e con un flusso di 1,0 l/min (0,26 gal/min)
Refrigerante	Refrigerante miscelato ESAB pronto all'uso
Quantità di liquido	5,5 l (1,45 gal)
Portata d'acqua massima	2,0 l/min (0,53 gal/min)

Tempo caldo di saldatura

Il tempo caldo di saldatura indica il tempo, espresso in percentuale di un periodo di dieci minuti, per cui è possibile saldare o tagliare ad un certo carico senza causare sovraccarichi. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura di 40 °C o inferiore.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati con l'indicazione **IP23** sono intesi per l'uso al chiuso e all'aperto.

Classe di applicazione

Il simbolo **S** indica che l'alimentatore è progettato per l'uso in aree con maggiori pericoli elettrici.

Alimentazione di rete, $S_{sc \min}$

Potenza minima di cortocircuito della rete in base alla direttiva IEC 61000-3-12.

Alimentazione di rete, Z_{max}

Impedenza di linea massima di rete ammessa in conformità con IEC 61000-3-11.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



NOTA:

Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete

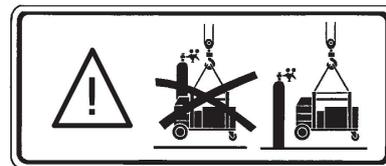
Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore S_{scmin} nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a S_{scmin} . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.

4.1 Istruzioni per il sollevamento

Con il generatore



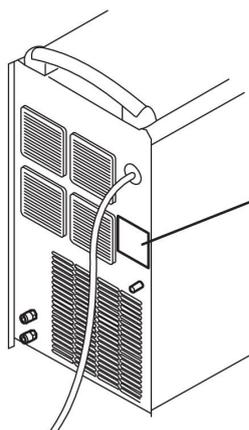
Con il carrello e il generatore



4.2 Posizionamento del generatore

Posizionare il generatore di saldatura in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

4.3 Alimentazione elettrica di rete



Controllare che il gruppo sia collegato alla tensione di rete corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate.
Effettuare un collegamento di messa a terra, in conformità alle norme vigenti.

Targhetta con i dati relativi al collegamento alla rete

Dimensioni dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Tensione di rete	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Sezione dei cavi di collegamento alla rete, mm²	4G4	4G4
Corrente di fase, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Fusibile		
Sovracorrente	20 A	20 A
Tipo C MCB	20 A	25 A



NOTA:

Le sezioni dei cavi di collegamento alla rete di alimentazione e le dimensioni dei fusibili illustrate sopra sono conformi alle norme svedesi. Per le altre regioni, i cavi di alimentazione devono essere idonei per l'applicazione e rispettare le normative locali e nazionali.

