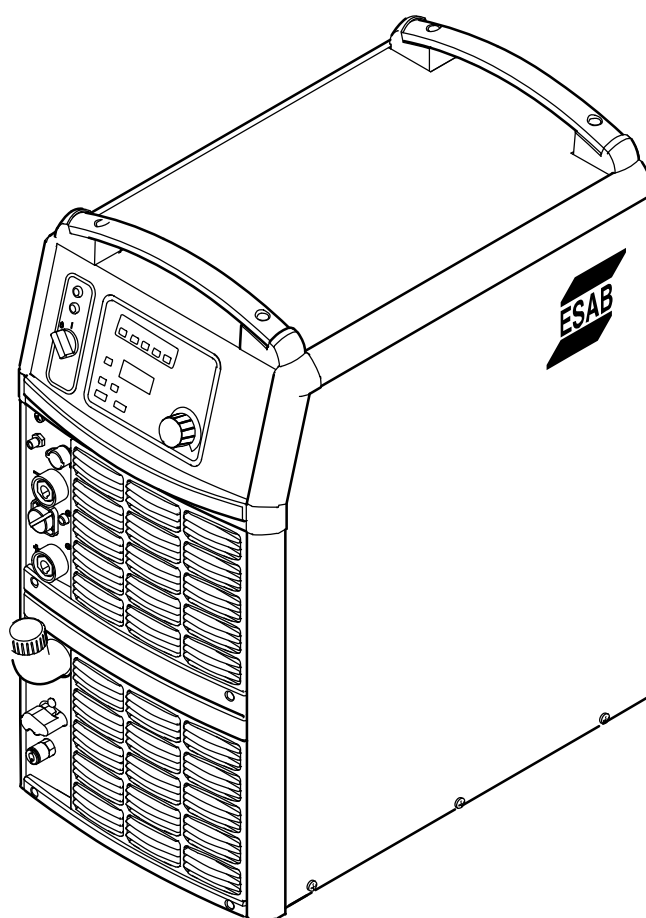


PL



**Origo™**

***Tig 4300i AC/DC***



**Instrukcja obsługi**



## 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

<b>1 BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>4</b>
<b>2 WPROWADZENIE</b> .....	<b>6</b>
2.1 Wyposażenie .....	6
2.2 Panel sterowania .....	6
<b>3 DANE TECHNICZNE</b> .....	<b>7</b>
<b>4 MONTA</b> .....	<b>8</b>
4.1 Instrukcja podnoszenia .....	8
4.2 Montaż .....	8
4.3 Zasilanie sieciowe .....	9
<b>5 OBSŁUGA</b> .....	<b>10</b>
5.1 Przyłącze i elementy nastawcze .....	10
5.2 Objaśnienie symboli .....	11
5.3 Włączanie źródła prądu .....	11
5.4 Sterowanie wentylatorem .....	11
5.5 Zabezpieczenie przed przegrzaniem .....	11
5.6 Chłodnica .....	11
<b>6 KONSERWACJA</b> .....	<b>12</b>
6.1 Czyszczenie filtra powietrza .....	12
6.2 Uzupełnianie chłodziwa .....	13
<b>7 USUWANIE USTEREK</b> .....	<b>13</b>
<b>8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>14</b>
<b>SCHEMAT</b> .....	<b>16</b>
<b>NUMER ZAMÓWIENIOWY</b> .....	<b>20</b>
<b>SPIS CZĘŚCI ZAPASOWYCH</b> .....	<b>21</b>
<b>WYPOSAŻENIE</b> .....	<b>22</b>

---

# 1 BEZPIECZEŃSTWO

---

Użytkownicy sprzętu firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
  - jego obsłudze
  - lokalizacji wyłącznika awaryjnego zatrzymania
  - jego działaniu
  - Przestrzeganiu odpowiednich środków ostrożności i przepisów BHP
  - spawaniu i cięciu
2. Operator musi upewnić się, że:
  - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
  - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
  - Zabezpieczone przed zagrożeniem wypadkiem, pożarem, wybuchem i promieniowaniem łuku na zewnątrz
  - Dobrze wentylowane, ale wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
  - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne.
  - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
  - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
  - Praca na sprzęcie zasilanym energią elektryczną **powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w zakresie eksploatacji takich urządzeń.**
  - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
  - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



## OSTRZEŻENIE



*Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.*

### **PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.**

- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

### **WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.**

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

### **ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.**

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

### **NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.**

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

### **HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.**

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

**WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel**

**Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją**

**CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**



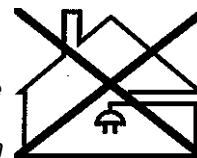
## OSTRZEŻENIE!

*Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur i innych celów niż prace spawalnicze.*



## OSTROŻNIE!

*Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.*



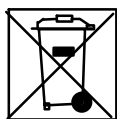
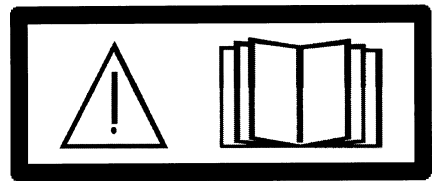
## OSTROŻNIE!

*Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.*



**UWAGA!**

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



**Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!**

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

**ESAB posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.**

## 2 WPROWADZENIE

**Tig 4300i AC/DC** to źródło prądu spawania TIG, które można także stosować do spawania MMA. Źródło prądu spawania może być używane z prądem zmiennym (AC) lub prądem stałym (DC).

**Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [22](#).**

### 2.1 Wyposażenie

Źródło prądu jest dostarczane z kablem zasilającym z wtyczką o d. długości 5 m, kablem powrotnym o d. długości 5 m, instrukcjami obsługi źródła prądu i panelu sterowania.

### 2.2 Panel sterowania

- **TA24 AC/DC**



Szczegółowe opisy panelu sterowania znajdują się w oddzielnych instrukcjach. Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej [www.esab.com](http://www.esab.com).

### 3 DANE TECHNICZNE

Tig 4300i AC/DC	
<b>Napięcie sieciowe</b>	400 V, ± 10%, 3~ 50 Hz
<b>Zasilanie sieciowe</b>	S <sub>sc min</sub> 2,6 MVA Z <sub>max</sub> 0,24 Ω
<b>Prąd pierwotny</b>	
I <sub>maks.</sub> TIG	25 A
I <sub>maks.</sub> MMA	32 A
<b>Prąd jałowy w</b> trybie oszczędzania energii, 6,5 min. po spawaniu	75 W
<b>Napięcie/ zakres prądowy</b>	
TIG AC*/DC	4 - 430 A
MMA	16 - 430 A
<b>Obciążenie dopuszczalne przy TIG</b>	
40% cyklu pracy	430 A / 27.2 V
60% cyklu pracy	400 A / 26.0 V
100% cyklu pracy	315 A / 22.6 V
<b>Obciążenie dopuszczalne przy MMA</b>	
40% cyklu pracy	430 A / 37.2 V
60% cyklu pracy	400 A / 36.0 V
100% cyklu pracy	315 A / 32.6 V
<b>Współczynnik mocy</b> przy prądzie maksymalnym	
TIG	0,89
MMA	0,89
<b>Sprawność</b> przy prądzie maksymalnym	
TIG	76 %
MMA	80 %
<b>Napięcie obwodu otwartego</b> U <sub>0</sub> maks. bez funkcji VRD <sup>1)</sup>	83 V
U <sub>OL</sub> "Live TIG", Funkcja VRD wyłączona <sup>2)</sup>	60 V
MMA, Funkcja VRD wyłączona <sup>2)</sup>	60 V
Funkcja VRD włączona <sup>2)</sup>	<35 V
<b>Zakres temperatury pracy</b>	-10 do + 40° C
Temperatura transportu	-25 do +55° C
<b>Ciągłe ciśnienie akustyczne, obwodu otwartego</b>	<70 db (A)
<b>Wymiary, d ł.x szer. x wys.</b>	625 x 394 x 776
<b>Waga</b>	95 kg
<b>Klasa izolacji transformatora</b>	H
<b>Klasa obudowy</b>	IP 23
<b>Klasa zastosowania</b>	<b>S</b>

Chłodnica	
Zdolność chłodzenia	2.0 kW przy 40° C różnicy temperatur i przepływie 1,0 l/min
Chłodziwo	Gotowa mieszanka (patrz akcesoria na stronie 22)
Ilość cieczy	5.5 l
Maksymalny przepływ wody	2.0 l/min

*\*) Prąd minimalny podczas spawania przy użyciu prądu zmiennego zależy od stopu, z jakiego wykonano płyty aluminiowe oraz czystości ich powierzchni.*

- 1) Dotyczy źródeł prądu bez specyfikacji VRD na tabliczce znamionowej.
- 2) Dotyczy źródeł prądu ze specyfikacją VRD na tabliczce znamionowej. Funkcja VRD została wyjaśniona w instrukcji obsługi panelu sterowania, jeśli panel posiada tę funkcję.

**Zasilanie sieciowe,  $S_{sc\ min}$**

Minimalna moc zwarciova w sieci według normy IEC 61000-3-12.

**Zasilanie sieciowe,  $Z_{max}$**

Maksymalna dopuszczalna impedancja linii w sieci według normy IEC 61000-3-11.

**Cykl pracy**

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

**Stopień ochrony**

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

**Klasa zastosowania**

Klasa zastosowania **S** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do użycia w miejscach, gdzie występuje zwiększone niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

## 4 MONTA

**Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.**

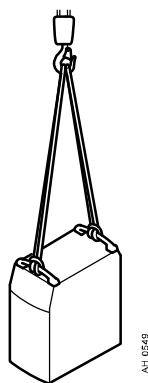
**Uwaga!**

**Wymagania dotyczące zasilania sieciowego**

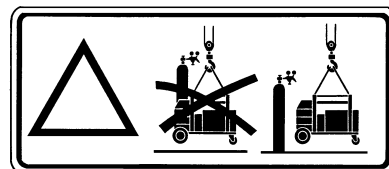
Z powodu poboru prądu pierwotnego z zasilania sieciowego, urządzenia o dużej mocy wpływają na jakość zasilania sieci energetycznej. Dlatego niektóre typy urządzeń (patrz dane techniczne) mogą podlegać ograniczeniom lub warunkom przyłącza w zakresie dopuszczalnej impedancji sieci zasilającej lub wymaganej minimalnej wydajności zasilania w punkcie podłączenia do sieci publicznej. W takich przypadkach, monter lub użytkownik urządzenia powinien sprawdzić, czy można je podłączyć, kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej.

