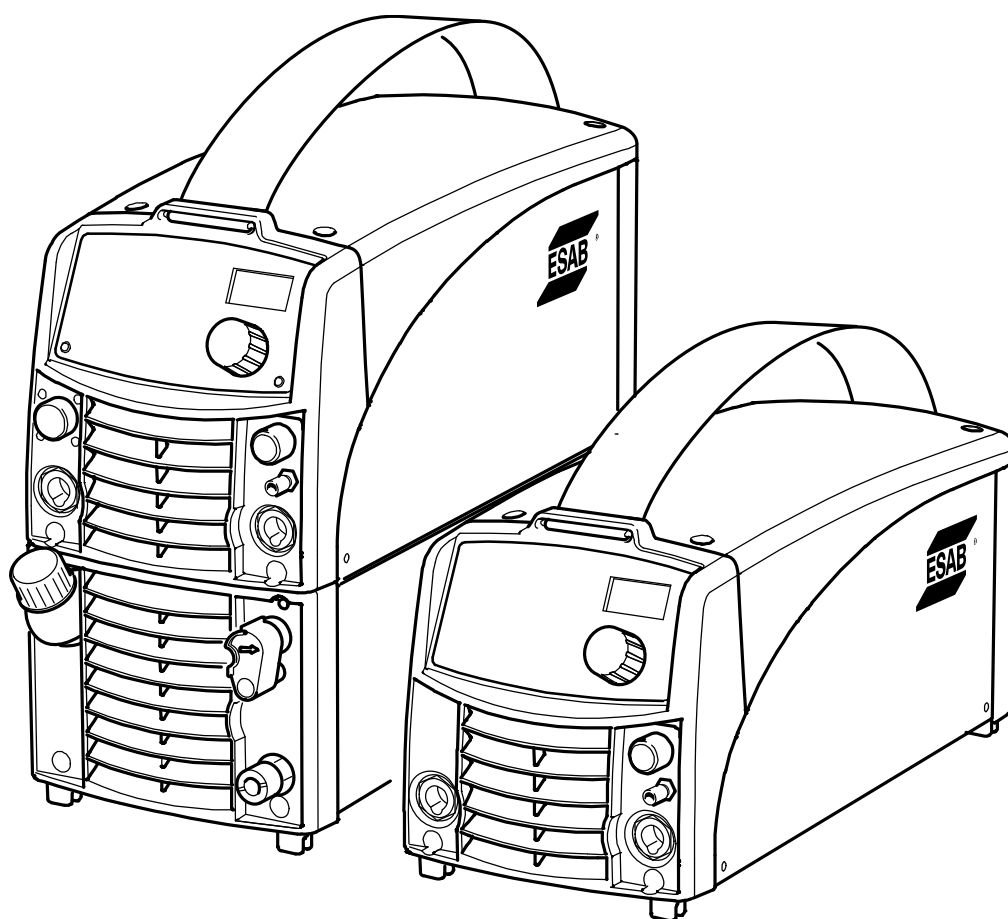


Caddy™***Tig 1500i***
Tig 2200i**Instrukcja obsługi**

1 DYREKTYWA	3
2 BEZPIECZEŃSTWO	3
3 WPROWADZENIE	5
3.1 Sprzęt	5
3.2 Panele sterowania	5
4 DANE TECHNICZNE	5
5 MONTA	7
5.1 Lokalizacja	7
5.2 Zasilanie sieciowe	7
6 OBSŁUGA	8
6.1 Przyłącza i elementy nastawcze	8
6.2 Objaśnienie symboli	9
6.3 Przyłącze wodne	9
6.4 Spawanie TIG	9
6.5 Spawanie MMA	9
6.6 Zabezpieczenie przed przegrzaniem	9
6.7 Przyłącze do chłodnicy (dotyczy tylko Caddy TIG 2200i)	9
6.8 Włączanie źródła prądu	10
7 KONSERWACJA	10
7.1 Kontrola i czyszczenie	10
8 USUWANIE USTEREK	10
9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	11
10 DEMONTA I UTYLIZACJA	11
SCHEMAT	12
NUMER ZAMÓWIENIOWY	18
WYPOSAŻENIE	19

1 DYREKTYWA

ZAPEWNIENIE ZGODNOŚCI Z NORMĄ

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Szwecja, zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że źródło prądu Tig 1500i, Tig 2200i począwszy od numeru seryjnego 803 zostały skonstruowane i przetestowane zgodnie z normą EN 60974-1 /-3, EN 60974-10 (Class A) według warunków ustalonych w dyrektywie (2006/95/EEG), (2004/108/EEG).