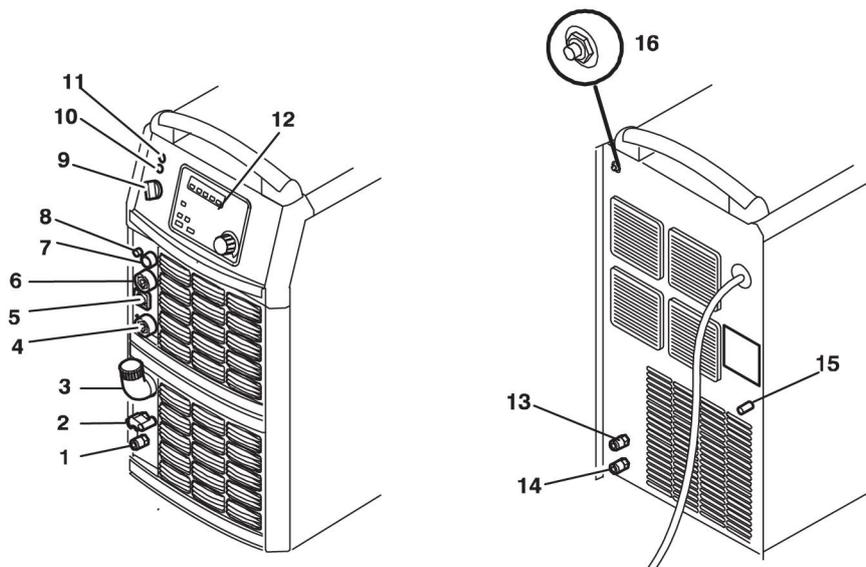
5 FUNZIONAMENTO

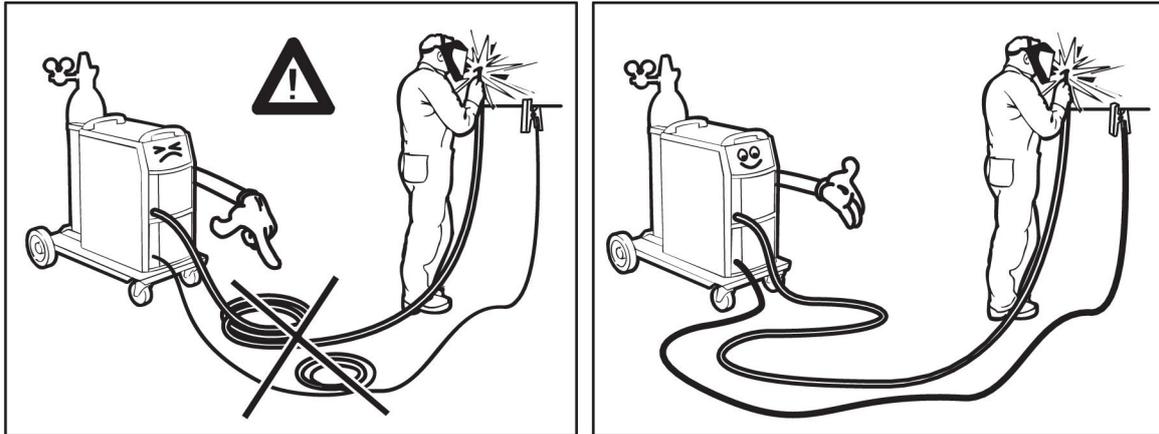
Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.1 Collegamenti e dispositivi di controllo

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Collegamento per l'acqua di raffreddamento dalla torcia - ROSSO | 9 | Interruttore di rete, 0 / 1 / START (AVVIO) |
| 2 | Collegamento con ELP* per l'acqua di raffreddamento alla torcia - BLU | 10 | Spia di segnalazione bianca - Alimentazione elettrica INSERITA |
| 3 | Dispositivo di riempimento acqua di raffreddamento | 11 | Spia di segnalazione arancione - Surriscaldamento |
| 4 | Collegamento del cavo di ritorno (+) | 12 | Pannello di controllo (vedere le rispettive istruzioni) |
| 5 | Collegamento per telecomando | 13 | Collegamento per l'acqua di raffreddamento Non utilizzato in questo modello. |
| 6 | Collegamento per il cavo di saldatura (-) | 14 | Collegamento per l'acqua di raffreddamento Non utilizzato in questo modello. |
| 7 | Attacco per il segnale di avvio proveniente dalla torcia di saldatura | 15 | Collegamento per il tubo del gas |
| 8 | Collegamento per il tubo del gas alla torcia di saldatura TIG | 16 | Fusibile 42 V (solo a partire dal numero di serie 950-xxx-xxx) |

*ELP = ESAB Logic Pump, vedere la sezione "Gruppo di raffreddamento".





5.2 Chiave di lettura dei simboli



MMA



TIG



Morsetto di
ritorno

5.3 Accensione del generatore

Inserire l'alimentazione elettrica di rete ruotando l'interruttore (9) su "START" (AVVIO). Rilasciando l'interruttore, esso ritorna nella posizione "1".

Nel caso di un'interruzione di tensione e del successivo ripristino durante la saldatura, il generatore rimane disattivato fino a quando non si riposiziona manualmente l'interruttore su "START" (AVVIO).

Disinserire il gruppo posizionando l'interruttore su "0".

Nel caso di una caduta di tensione o di un disinserimento normale dell'alimentazione elettrica di rete, i dati relativi alla saldatura vengono memorizzati per il successivo utilizzo del gruppo.

5.4 Controllo delle ventole

I ventilatori del generatore continuano a funzionare per 6,5 minuti dopo l'arresto della saldatura e il gruppo passa in modalità risparmio energetico. Essi riprendono a funzionare con l'attivazione della saldatura.

Per correnti di saldatura fino a 144 A, le ventole funzionano a velocità ridotta, e a velocità piena per correnti più elevate.

5.5 Protezione dal surriscaldamento

Il generatore è dotato di due termocoppie di sovraccarico che si attivano se la temperatura interna diventa eccessiva, interrompendo la corrente di saldatura e attivando la spia di segnalazione arancione sul lato anteriore del gruppo e un codice di guasto sul pannello di controllo. Quando la temperatura scende, esse si ripristinano automaticamente.

5.6 Gruppo di raffreddamento

Dispositivo di sicurezza acqua

Il gruppo di raffreddamento è dotato di un sistema di rilevamento **ELP (ESAB Logic Pump)** che controlla che i flessibili dell'acqua siano collegati.