### 4.1 Instrukcja podnoszenia

Ze źródłem prądu



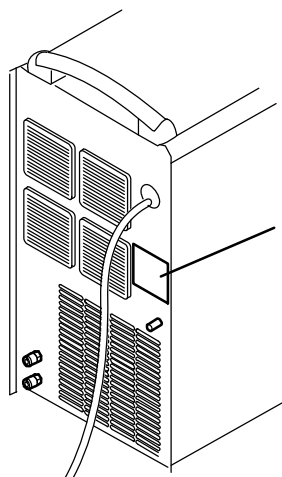
Ze źródłem prądu i wózkiem



### 4.2 Montaż

Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane.

### 4.3 Zasilanie sieciowe



Sprawdzić, czy urządzenie zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez odpowiedni bezpiecznik. Zgodnie z przepisami, należy wykonać ochronne połączeniuziemiające.

*Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania.*

#### Zalecane bezpieczniki i rozmiar kabla zasilającego

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
<b>Napięcie sieciowe</b>	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
<b>Przekrój kabla zasilającego, mm<sup>2</sup></b>	4G4	4G4
<b>Prąd fazowy, I<sub>1eff</sub></b>	16,9 A	21,9 A
<b>Bezpiecznik</b>		
Przeciwudarowy	16 A	20 A
Typ C miniaturowy		
bezpiecznik automatyczny (MCB)	20 A	25 A

**Uwaga!** Przekrój kabla zasilającego i moc bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródło prądu spawania należy stosować zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

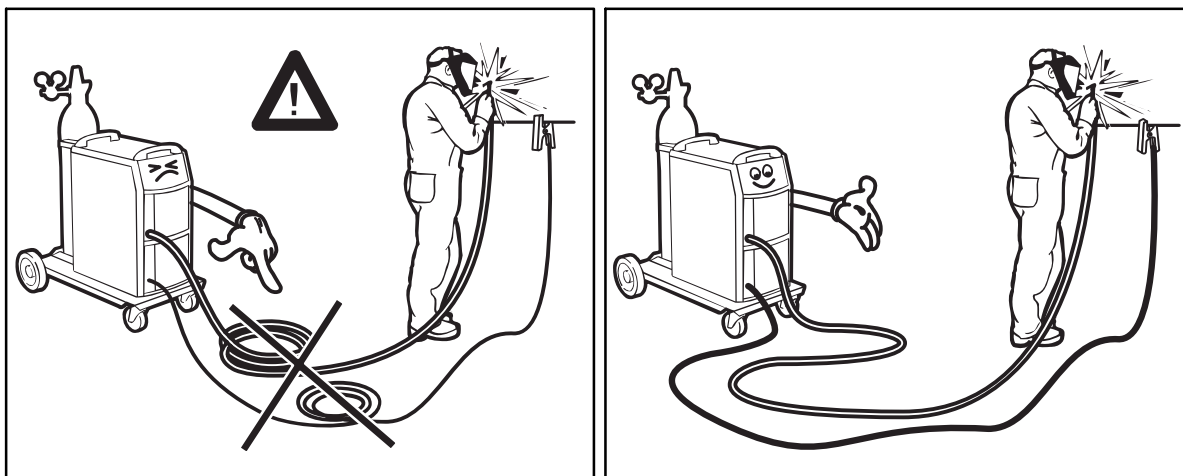
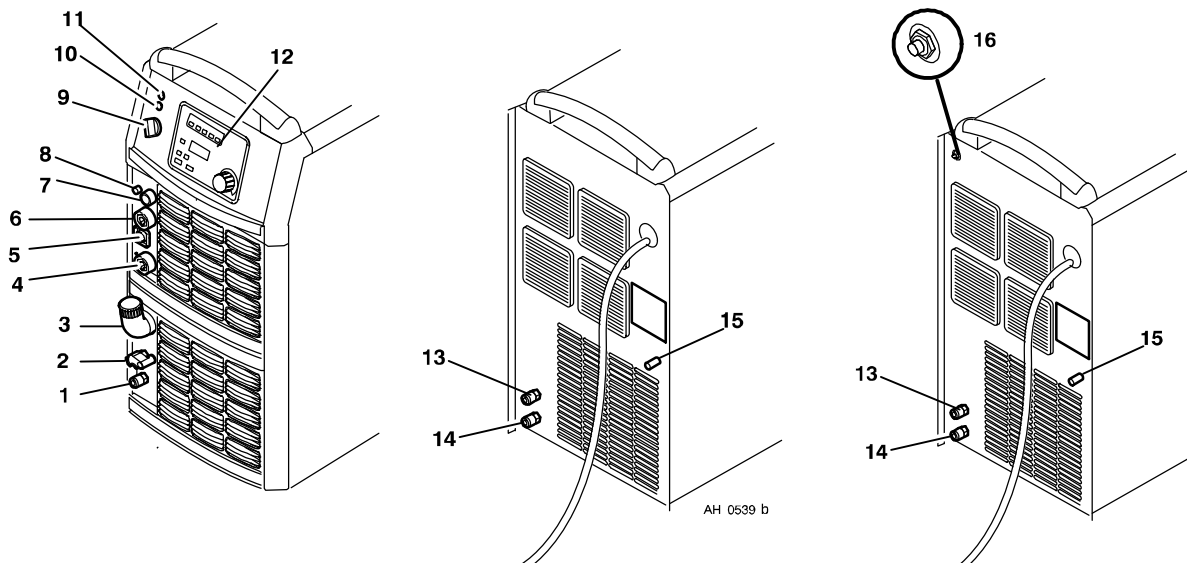
## 5 OBSŁUGA

**Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 4. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.**

### 5.1 Przyłącze i elementy nastawcze

- |   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Przyłącze wody chłodzącej z uchwyty elektrody - CZERWONE      | 9  | Wyłącznik zasilania sieciowego, 0 / 1 / START                 |
| 2 | Połączenie z ELP* dla wody chłodzącej do uchwyty - NIEBIESKIE | 10 | Biała kontrolka zasilanie włączone (ON)                       |
| 3 | Wlew wody chłodzącej  | 11 | Pomarańczowa kontrolka przegrzanie.                           |
| 4 | Przyłącze kabla powrotnego (+)                                | 12 | Panel sterowania (patrz odpowiednia instrukcja)               |
| 5 | Złącze zdalnego sterowania                                    | 13 | Przyłącze wody chłodzącej. <i>Nie występuje w tym modelu.</i> |
| 6 | Przyłącze kabla spawania (-) lub uchwyty                      | 14 | Przyłącze wody chłodzącej. <i>Nie występuje w tym modelu.</i> |
| 7 | Przyłącze dla sygnału startowego z uchwyty elektrody          | 15 | Złącze przewodu gazowego.                                     |
| 8 | Złącze gazu uchwyty TIG                                       | 16 | Bezpiecznik 42 V  |

\*ELP = pompa typu Logic firmy ESAB, patrz punkt 5.6.



## 5.2 Objąsnienie symboli



## 5.3 W łączenie źróła prądu

W łączyć zasilanie sieciowe, ustawiając prze łącznik (9) w pozycji E<sub>START</sub>". Po zwolnieniu prze łącznika powróci on do pozycji E<sub>1</sub>".

Jeśli podczas spawania nastąpi przerwa w dostawie zasilania sieciowego, po czym zostanie ono przywrócone, źródło prądu pozostanie wy łączone spod napięcia aż do ponownego uruchomienia poprzez ręczne ustawienie prze łącznika w pozycji E<sub>START</sub>".

Wy łączyć urządzenie, ustawiając prze łącznik w pozycji E<sub>0</sub>".

Czy to w wyniku przerwy w dostawie zasilania, czy też z powodu normalnego wy łączenia zasilania, dane dotyczące spawania zostaną zapamiętane i będą dostępne przy następnym uruchomieniu urządzenia.

## 5.4 Sterowanie wentylatorem

Wentylatory źródła prądu pracują dodatkowo 6,5 minuty po zatrzymaniu spawania, a urządzenie prze łącza się w *tryb oszczędzania energii*. Uruchamiają się przy ponownym rozpoczęciu spawania.

Wentylatory pracują z prędkością ograniczoną w przypadku prądu spawania o natężeniu nie przekraczającym 144 A oraz z pełną prędkością w przypadku prądu o wyższym natężeniu.

## 5.5 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Źródło prądu wyposażone jest w dwa termiczne, samoczynne wy łączniki przeciążeniowe, które zadziałają, jeśli temperatura wewnętrzna będzie zbyt wysoka, przerywając prąd spawania, w łączając pomarańczową kontrolkę z przodu urządzenia i wyświetlając kod usterki na panelu. Kiedy temperatura spadnie, nastąpi automatyczny reset wy łączników.

## 5.6 Chłodnica

### Blokada wodna

Chłodnica jest wyposażona w system detekcji **ELP** (ESAB Logic Pump), który sprawdza, czy przewody doprowadzające wodę są pod łączone.

Podczas pod łączania uchwytu TIG chłodzonego wodą, wy łącznik źródła prądu musi znajdować się w pozycji "0" (wy łączony = Off).

Jeśli chłodzony wodą uchwyt TIG zostanie pod łączony, pompa wodna w łączy się automatycznie po przekręceniu wy łącznika głównego w pozycję E<sub>START</sub>" i/lub w chwili rozpoczęcia spawania. Po zakończeniu spawania pompa będzie pracować przez dodatkowe 6,5 minuty, po czym prze łączy się w *tryb oszczędzania energii*.

