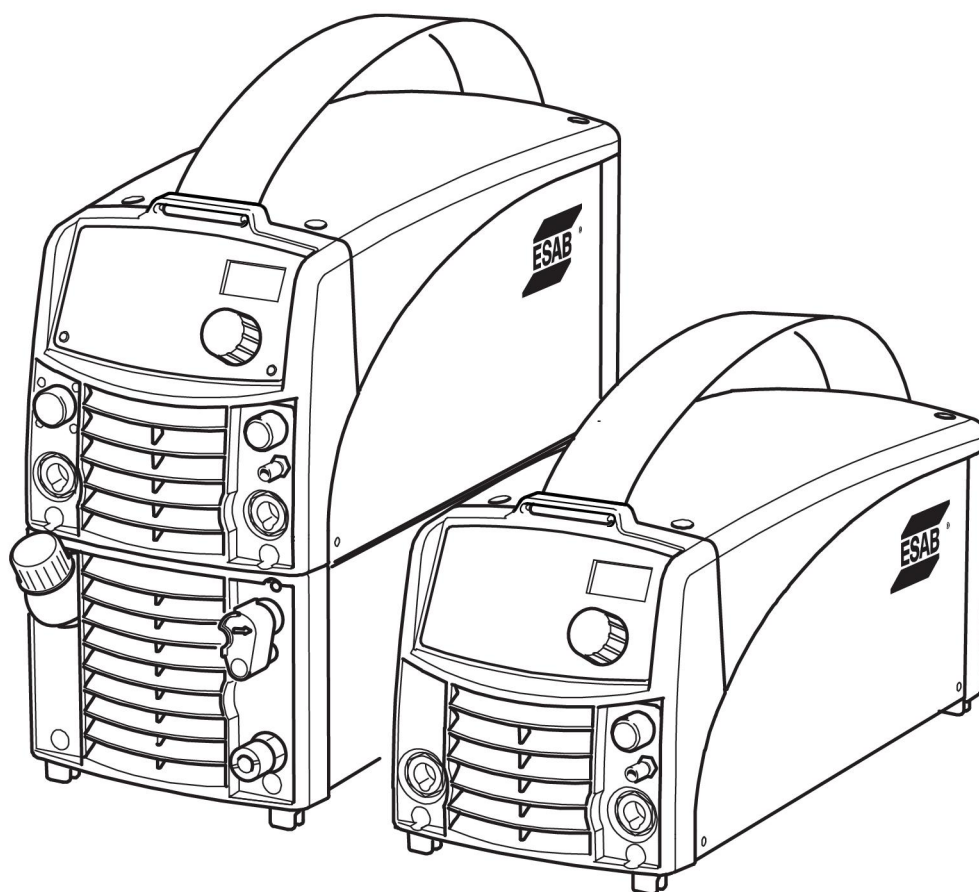


Caddy®

Tig 1500i, Tig 2200i



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

Welding power source

Type of designation etc.

Tig 1500i and Tig 2200i from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)

Tig 1500i and Tig 2200i are members of the ESAB product family Caddy®

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representatives 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 harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

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

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 authorised representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

2012-07-31

Signature

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Flavio Santos", is written over a light blue horizontal line.

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director of Marketing
and Product Portfolio Equipment

1	BEZPIECZEŃSTWO	4
2	WPROWADZENIE	7
2.1	Wyposażenie	7
2.2	Panele sterowania	7
3	DANE TECHNICZNE	8
4	MONTAŻ	10
4.1	Lokalizacja	10
4.2	Zasilanie sieciowe	10
5	EKSPLOATACJA	12
5.1	Przyłącza i sterowanie	12
5.2	Objaśnienie symboli	13
5.3	Przyłącze cieczy	13
5.4	Spawanie TIG	13
5.5	Spawanie MMA	13
5.6	Zabezpieczenie przed przegrzaniem	13
5.7	Przyłącze do chłodnicy	13
5.8	Włączanie źródła prądu	14
6	KONSERWACJA	15
6.1	Kontrola i czyszczenie	15
7	USUWANIE USTEREK	16
8	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	17
9	DEMONTAŻ I UTYLIZACJA	18
	SCHEMAT	19
	NUMER ZAMÓWIENIOWY	25
	AKCESORIA	26

1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - 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 elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie plazmowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności. Poprosić pracodawcę o przepisy BHP, które powinny być oparte na danych producenta, dotyczących zagrożeń.

PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM – Może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z odpowiednimi normami
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od ziemi i przedmiotu obrabianego
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

GAZY I OPARY – Mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwie zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy

PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony

ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych

HAŁAS – Nadmierny hałas może uszkodzić słuch

- Chronić uszy. Stosować ochroniacze uszu lub inne zabezpieczenie słuchu.
- Chronić uszy. Stosować ochroniacze uszu lub inne zabezpieczenie słuchu
- Ostrzegać osoby znajdujące się w pobliżu o zagrożeniu

WADLIWE DZIAŁANIE – W razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

Przed przystąpieniem do montażu lub eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

Firma ESAB może dostarczyć wszystkie niezbędne zabezpieczenia i akcesoria spawalnicze.

**OSTRZEŻENIE!**

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.

**PRZESTROGA!**

Przed przystąpieniem do montażu lub eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.





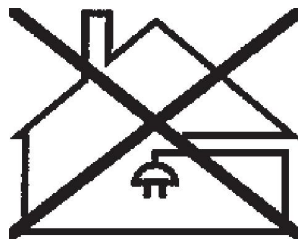
PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy 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 klasy A.