Laxå 2008-01-25



Kent Eimbrodt
Dyrektor Globalny
Sprzęt i Automatyka

2 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu spawalniczego 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 spawalniczego. 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 przycisków awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - odpowiednich środków ostrożności
 - spawaniu
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:
 - odpowiednie do tego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne. **Uwaga!** Nie należy nosić rękawic ochronnych podczas wymiany drutu.
 - 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 o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTROŻNIE!

Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.



OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania 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 spawalnicze 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 -głosne 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!

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.



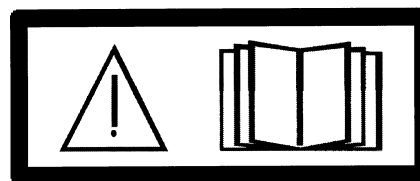
OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



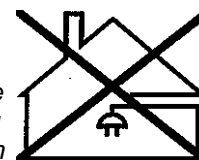
OSTROŻNIE!

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



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.



3 WPROWADZENIE

Tig 1500i / 2200i to źródło prądu spawania TIG, które można także stosować do spawania MMA. Może pracować z prądem stałym (DC).

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 19.

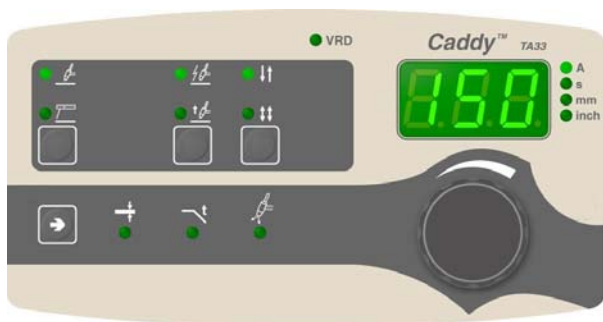
3.1 Sprzęt

Źródło prądu dostarczane jest z kablem spawania o długości 3 m, wyposażonym w uchwyt TIG, kablem powrotnym o długości 3 m, kablem zasilającym o długości 3 m, instrukcją obsługi źródła prądu i panelu sterowania - patrz Informacje dot. zamawiania na stronie 18.

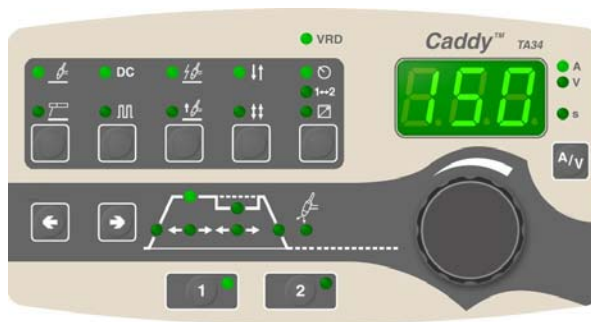
Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej www.esab.com.

3.2 Panele sterowania

• TA33



• TA34



Szczegółowy opis paneli sterowania znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi.

4 DANE TECHNICZNE

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Napięcie sieciowe	230 V, $\pm 10\%$, 1~ 50/60 Hz	230 V, $\pm 10\%$, 1~ 50/60 Hz
Zasilanie	$Z_{maks.}$ 0,35 oma	$Z_{maks.}$ 0,31 oma
Prąd pierwotny		
$I_{maks.}$ TIG	14 A	24 A
$I_{maks.}$ MMA	22 A	25 A
Zapotrzebowanie na prąd jałowy w trybie oszczędzania energii, 6,5 min. po spawaniu	30 W	30 W
Zakres ustawień		
TIG	3 A - 150 A	3 A - 220 A
MMA	4 A - 150 A	4 A - 170 A
Napięcie zapłonu (U_{pk})	11,5 kV	11,5 kV
Obciążenie dopuszczalne przy TIG		
20% cyklu pracy		220 A / 18,8 V
25% cyklu pracy	150 A / 16,0 V	
60% cyklu pracy	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
100% cyklu pracy	110 A / 14,4 V	110 A / 14,4 V