## Działanie podczas spawania

W celu rozpoczęcia spawania, spawacz powinien nacisnąć spust uchwytu elektrody. Źródło prądu uruchomi uchwyt elektrody, podawanie drutu i pompę wody chłodzącej.

W celu zatrzymania spawania, spawacz powinien zwolnić spust uchwytu elektrody. Prąd spawania zostanie przerwany, lecz pompa wody chłodzącej będzie nadal pracować przez 6,5 minuty, po czym urządzenie przełączy się w *tryb oszczędzania energii*.

## Zabezpieczenie przepływu wody

Zabezpieczenie przepływu wody przerywa prąd spawania w przypadku braku chłodziwa i wyświetla informację o błędzie na panelu sterowania. Zabezpieczenie przepływu wody jest elementem wyposażenia dodatkowego, patrz strona 22.

## 6 KONSERWACJA

*Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.*

*Blaszane płyty zabezpieczające może zdejmować jedynie osoba posiadająca odpowiednie przygotowanie w zakresie elektryki (osoba upoważniona) w celu: podłączenia, dokonania przeglądu, konserwacji i naprawy urządzeń spawalniczych.*

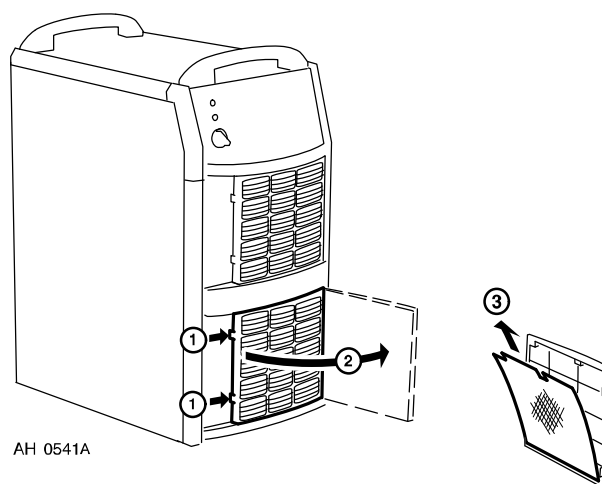


### OSTROŻNIE!

*Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.*

### 6.1 Czyszczenie filtra powietrza

- Zwolnić pokrywę z filtrem przeciwpyłowym (1).
- Odchylić pokrywę (2).
- Wyjąć filtr przeciwpyłowy (3).
- Przedmuchać go do czysta sprężonym powietrzem przy zmniejszonym ciśnieniu.
- Umieścić ponownie filtr z drobną siatką od strony pokrywy (2).
- Założyć pokrywę z filtrem.



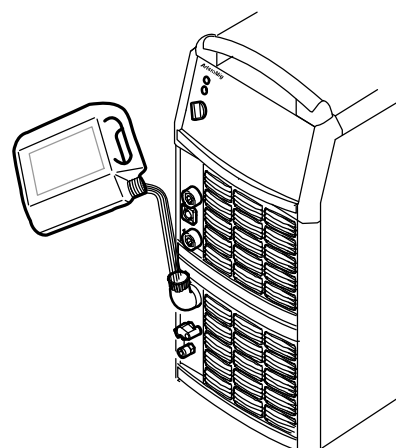
AH 0541A

## 6.2 Uzupełnianie chłodziwa

Uzupełnić chłodziwo do poziomu wlewu.

Zalecamy stosowanie chłodziwa ESAB. Patrz akcesoria na stronie [22](#).

**Uwaga!** Chłodziwo należy uzupełnić w razie podłączenia uchwytu spawalniczego lub kabli o długości 5 m lub dłuższych.



### OSTROŻNIE!

*Chłodziwo należy traktować jak odpady chemiczne.*

## 7 USUWANIE USTEREK

*Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.*

Typ usterki	Działanie naprawcze
Brak łuku.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sprawdzić, czy zasilanie sieciowe zostało załączone.</li> <li>Sprawdzić, czy prąd spawania i kable powrotne zostały odpowiednio podłączone.</li> <li>Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu.</li> <li>Sprawdzić metodę rozruchu (HF/Liftarc™)</li> <li>Sprawdzić przepływ chłodziwa (jeśli zainstalowano zabezpieczenie przepływu wody).</li> <li>Sprawdzić poziom chłodziwa.</li> </ul>
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sprawdzić, czy zadziałały wyłączniki termiczne (sygnalizowane pomarańczową kontrolką na przednim panelu i wyświetleniem kodu usterki na panelu).</li> <li>Sprawdzić przepływ chłodziwa.</li> <li>Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.</li> </ul>
Wyłącznik termiczny często się załącza.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sprawdzić, czy filtr przeciwpyłowy nie jest zatkany.</li> <li>Upewnić się, że nie zostały przekroczone dane znamionowe źródła prądu (tj. czy urządzenie nie jest przeciążone).</li> </ul>
Słaba wydajność spawania.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sprawdzić, czy prąd spawania i kable powrotne zostały odpowiednio podłączone.</li> <li>Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu.</li> <li>Sprawdzić, czy używana jest odpowiednia elektroda / drut.</li> <li>Sprawdzić, czy używany jest odpowiedni gaz spawalniczy.</li> <li>Sprawdzić przepływ gazu.</li> <li>Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.</li> </ul>