L'interruttore On/Off del generatore deve essere in posizione "0" (Off) quando si collega una torcia di saldatura TIG raffreddata ad acqua.

Se è collegata una torcia di saldatura TIG raffreddata ad acqua, la pompa dell'acqua si aziona automaticamente quando l'interruttore principale On/Off è posizionato su "START (AVVIO)" e/o quando si avvia la saldatura. Terminata la saldatura, la pompa continua a funzionare per 6,5 minuti, dopodiché passa in modalità risparmio energetico.

Funzionamento durante la saldatura

Per iniziare il processo di saldatura, premere il grilletto della torcia di saldatura. Il generatore si attiva, facendo funzionare la torcia di saldatura, il gruppo trainafile e la pompa dell'acqua di raffreddamento.

Per arrestare il processo di saldatura, rilasciare il grilletto della torcia di saldatura. Ne caso in cui si interrompa la corrente di saldatura, la pompa dell'acqua di raffreddamento continua a funzionare per 6,5 minuti, dopodiché il gruppo passa in modalità risparmio energetico.

Flussostato dell'acqua

Il flussostato dell'acqua interrompe la corrente di saldatura in caso di mancanza di refrigerante e visualizza un messaggio di errore sul pannello di controllo. Il flussostato dell'acqua è un accessorio. Vedere il capitolo "ACCESSORI".

6 MANUTENZIONE



NOTA:

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.

Soltanto il personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato) è autorizzato a rimuovere le piastre di sicurezza per eseguire collegamenti o interventi di assistenza, manutenzione o riparazione dell'apparecchio per saldatura.

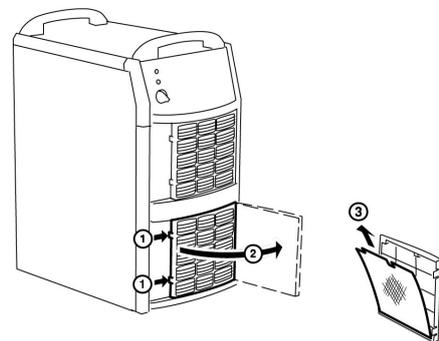


AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.1 Pulizia del filtro

- Rimuovere la griglia frontale con il filtro (1).
- Aprire la griglia frontale (2).
- Rimuovere il filtro (3).
- Pulire il filtro con aria compressa a bassa pressione.
- Reinscrivere il filtro con la rete a nido d'ape più sottile dal lato rivolto verso la griglia frontale (2).
- Reinscrivere la griglia frontale con il filtro.



6.2 Rabbocco del refrigerante

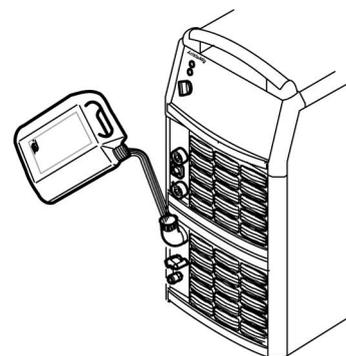
Rabboccare con refrigerante fino a raggiungere il livello del foro di riempimento.

Si consiglia di utilizzare il refrigerante miscelato ESAB pronto all'uso, vedere il capitolo "ACCESSORI".



NOTA:

È necessario rabboccare il refrigerante se viene collegata una torcia di saldatura o se vengono utilizzati cavi di collegamento lunghi almeno 5 m (16,4 piedi).



AVVISO!

Il refrigerante deve essere trattato come rifiuto chimico.

7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Eseguire i seguenti controlli prima di rivolgersi a un tecnico specializzato addetto alla manutenzione.

Tipo di guasto	Intervento
Arco assente	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica di rete si trovi su ON. • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare il metodo di avvio (HF/Liftarc™). • Controllare il flusso del refrigerante (se è montato un flossostato). • Controllare il livello del refrigerante.
La corrente di saldatura si interrompe durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se si sono attivati gli interruttori termici (come indicato dalla spia arancione sul pannello anteriore) e se è presente un codice di guasto sul pannello. • Controllare il flusso di raffreddamento. • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.
Gli interruttori termici si attivano spesso.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che i filtri dell'aria non siano ostruiti. • Accertarsi che non si stiano superando i valori nominali per l'alimentatore (il gruppo potrebbe essere sovraccarico).
Prestazioni di saldatura insufficienti	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare che siano in uso l'elettrodo/il filo corretti. • Controllare di stare utilizzando il gas di saldatura corretto. • Controllare il flusso del gas. • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.