2 WPROWADZENIE

Tig 1500i i 2200i to źródła prądu spawania TIG, które można także stosować do spawania MMA. Oba modele dostarczają prąd stały (DC).

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć w rozdziale „AKCESORIA” w niniejszej instrukcji.

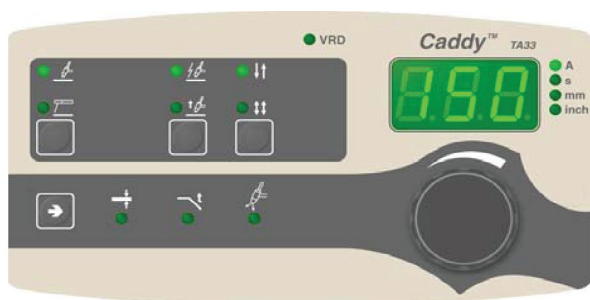
2.1 Wyposażenie

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”.

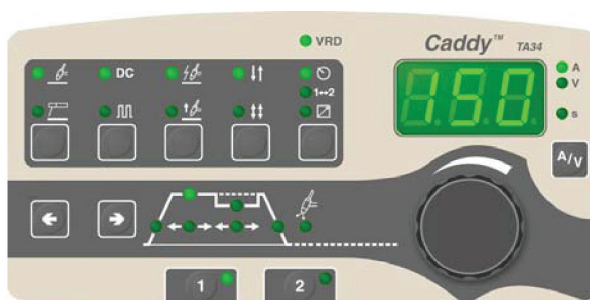
Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej: www.esab.com

2.2 Panele sterowania

TA33



TA34



Szczegółowy opis paneli sterowania znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi.

3 DANE TECHNICZNE

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Napięcie sieciowe	230V, 10%, 1~ 50/60 Hz	230V, 10%, 1~ 50/60 Hz
Zasilanie sieciowe	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
Obciążenie dopuszczalne przy MMA		
25% cyklu pracy	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
60% cyklu pracy	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
100% cyklu pracy	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym		
TIG	0,98	0,99
MMA	0,99	0,99
Wydajność przy prądzie maksymalnym		
TIG	77 %	75 %
MMA	80 %	81 %
Napięcie obwodu otwartego		
bez VRD	55-60 V	55-60 V
z VRD począwszy od numeru seryjnego 843 i 927	< 35 V	< 35 V
Napięcie obwodu otwartego począwszy od numeru seryjnego 803	72 V	72 V
Temperatura pracy	Od -10 do 40°C	Od -10 do 40°C
Temperatura transportu	Od -20 do 55°C	Od -20 do 55°C
Stałe ciśnienie akustyczne w obwodzie otwartym	< 70 dB (A)	< 70 dB (A)
Wymiary dł. x szer. x wys.		

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
bez chłodnicy	-	418 × 188 × 208 mm
z chłodnicą	418 × 188 × 208 mm	418 × 188 × 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
Stopień ochrony	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania		

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

Kod **IP** informuje o stopniu ochrony, tj. stopniu zabezpieczenia przed penetracją przez ciała stałe lub wodę.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

Klasa zastosowania

Symbol  informuje, że źródło prądu jest przeznaczone do użytku w miejscach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym.

Zasilanie sieciowe, Z_{max}

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

4 MONTAŻ

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



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.

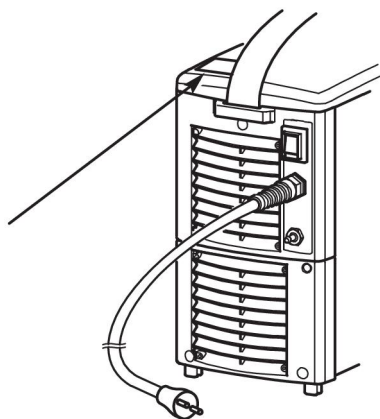
4.1 Lokalizacja

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

4.2 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



	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 sieciowego	3G2,5 mm ²	3G2,5 mm ²	3G2,5 mm ²	3G2,5 mm ²
Prąd fazowy I_{1eff}	9 A	11 A	11 A	14 A
Bezpiecznik				

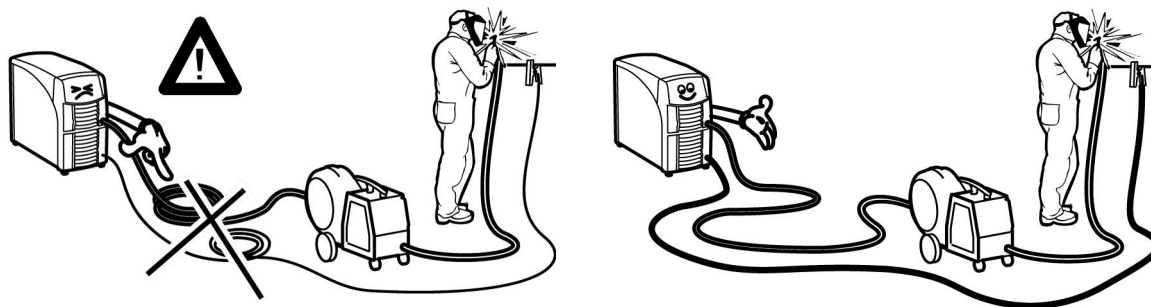
zwłoczny	16 A	16 A	16 A	16 A
typu C MCB (miniaturowy bezpiecznik automatyczny)	13 A	13 A	16 A	16 A