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Obciążenie dopuszczalne przy MMA 25% cyklu pracy 60% cyklu pracy 100% cyklu pracy	150 A / 26,0 V 100 A / 24,0 V 90 A / 23,6 V	170 A / 26,8 V 130 A / 25,2 V 110 A / 24,4 V
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym TIG MMA	0,98 0,99	0,99 0,99
Wydajność przy prądzie maksymalnym TIG MMA	77% 80%	75% 81%
Napięcie obwodu otwartego TIG	55-60 V	55-60 V
Napięcie obwodu otwartego MMA z VRD <i>począwszy od numeru seryjnego 843</i>	55-60 V < 35 V	55-60 V < 35 V
Napięcie obwodu otwartego MMA <i>począwszy od numeru seryjnego 803</i>	72 V	72 V
Temperatura pracy	-10 do + 40° C	-10 do + 40° C
Temperatura transportu	-20 do + 55° C	-20 do + 55° C
Stałe ciśnienie akustyczne w obwodzie otwartym	< 70 dB (A)	< 70 dB (A)
Wymiary, dł. x szer. x wys. z chłodnicą	418 x 188 x 208 mm -	418 x 188 x 208 mm 418 x 188 x 345 mm
Waga	9,2 kg	9,4 kg
Gaz osłonowy ciśnienie maks.	Wszystkie typy przeznaczone do spawania TIG 5 barów	Wszystkie typy przeznaczone do spawania TIG 5 barów
Klasa izolacji transformatora	H	H
Klasa obudowy	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania	S	S

Cykl pracy

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 30% oznacza, że po 3 minutach pracy urządzenia jest wymagana 7-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw. 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.

Zasilanie sieciowe, Z_{max}

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

5 MONTA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.

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.

5.1 Lokalizacja

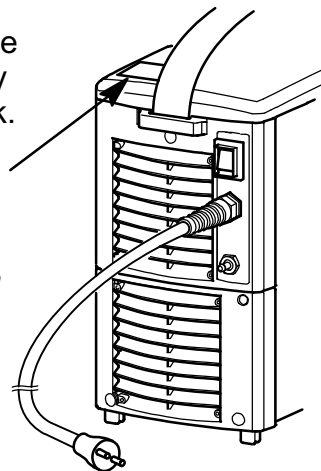
Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane.

5.2 Zasilanie sieciowe

Sprawdzić, czy źródło prądu spawania zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez odpowiedniej mocy bezpiecznik.

Zgodnie z przepisami należy zastosować odpowiednie uziemienie.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączania zasilania



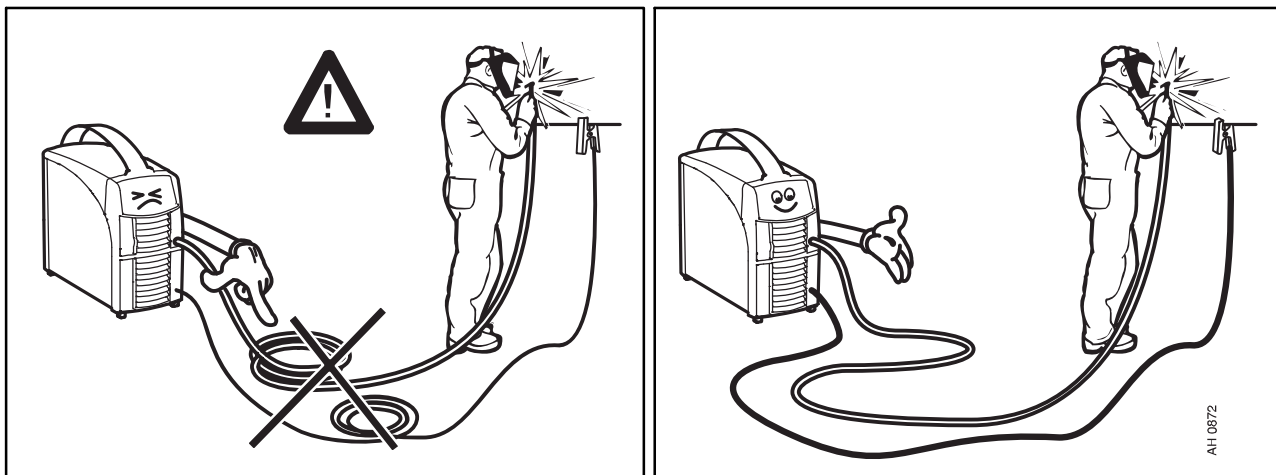
Zalecane bezpieczniki i przekrój przewodu zasilającego