8 ORDINAZIONE RICAMBI



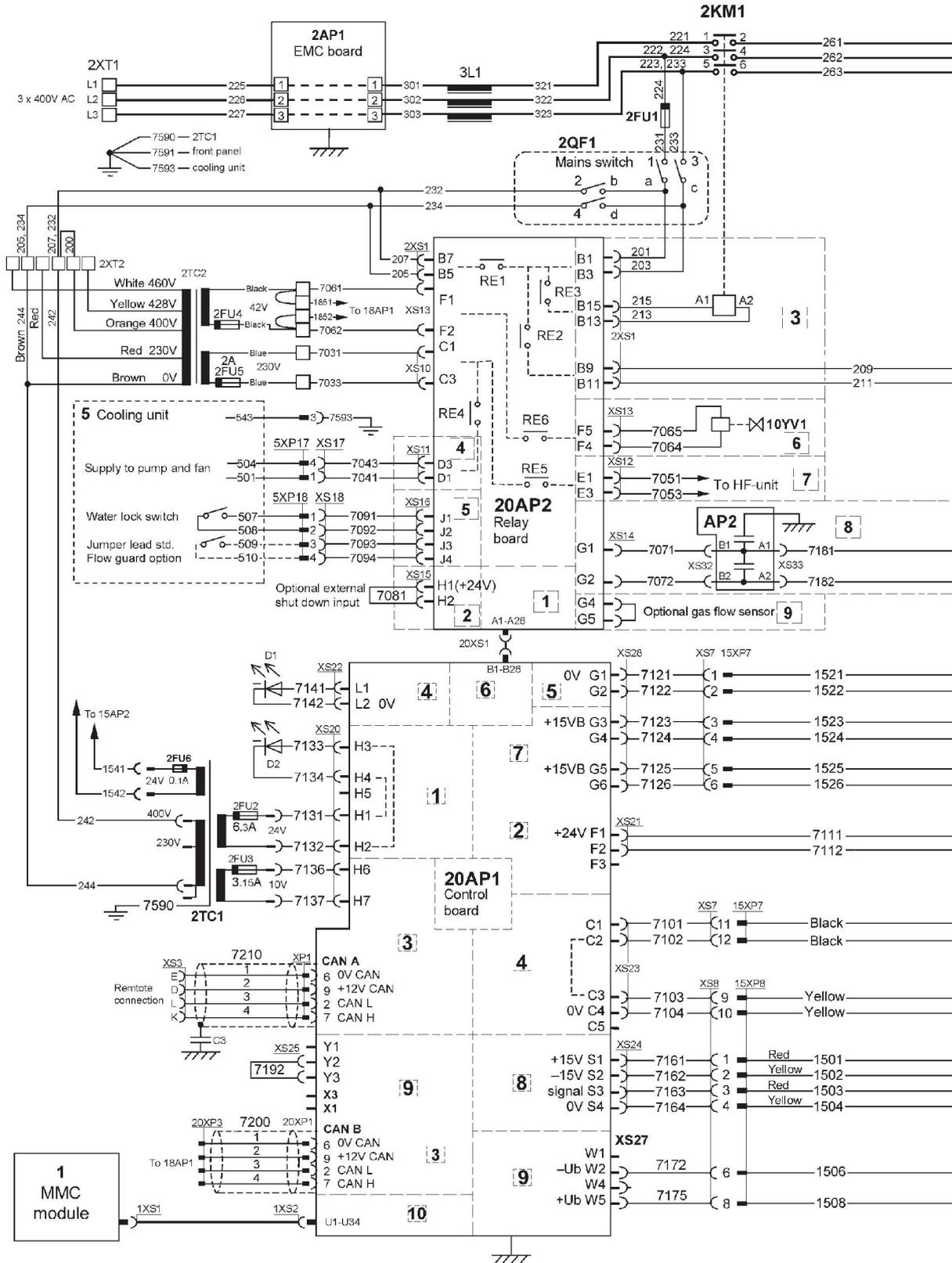
AVVISO!