**UWAGA!**

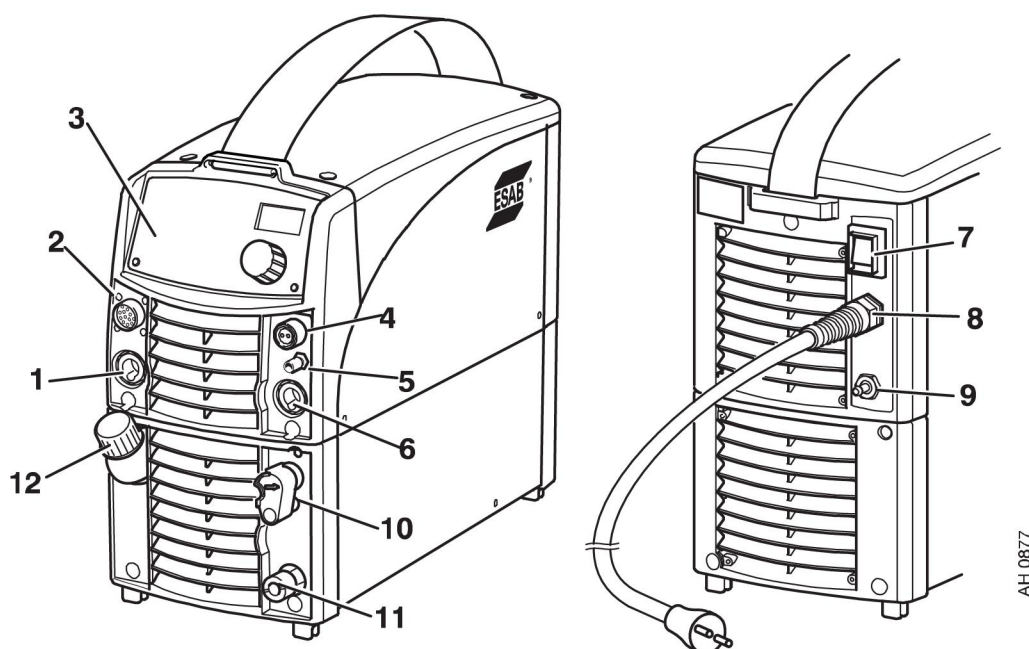
Przekrój przewodów sieciowych i wielkości bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródła prądu należy używać zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

5 EKSPLOATACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



5.1 Przyłącza i sterowanie



- | | |
|--|--|
| 1. Przyłącze (+) kabla powrotnego dla TIG. MMA: dla kabla powrotnego lub kabla spawania. | 7. Wyłącznik zasilania |
| 2. Przyłącze przystawki zdalnego sterowania, tylko dla modelu TA34 | 8. Przewód sieciowy |
| 3. Panel sterowania (patrz oddzielna instrukcja obsługi) | 9. Przyłącze gazu osłonowego |
| 4. Przyłącze uchwytu TIG | 10. Przyłącze BLUE (niebieskie), z pompą ELP*, dla wody chłodzącej z chłodnicy |
| 5. Przyłącze gazu do uchwytu TIG | 11. Przyłącze RED (czerwone) wody chłodzącej do chłodnicy |
| 6. Przyłącze (-) uchwytu TIG MMA: przewód masowy lub przewód spawalniczy | 12. Uzupełnianie wody chłodzącej |

* ESAB Logic Pump, patrz sekcja „Przyłącze cieczy”.

5.2 Objasnienie symboli



MMA



TIG

5.3 Przyłącze cieczy

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.

5.4 Spawanie TIG

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

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

5.5 Spawanie MMA

Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego

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.

5.6 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

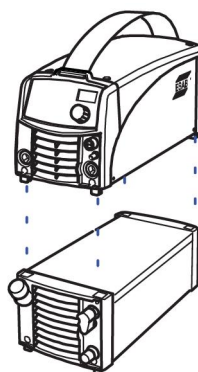
Źródło prądu posiada dwa termiczne, samoczynne wyłączniki przeciążeniowe, które zadziałają, jeśli temperatura wewnętrzna będzie zbyt wysoka. Na panelu pojawi się kod usterki. Kiedy temperatura opadnie, nastąpi automatyczny reset wyłączników.

5.7 Przyłącze do chłodnicy

(dotyczy tylko Caddy Tig 2200i)

Tylko osoby posiadające odpowiednią wiedzę elektryczną (personel autoryzowany) mogą zdejmować osłony, w celu instalacji lub napraw serwisowych, konserwacji lub prac naprawczych sprzętu spawalniczego.

Patrz instrukcja montażu w instrukcji obsługi chłodnicy.



5.8 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.

6 KONSERWACJA

**UWAGA!**

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

Tylko osoby posiadające odpowiednią wiedzę elektryczną (upoważniony personel) mogą zdejmować osłony zabezpieczające w celu instalacji lub napraw serwisowych, konserwacji lub prac naprawczych sprzętu spawalniczego.

**PRZESTROGA!**

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.1 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.

7 USUWANIE USTEREK

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

Typ usterki	Działanie naprawcze
Brak łuku.	• Sprawdź, czy przełącznik zasilania sieciowego został załączony. • Sprawdź, czy obwód spawania został prawidłowo podłączony. • Sprawdź, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdź zasilanie sieciowe.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	• Sprawdź, czy zadziałały wyłączniki termiczne. • Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.
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 obwód spawania został prawidłowo podłączony. • Sprawdź, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdź, czy używane są odpowiednie elektrody. • Sprawdź przepływ gazu.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Tig 1500i i Tig 2200i zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi standardami IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3 oraz IEC/EN 60974-10. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienioną normą.