	Tig 1500i		Tig 2200i/2200iw	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Napięcie sieciowe	230 V $\pm$ 10 %, 1~	230 V $\pm$ 10 %, 1~	230 V $\pm$ 10 %, 1~	230 V $\pm$ 10 %, 1~
Częstotliwość zasilania	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Przekrój przewodu zasilającego, mm²	3G2,5	3G2,5	3G2,5	3G2,5
Prąd fazowy I_{1eff}	9 A	11 A	11 A	14 A
Bezpiecznik przeciwudarowy	16 A	16 A	16 A	16 A
typu C MCB (miniaturowy bezpiecznik automatyczny)	13 A	13 A	16 A	16 A

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

6 OBSŁUGA

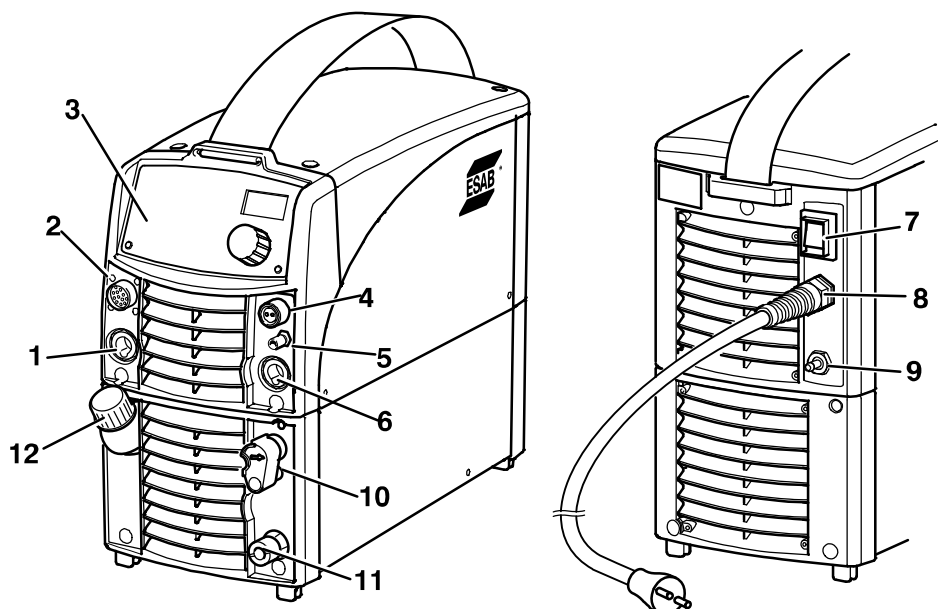
Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.



6.1 Przyłącza i elementy nastawcze

- | | |
|--|---|
| 1 Przyłącze (+) kabla powrotnego dla TIG.
MMA: dla kabla powrotnego lub kabla spawania. | 7 Wyłącznik zasilania |
| 2 Przyłącze przystawki zdalnego sterowania | 8 Kabel sieciowy |
| 3 Panel sterowania (patrz oddzielna instrukcja obsługi) | 9 Przyłącze gazu osłonowego |
| 4 Przyłącze uchwyty TIG | 10 Przyłącze BLUE (niebieskie), z pompą ELP*, dla wody chłodzącej z chłodnicy |
| 5 Przyłącze gazu do uchwyty TIG | 11 Przyłącze RED (czerwone) wody chłodzącej do chłodnicy |
| 6 Przyłącze (-) uchwyty TIG
MMA: kabel powrotny lub kabel spawania | 12 Uzupełnianie wody chłodzącej |

* ESAB Logic Pump, patrz punkt 6.3



6.2 Objaśnienie symboli



6.3 Przyłącze wodne

Chłodnica jest wyposażona w system detekcji **ELP (ESAB Logic Pump)**, który sprawdza, czy węże doprowadzające wodę są podłączone. Chłodzenie rozpoczyna się w momencie podłączenia chłodzonego wodą uchwytu spawalniczego TIG.

6.4 Spawanie TIG

Przed wykorzystaniem urządzenia Tig 1500i/2200i do spawania TIG, należy je wyposażać w:

- uchwyt TIG
- butlę odpowiedniego gazu spawania
- regulator gazu spawania (odpowiedni regulator gazu)
- elektrody wolframowe
- odpowiedni metal dodatkowy, w razie potrzeby

6.5 Spawanie MMA

Przyłącze kabla spawania i kabla powrotnego

Źródło prądu spawania posiada dwa gniazda, jeden biegun dodatni i jeden ujemny, do podłączenia kabla spawania i kabla powrotnego. Kabel spawania należy podłączyć do bieguna wskazanego na opakowaniu używanych elektrod.