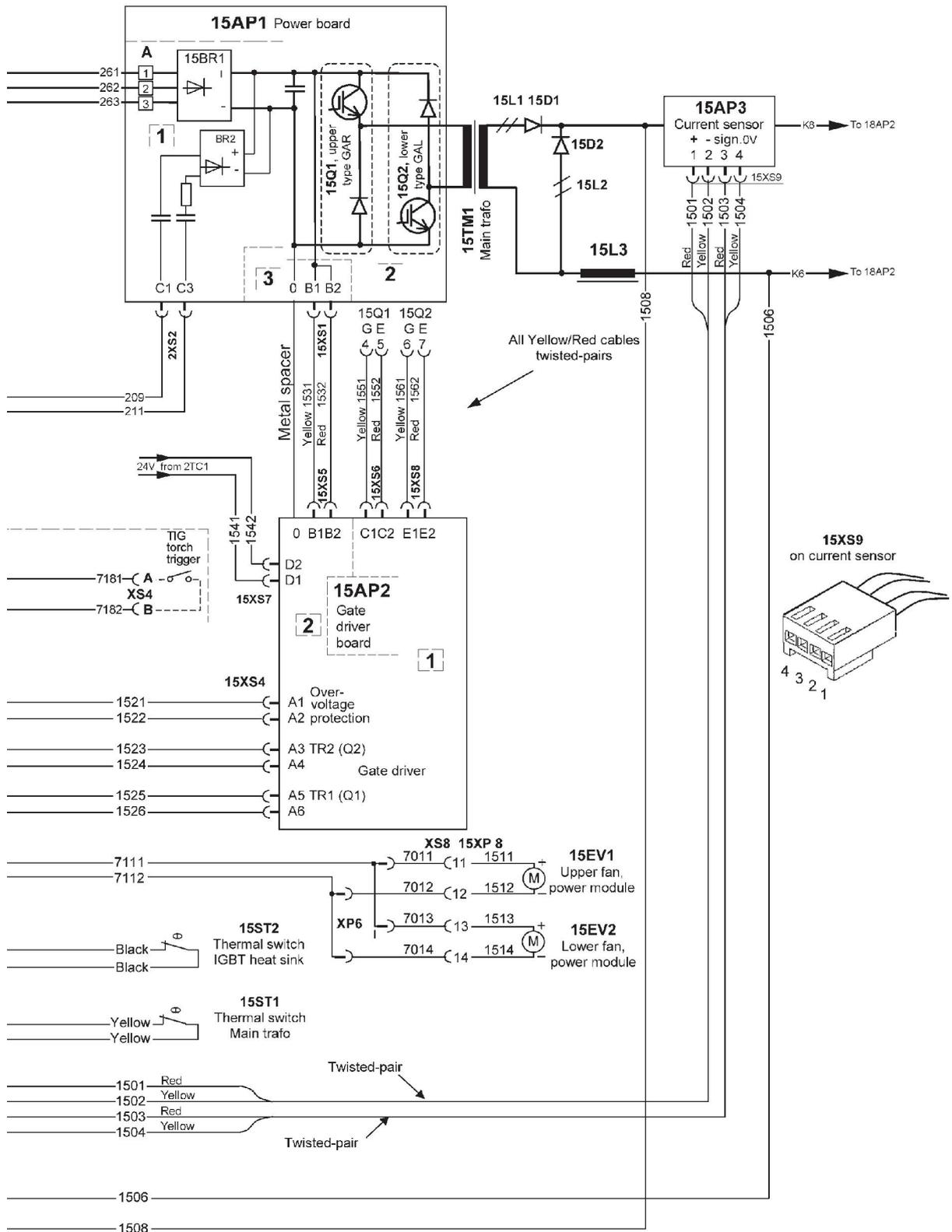
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