Części zamienne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz ostatnia strona tego dokumentu. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

9 DEMONTAŻ 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.

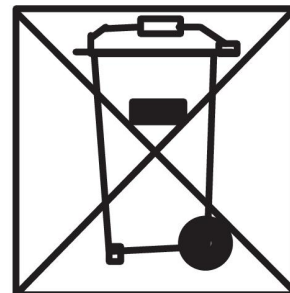
**UWAGA!**

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.

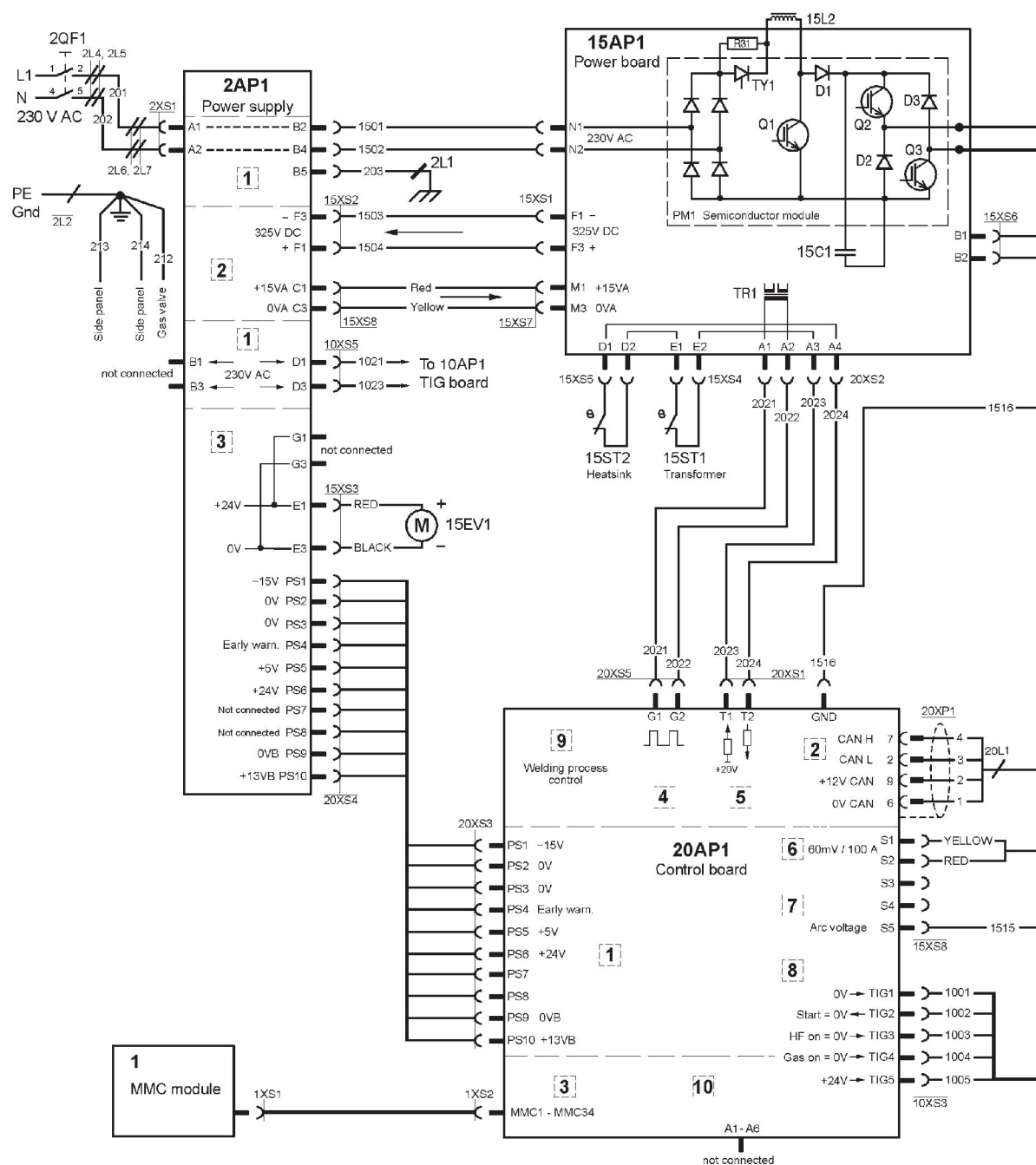
Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