Kabel powrotny należy podłączyć do drugiego gniazda. Zamocować zacisk do masy kabla powrotnego na przedmiocie obrabianym i upewnić się, że jest dobry kontakt między przedmiotem i gniazdem kabla powrotnego w źródle prądu spawania.

6.6 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

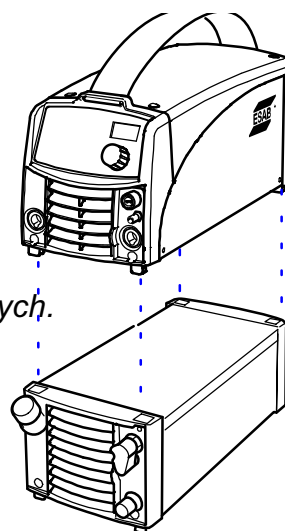
Źródło prądu posiada dwa termiczne, samoczynne wyłączniki przeciążeniowe, które zadziałają, jeśli temperatura wewnętrzna będzie zbyt wysoka. Na panelu pojawi się kod usterki. Kiedy temperatura opadnie, nastąpi automatyczny reset wyłączników.

6.7 Przyłącze do chłodnicy

(dotyczy tylko Caddy™ Tig 2200i)

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.

Patrz instrukcja montażu w instrukcji obsługi chłodnicy.



6.8 Włączanie źródła prądu

Włączyć zasilanie sieciowe, ustawiając wyłącznik sieciowy w pozycji "1".

Wyłączyć urządzenie, ustawiając przełącznik w pozycji "0".

Jeśli zasilanie sieciowe zostanie przerwane lub źródło prądu zostanie wyłączone w normalny sposób, dane spawania zostaną zapisane i będą dostępne przy kolejnym uruchomieniu urządzenia.

7 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.

7.1 Kontrola i czyszczenie

Źródło prądu

Należy regularnie sprawdzać, czy otwory wentylacyjne źródła prądu spawania nie są zablokowane zanieczyszczeniami.

Częstotliwość i metoda czyszczenia zależą od procesu spawania, czasu trwania łuku, lokalizacji oraz otoczenia. Zazwyczaj wystarcza raz w roku przedmuchać źródło prądu suchym sprężonym powietrzem (o zmniejszonym ciśnieniu).

W przeciwnym razie zapchane lub zablokowane wloty i wyloty powietrza spowodują przegrzanie.

Uchwyt spawalniczy

Aby zapewnić bezproblemowe spawanie należy regularnie czyścić i wymieniać części eksploatacyjne uchwytu spawalniczego.

8 USUWANIE USTEREK

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

Typ usterki	Działanie naprawcze
Brak łuku.	- Sprawdź, czy zasilanie sieciowe zostało załączone. - Sprawdź, czy kabel prądu spawania i kabel powrotny zostały odpowiednio podłączone. - Sprawdź, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. - Sprawdź zasilanie sieciowe.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	- Sprawdź, czy zadziałały wyłączniki termiczne. - Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.

Typ usterki	Działanie naprawcze
Wyłącznik termiczny często się załącza.	- Upewnij się, że nie zostały przekroczone wartości znamionowe źródła prądu spawania (tj. że urządzenie nie jest przeciążone). - Upewnij się, że źródło prądu jest czyste.
Słaba wydajność spawania.	- Sprawdź, czy kabel prądu spawania i kabel powrotny zostały odpowiednio podłączone. - Sprawdź, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. - Sprawdź, czy używane są odpowiednie elektrody. - Sprawdź przepływ gazu.

9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

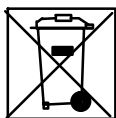
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

Tig 1500i, Tig 2200i są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-1, IEC/EN 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).

10 DEMONTA I UTYLIZACJA

Urządzenia spawalnicze składają się głównie ze stali, plastiku i metali nieżelaznych, i należy z nimi postępować zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska. Z chłodziwem także należy postępować zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska.



Nie wyrzucać urządzeń elektrycznych razem ze zwykłymi odpadami!