---

## 8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

---

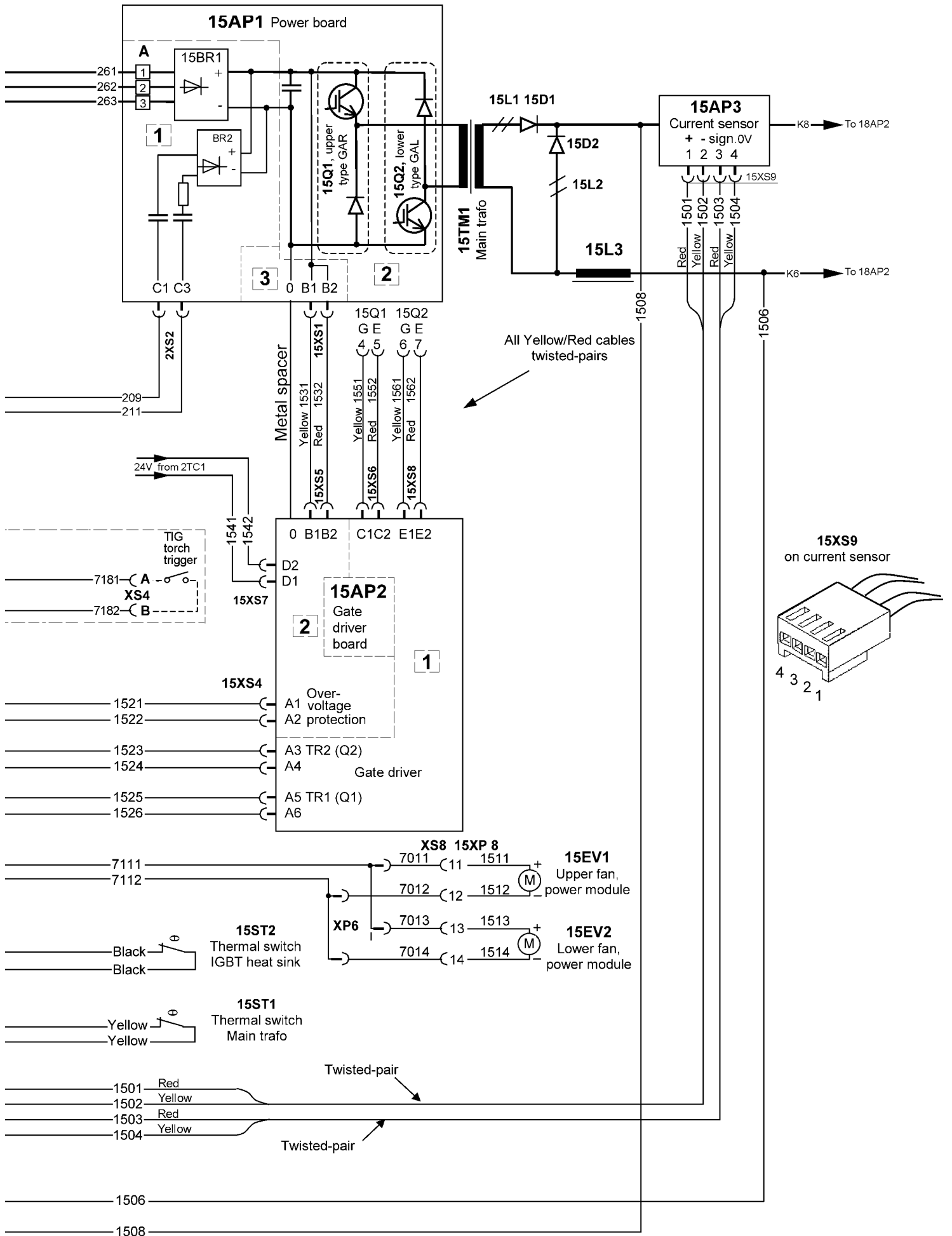
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.  
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

**Tig 4300i AC/DC są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 i IEC- / EN 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.**

Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

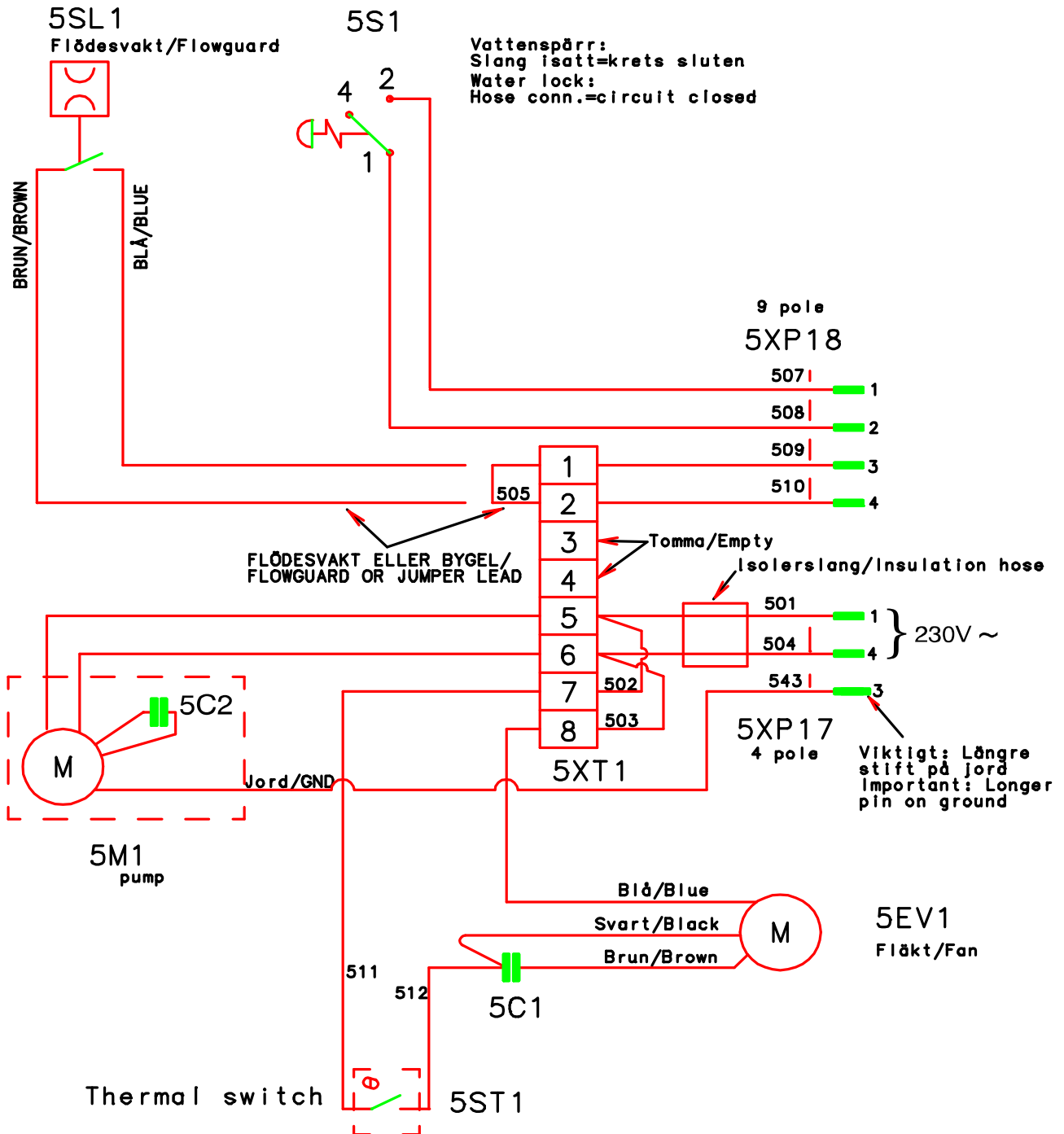






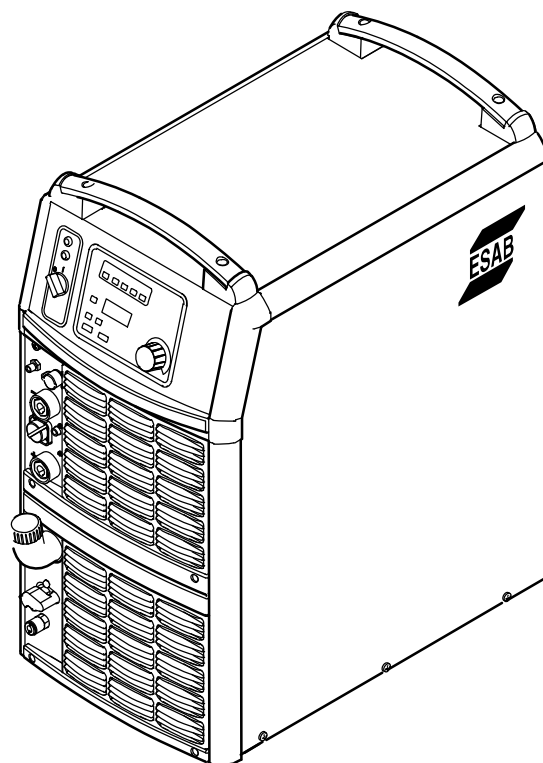


# Cooling unit



## Tig 4300i AC/DC

### Numer zamówieniowy



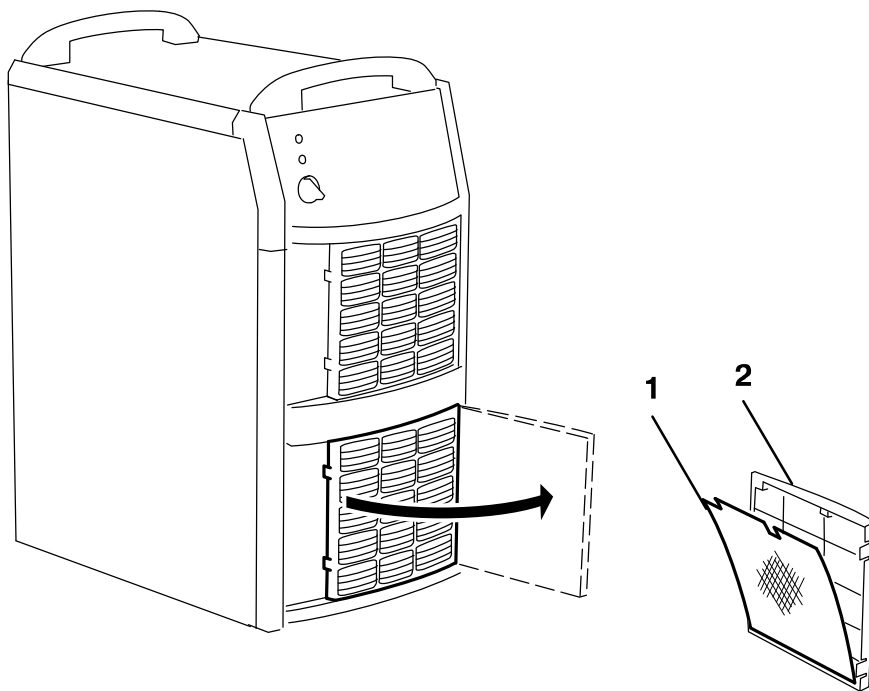
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

## Tig 4300i AC/DC

### Spis części zapasowych

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

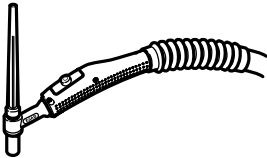
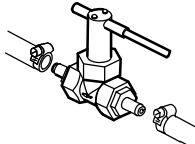
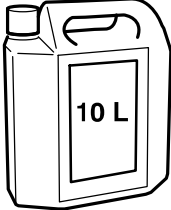


## Tig 4300i AC/DC

### Wyposażenie

	<p><b>Trolley</b> ..... 0458 530 881</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>
	<p><b>T1 Foot CAN - Foot Control unit</b> ..... 0460 315 890 Including 5 m cable</p>
	<p><b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b></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><b>Return cable 5 m 70 mm<sup>2</sup></b> ..... 0700 006 895</p>

**Tig 4300i AC/DC**

	<p><b>TIG torch TXH 400w</b>            incl. 4 m cable assembly ..... 0460 014 840            incl. 8 m cable assembly ..... 0460 014 880</p> <p><b>TIG torch TXH 400w HD</b>            incl. 4 m cable assembly ..... 0460 014 841            incl. 8 m cable assembly ..... 0460 014 881</p> <p><b>TIG torch TXH 400wr HD</b>            incl. 4 m cable assembly ..... 0461 014 841            incl. 8 m cable assembly ..... 0461 014 881</p> <p>Remote adapter kit for TXH 400wr HD, incl.            holder ..... 0459 491 912*</p> <p>*Recommended remote interconnection cable            0459 554 884</p>
	<p><b>Water flow guard 0.7 l/min</b> ..... 0456 855 880</p>
	<p><b>Coolant</b> (Ready mixed) 50% water and 50%            mono-ethylene glycol (10 l) ..... 0194 230 002</p>

# ESAB subsidiaries and representative offices

<b>Europe</b> <b>AUSTRIA</b> ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85  <b>BELGIUM</b> S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28  <b>BULGARIA</b> ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88  <b>THE CZECH REPUBLIC</b> ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120  <b>DENMARK</b> Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03  <b>FINLAND</b> ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71  <b>FRANCE</b> ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24  <b>GERMANY</b> ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218  <b>GREAT BRITAIN</b> 