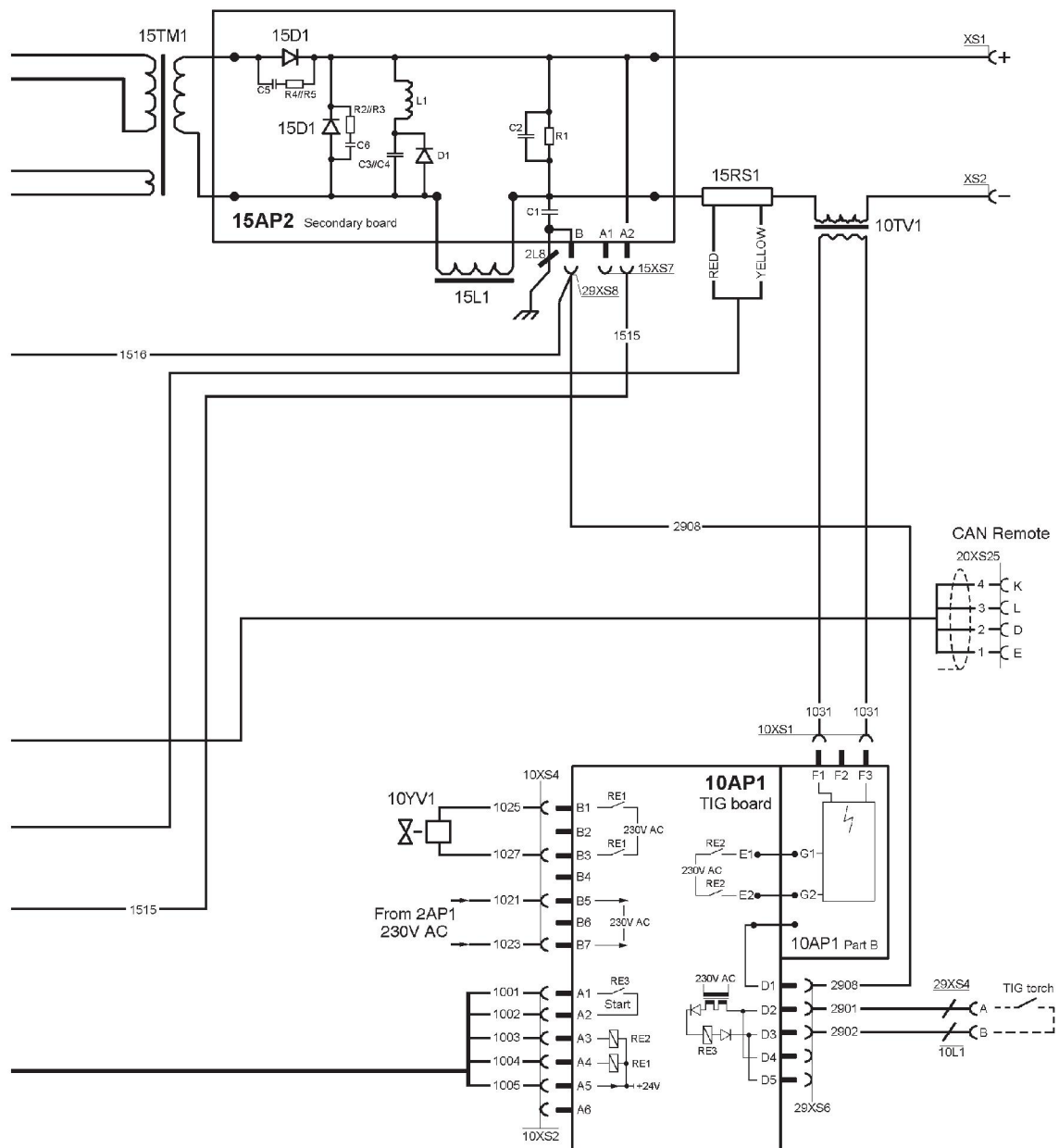
Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