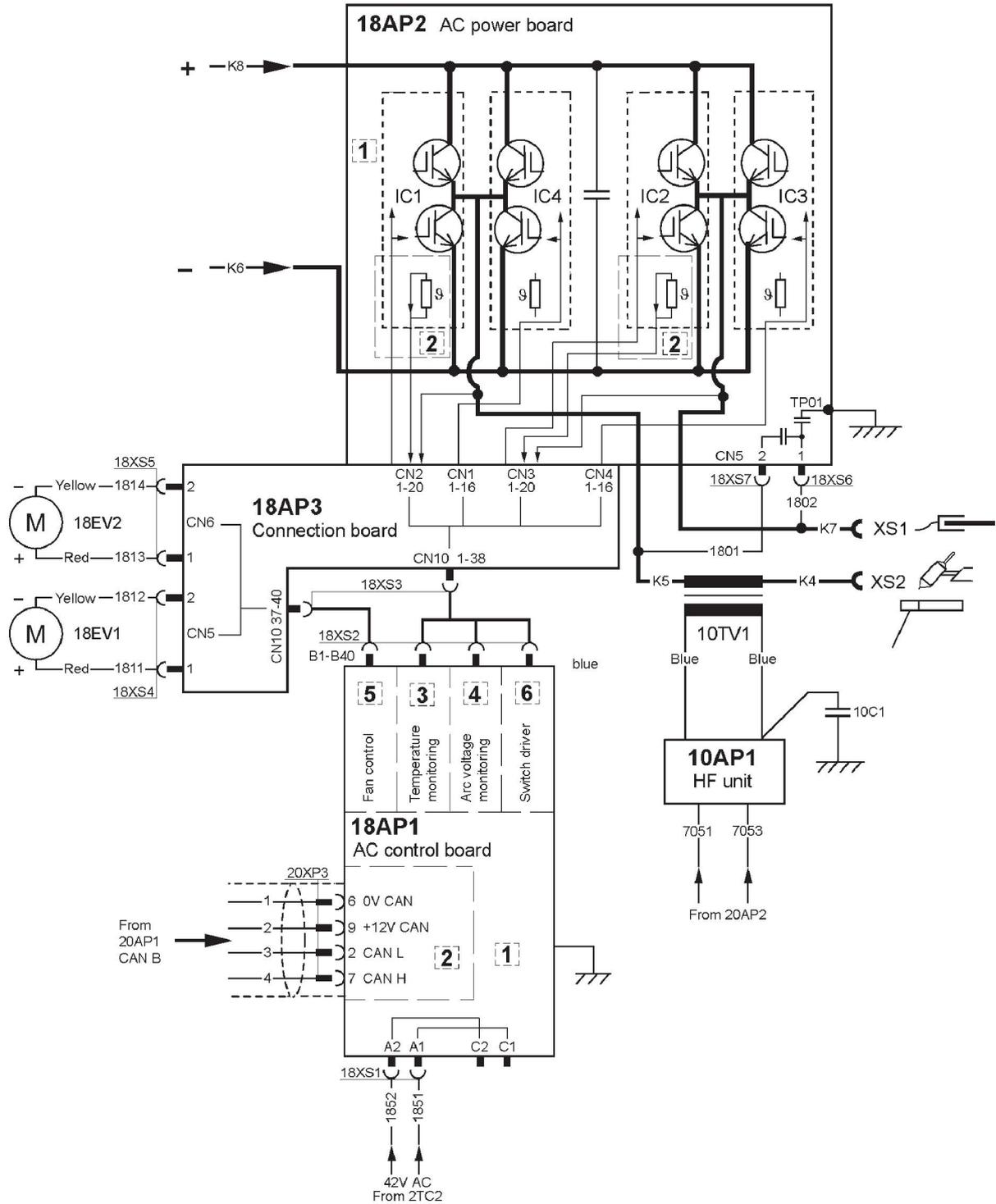
Tig 4300iw AC/DC è stato progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** e **IEC-/EN 60974-10**. Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