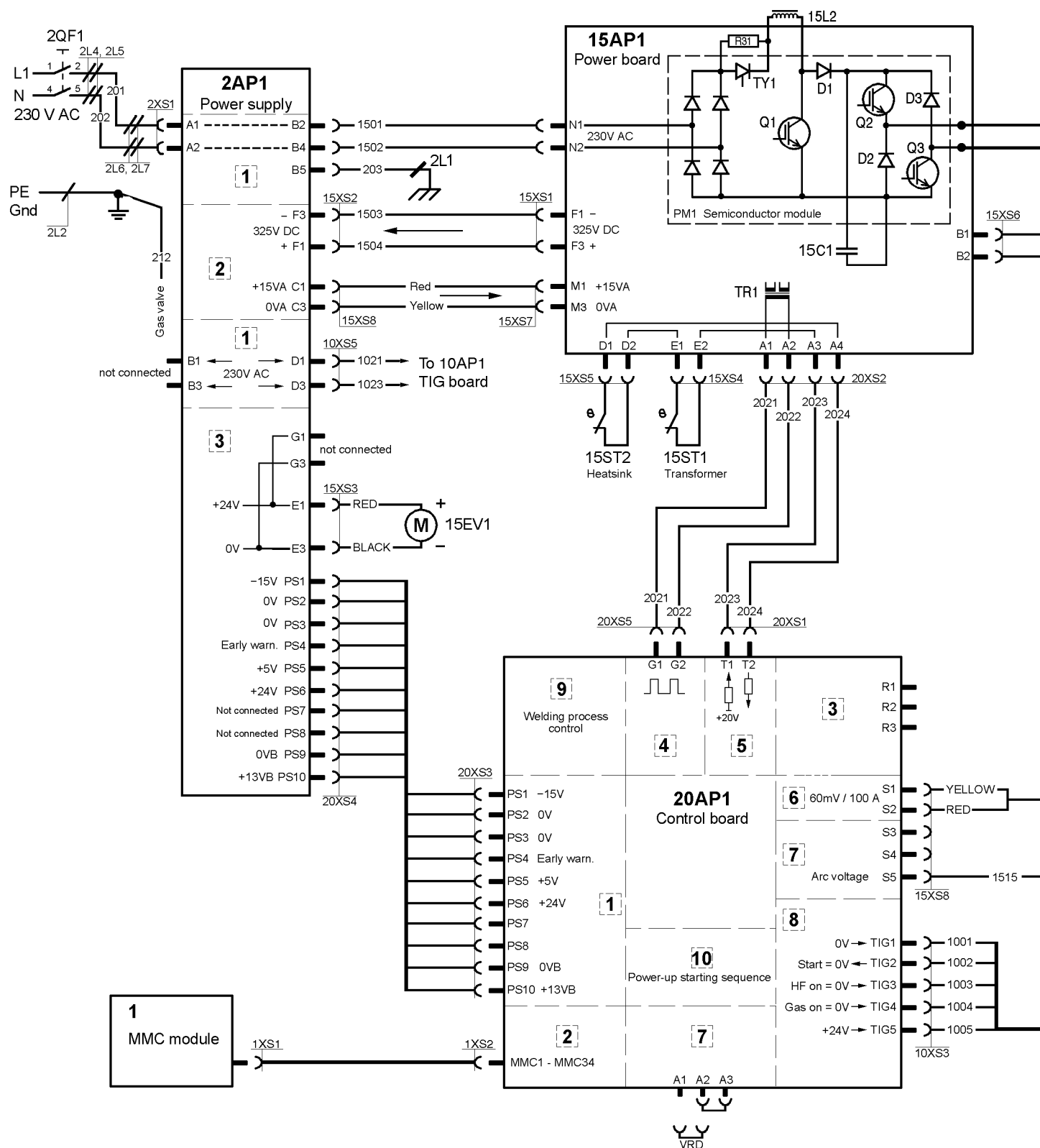
Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien uzyskać informacje na temat sprawdzonych systemów gromadzenia takich odpadów u naszego lokalnego przedstawiciela.
Przestrzeganie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