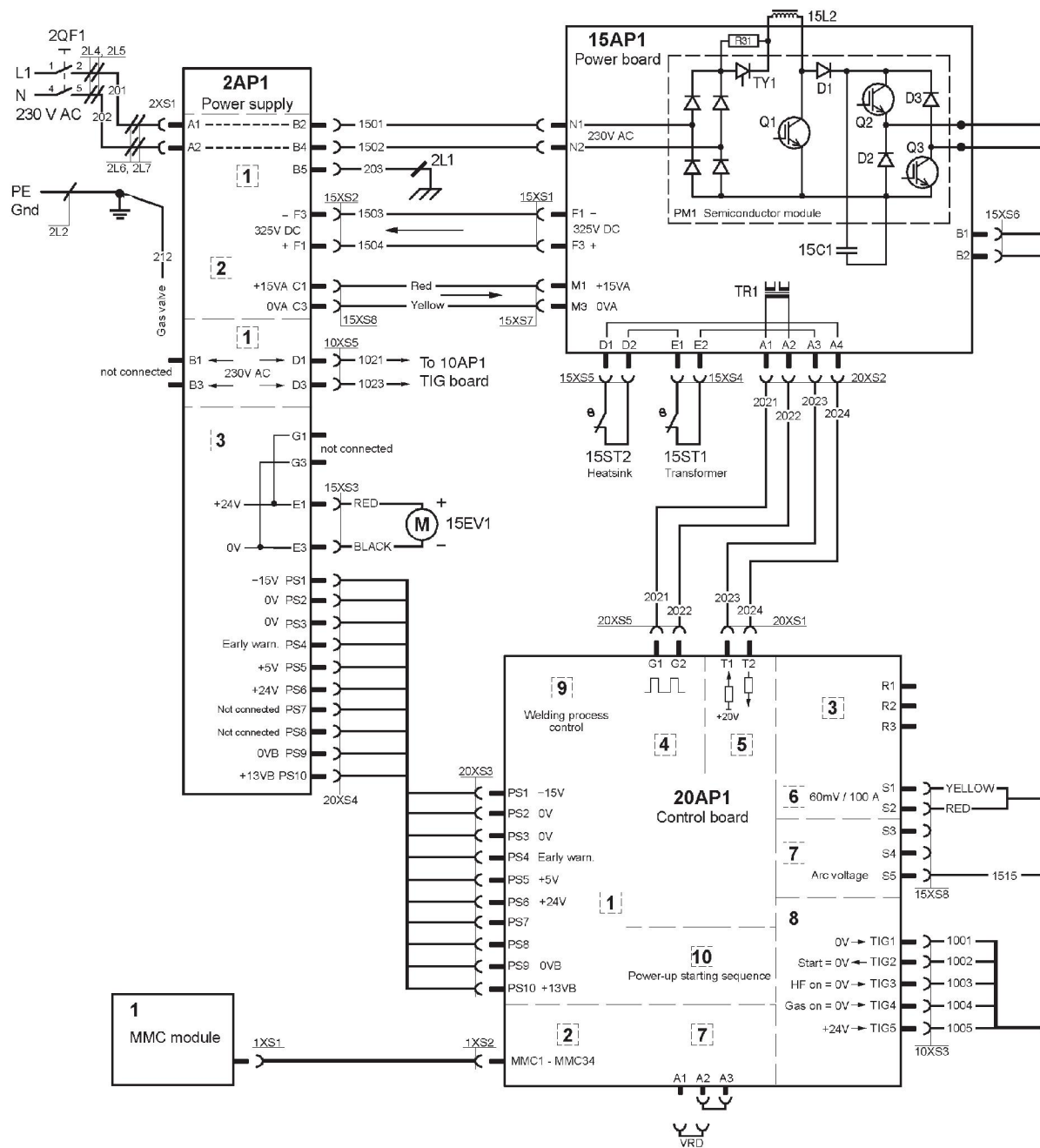
SCHEMAT

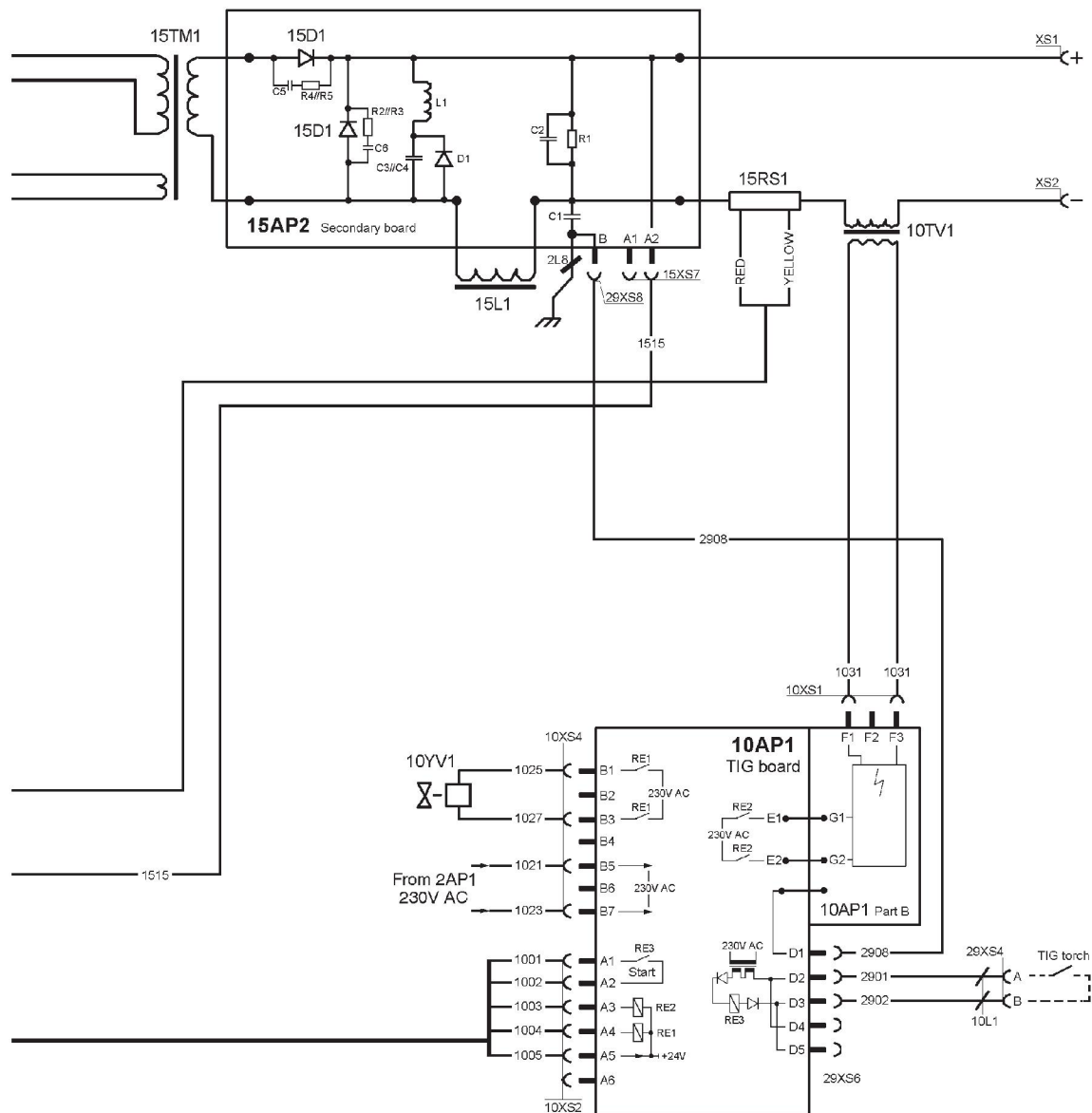
Tig 1500i TA34



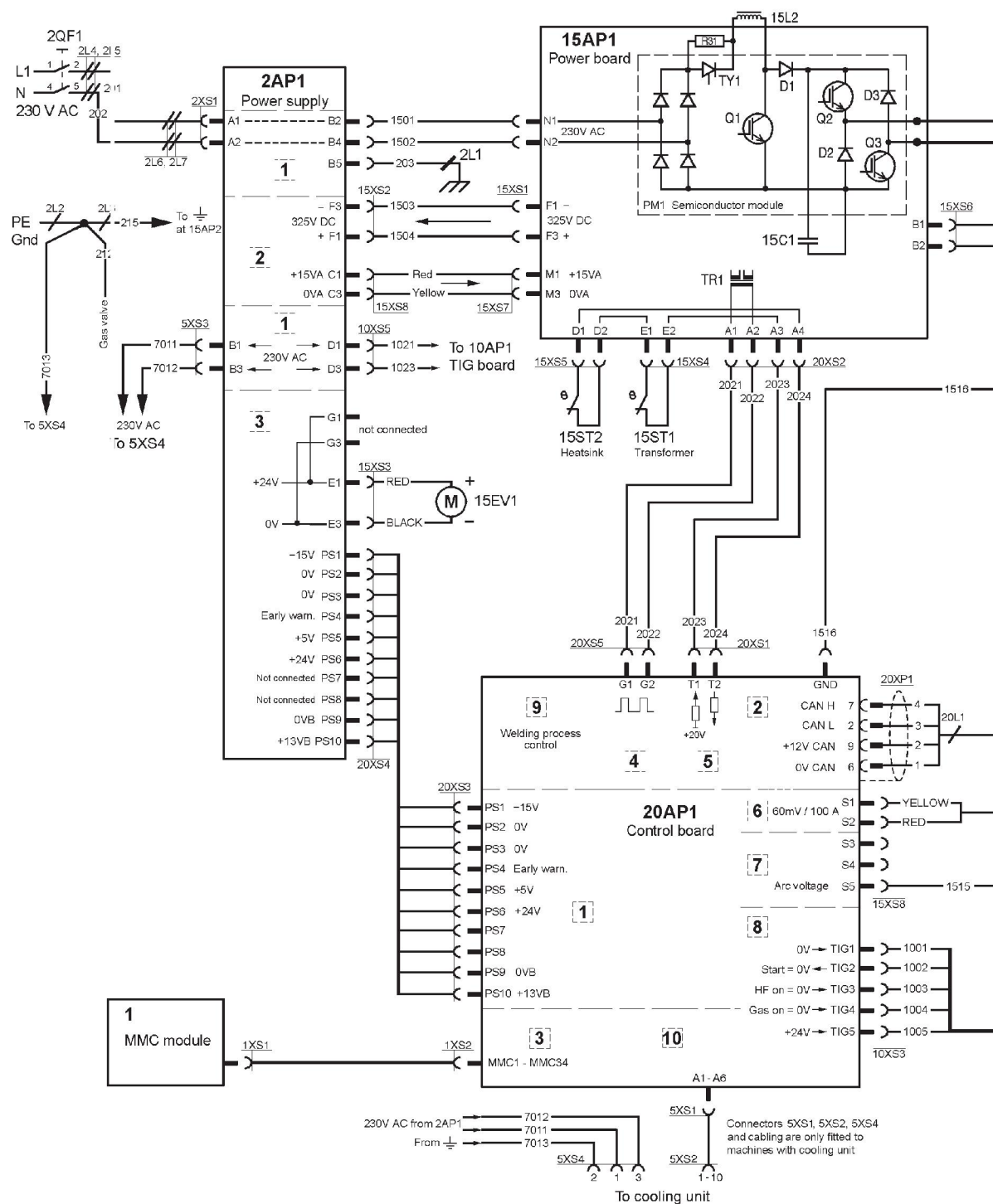


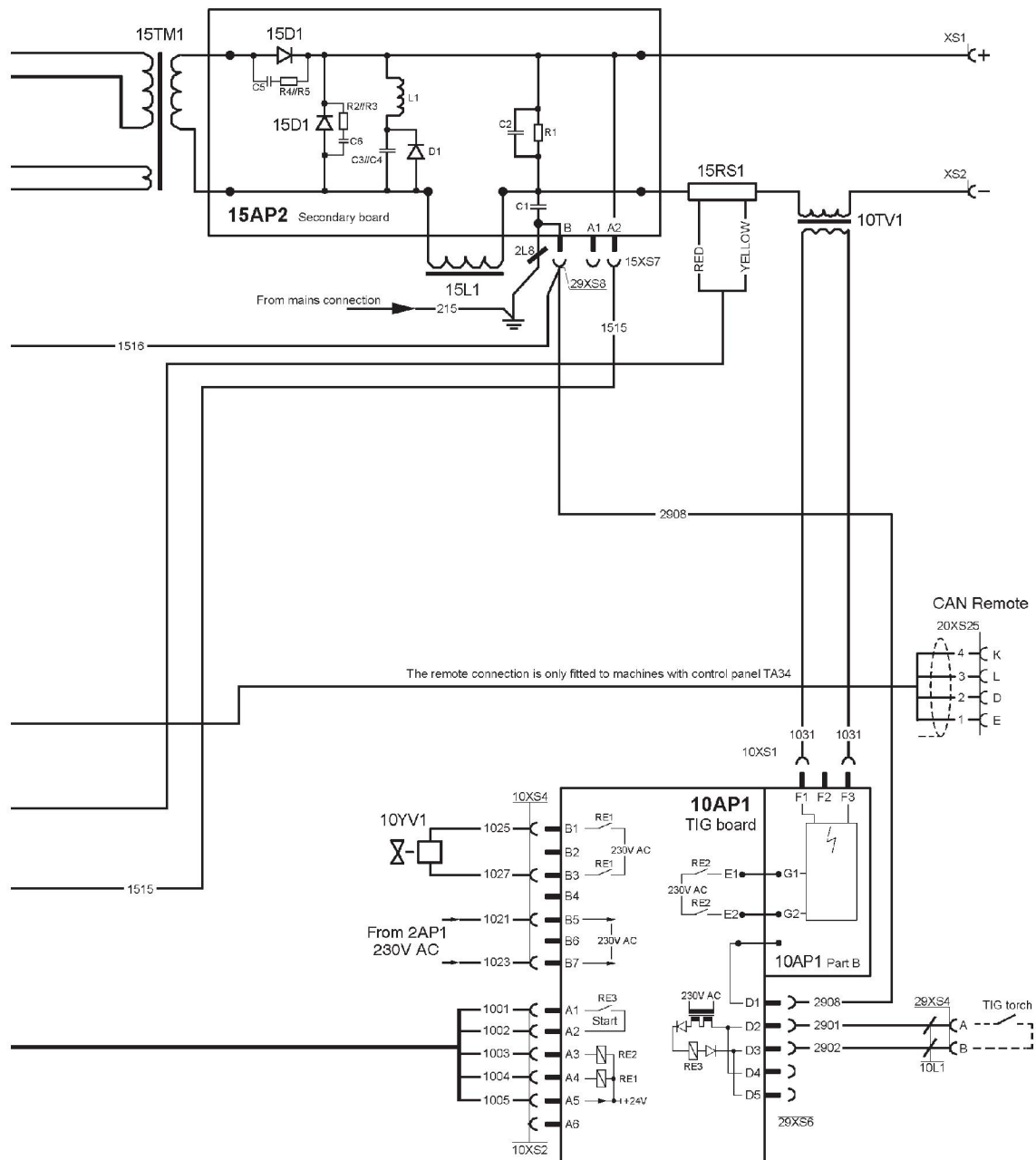
Tig 1500i TA33



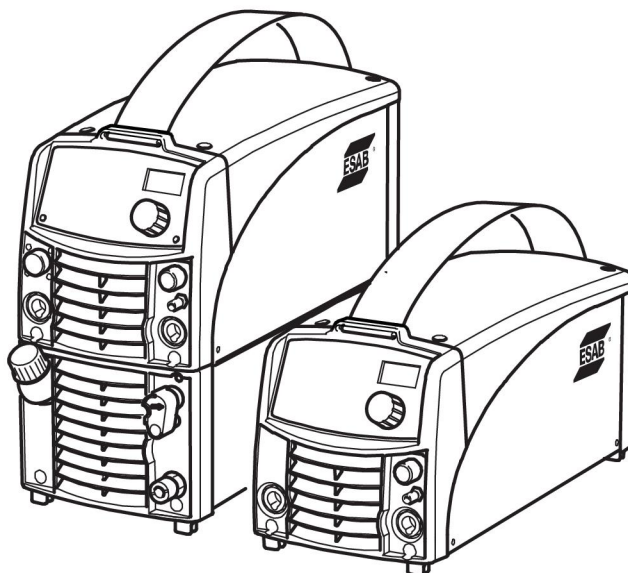


Tig 2200i TA33/TA34





NUMER ZAMÓWIENIOWY

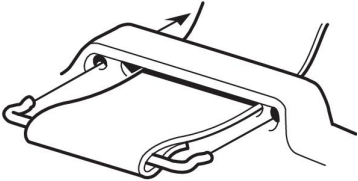
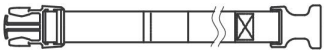
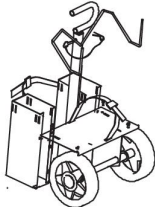
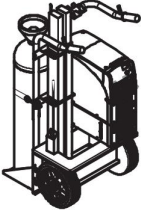