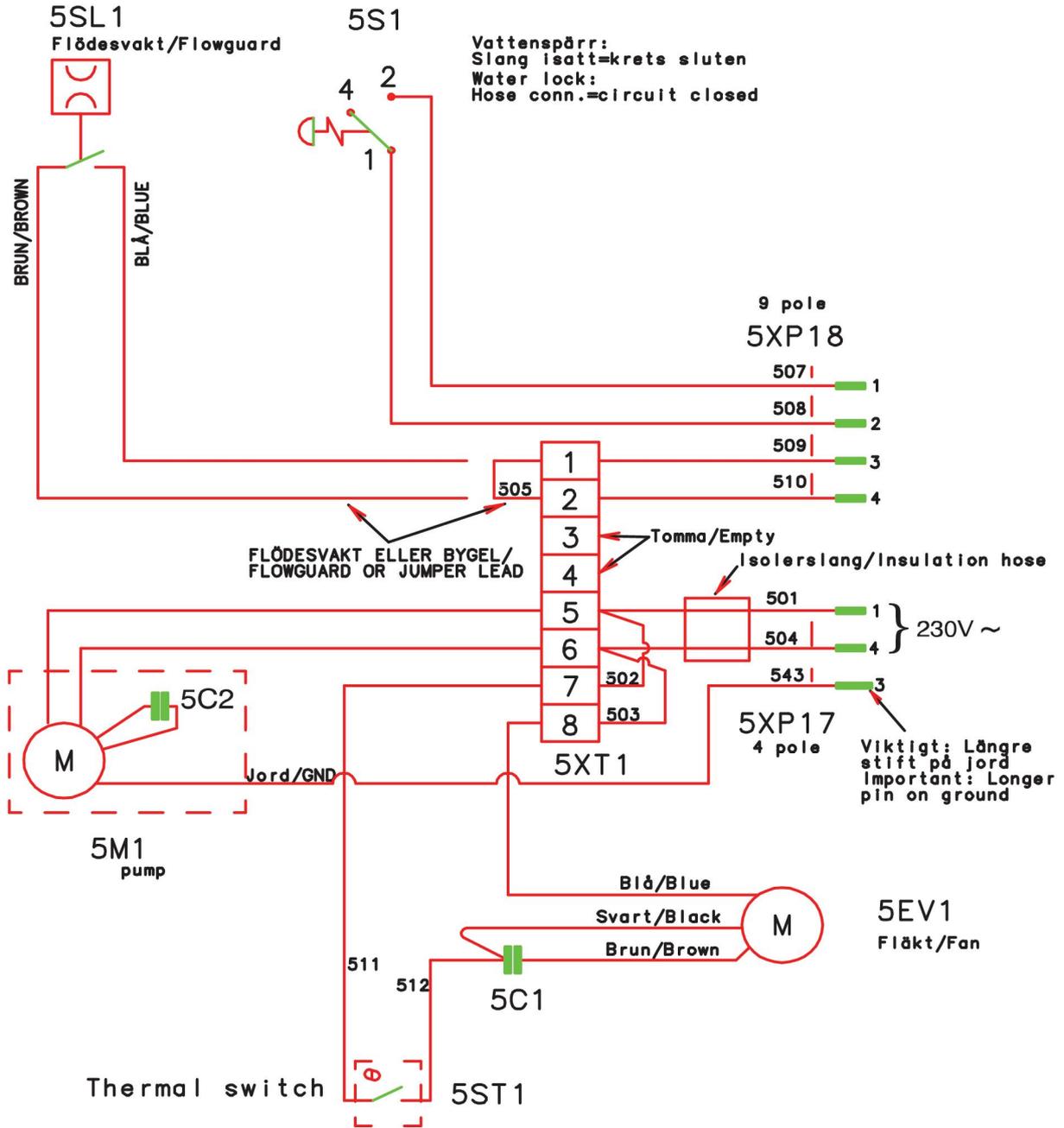
SCHEMA ELETTRICO



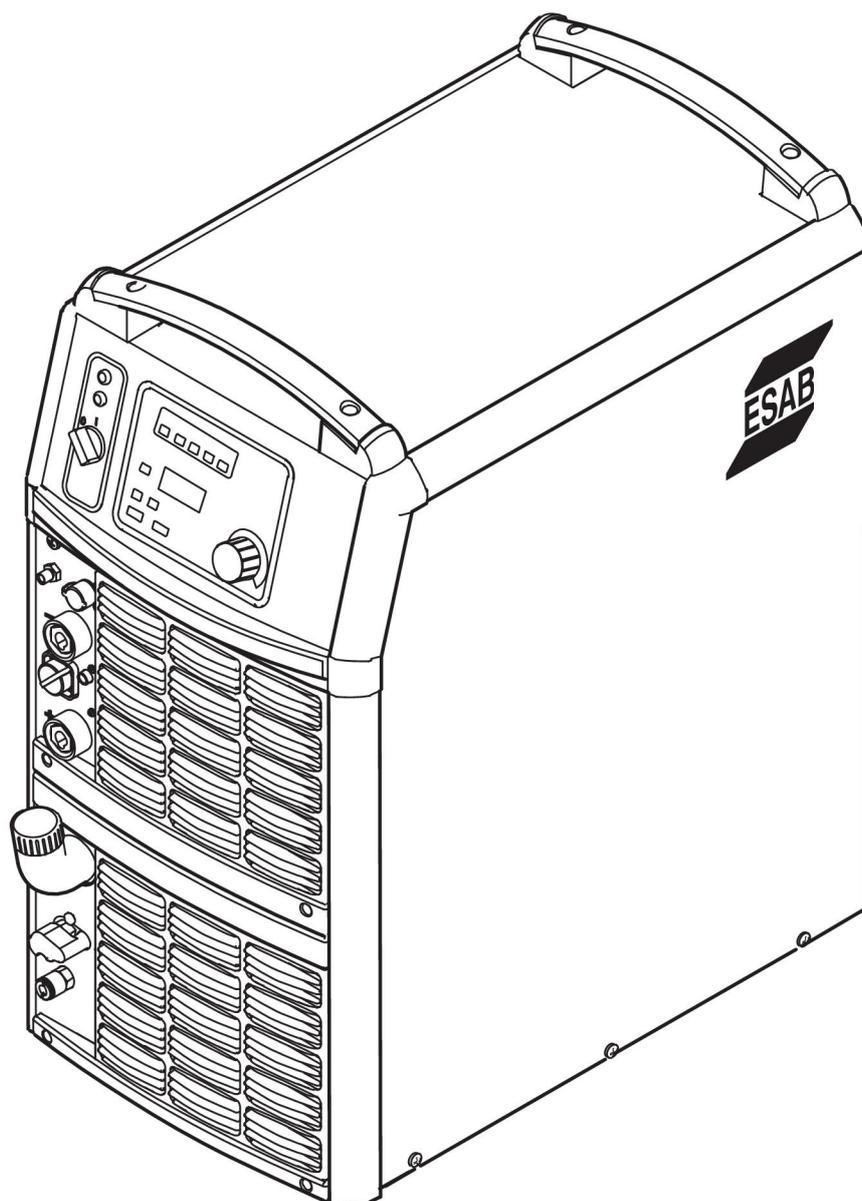




Gruppo di raffreddamento



NUMERI D'ORDINE

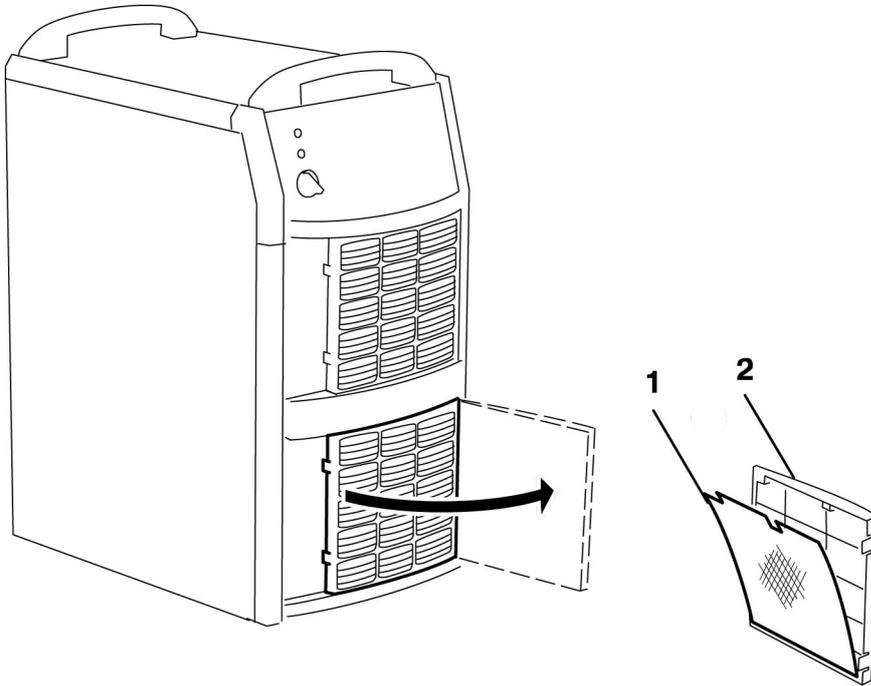


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

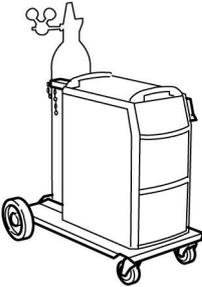
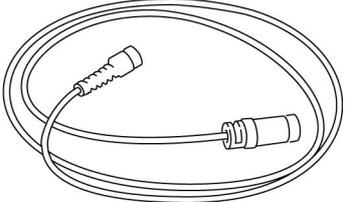
I manuali di istruzioni e l'elenco dei pezzi di ricambio sono disponibili su Internet all'indirizzo:
www.esab.com

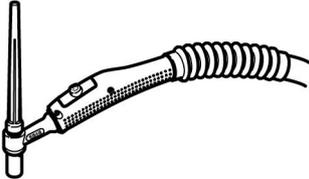
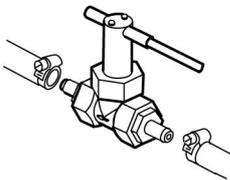
ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO

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



ACCESSORI

0458 530 881	Trolley	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0460 315 880	T1 Foot CAN - Foot control unit Including 5 m (16.4 ft) cable	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m (16.4 ft)	
0459 554 881	10 m (32.8 ft)	
0459 554 882	15 m (49.2 ft)	
0459 554 883	25 m (82.0 ft)	
0459 554 884	0.25 m (0.82 ft)	
0700 006 895	Return cable 5 m 70 mm² (16.4 ft)	

TIG torches		
0700 300 565	TXH 401W incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 567	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 636	TXH 401Wr incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 638	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 566	TXH 401W HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 568	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 637	TXH 401Wr HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 639	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0459 491 912*	Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD, incl. holder *Recommended remote interconnection cable 0459 554 884	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min (0.17 gpm)	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) L'utilizzo di qualsiasi altro liquido di raffreddamento diverso da quello prescritto potrebbe danneggiare l'attrezzatura. Se si verifica questo tipo di danno, tutti gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.	



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>



CE