Tig 1500i TA34



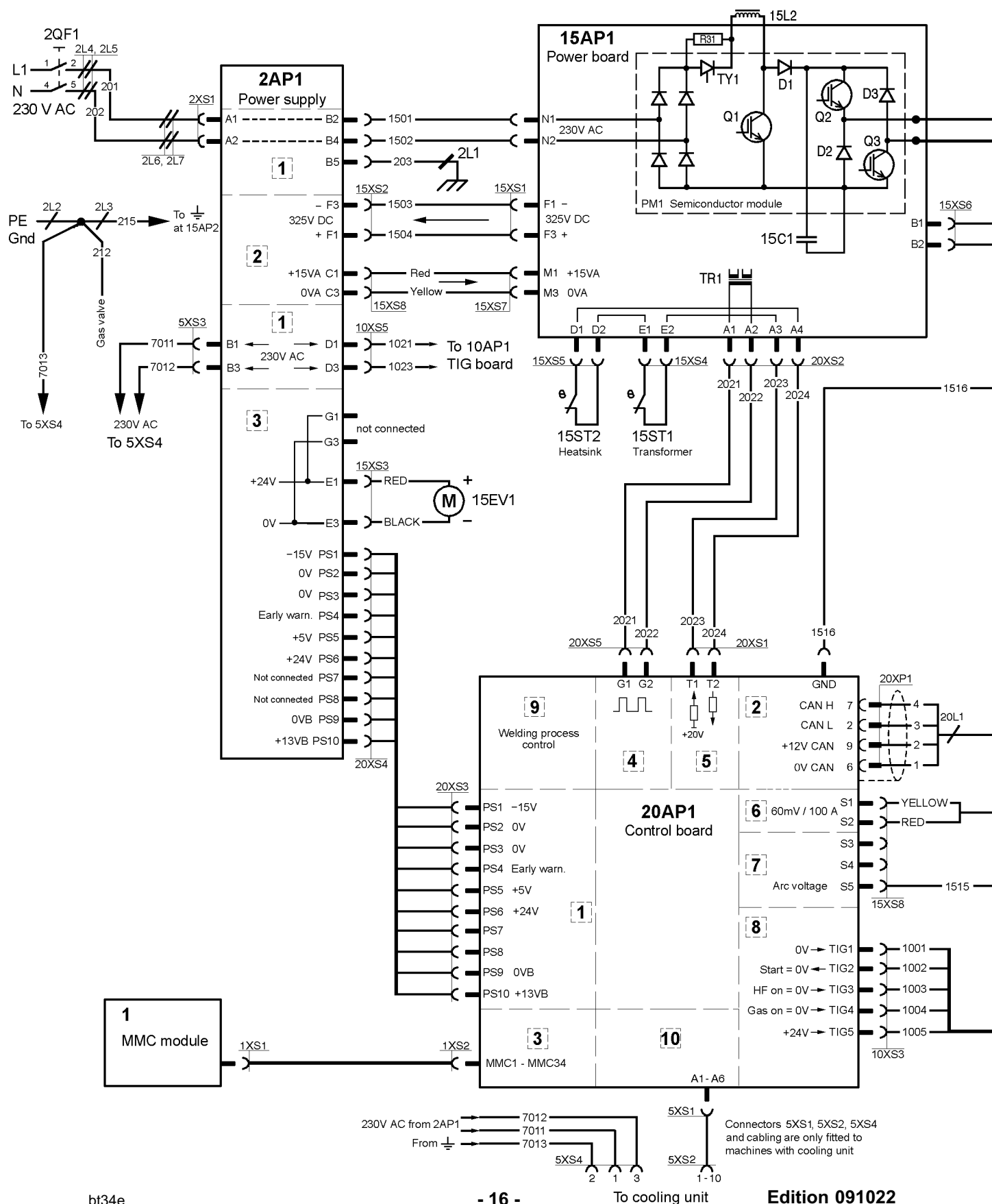


Tig 1500i TA33

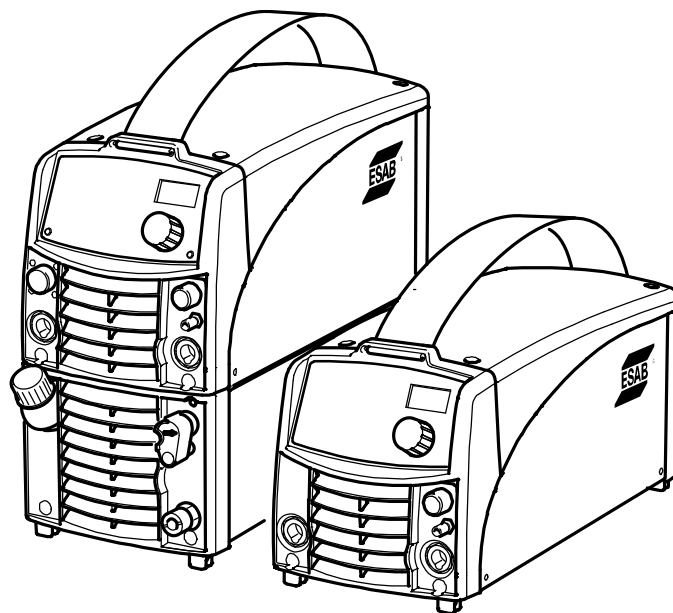




Tig 2200i TA33/TA34



Numer zamówieniowy

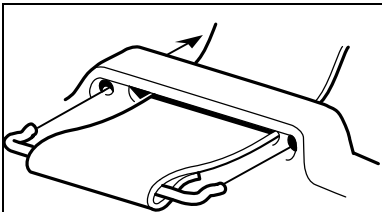
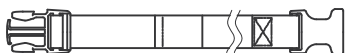
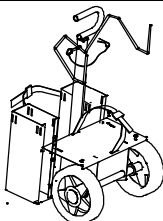
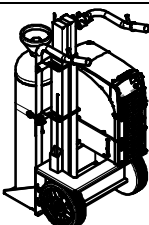


Ordering no.	Product
0460 450 880	Caddy™ Tig 1500i, TA33 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 881	Caddy™ Tig 2200i, TA33 incl. 3 MMA cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 882	Caddy™ Tig 1500i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 883	Caddy™ Tig 2200i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 884	Caddy™ Tig 2200iw, TA33 incl. water cooler CoolMini, 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 250w, 4 m
0460 450 885	Caddy™ Tig 2200iw, TA34 incl. water cooler CoolMini, 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 250w, 4 m
0460 450 890	Caddy™ Tig 1500i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 891	Caddy™ Tig 2200i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 892	Caddy™ Tig 1500i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 893	Caddy™ Tig 2200i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 894	Caddy™ Tig 2200iw, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 895	Caddy™ Tig 2200iw, TA34 incl. 3 return cable with clamp

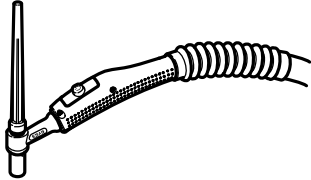
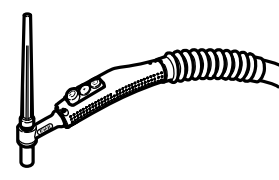
Filename	Type	Product
0460 447 074	Instruction manual	Control panel, Caddy™ TA33, TA34
0459 839 025	Spare parts list	Welding power source, Tig 1500i, Tig 2200i, Tig 2200iw
0459 839 028	Spare parts list	Control panel, Caddy™ TA33
0459 839 028	Spare parts list	Control panel, Caddy™ TA34

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

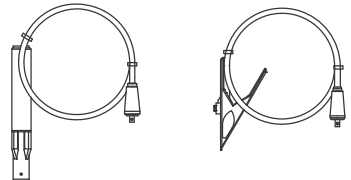