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  <b>HUNGARY</b> ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186  <b>ITALY</b> ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01  <b>THE NETHERLANDS</b> ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	<b>NORWAY</b> AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03  <b>POLAND</b> ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20  <b>PORTUGAL</b> ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277  <b>ROMANIA</b> ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601  <b>RUSSIA</b> LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09  <b>SLOVAKIA</b> ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41  <b>SPAIN</b> ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461  <b>SWEDEN</b> 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  <b>SWITZERLAND</b> ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55  <b>UKRAINE</b> ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	<b>North and South America</b> <b>ARGENTINA</b> CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313  <b>BRAZIL</b> ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440  <b>CANADA</b> ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79  <b>MEXICO</b> ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554  <b>USA</b> ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48  <b>Asia/Pacific</b> <b>AUSTRALIA</b> ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328  <b>CHINA</b> Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622  <b>INDIA</b> ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80  <b>INDONESIA</b> P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929  <b>JAPAN</b> ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001  <b>MALAYSIA</b> ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225  <b>SINGAPORE</b> ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	<b>SOUTH KOREA</b> ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864  <b>UNITED ARAB EMIRATES</b> ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63  <b>Africa</b> <b>EGYPT</b> ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13  <b>SOUTH AFRICA</b> ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924  <b>Distributors</b> <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i>  <a href="http://www.esab.com">www.esab.com</a>
---	--	--	---



[www.esab.com](http://www.esab.com)