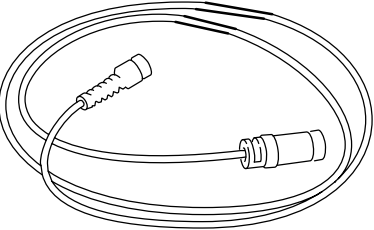
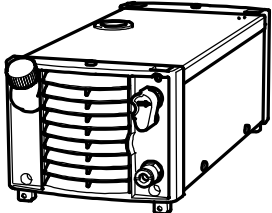
Wyposażenie

	Strap 0460 265 001
	Cable holder 0460 265 002
	Shoulder strap 0460 265 003
	Trolley for 5-10 litre gasbottle 0459 366 885
	Trolley for 20-50 litre gasbottle 0459 366 886
	Trolley for 20-50 litre gasbottle 0460 330 880

Tig 1500i, Tig 2200i

	Tig torch TXH 150 4 m 0460 011 842 TXH 150 8 m 0460 011 882 TXH 200 4 m 0460 012 840 TXH 200 8 m 0460 012 880 TXH 250w 4 m 0460 013 840 TXH 250w 8 m 0460 013 880
	Tig torch TXH 150r 4 m 0462 011 842 TXH 150r 8 m 0462 011 882 TXH 200r 4 m 0462 012 840 TXH 200r 8 m 0462 012 880 TXH 250wr 4 m 0462 013 840 TXH 250wr 8 m 0462 013 880
	Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.
	Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current
	Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation
	Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current
	Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.

Tig 1500i, Tig 2200i

	Welding cable kit 0700 006 884 Return cable kit 0700 006 885
	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 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
	Foot pedal TI Foot CAN 0460 315 880
	Cooling unit CoolMini 0460 144 880 Assembly kit 0460 509 880

AH 0836

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

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.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

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

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

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

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB
St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

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

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXA
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