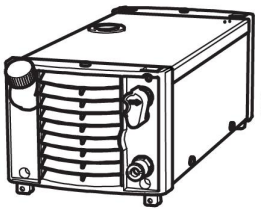
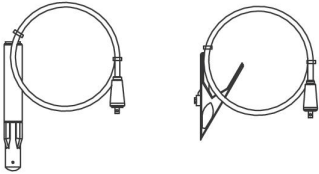
Ordering no.	Product
0460 450 880	Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 151 (4 m)
0460 450 881	Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 201 (4 m)
0460 450 882	Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 151 (4 m)
0460 450 883	Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 201 (4 m)
0460 450 884	Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. water cooler CoolMini, MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 250w (4 m)
0460 450 885	Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. water cooler CoolMini, MMA cable kit complete (3 m) 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

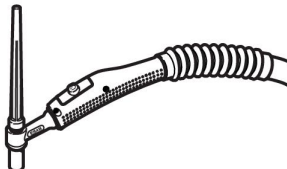
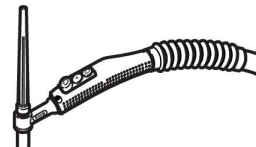
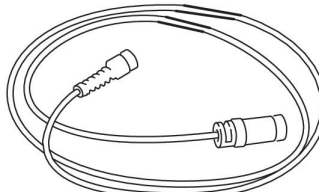
Nazwa pliku	Typ	Produkt
0460 447 074	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA33, TA34
0459 839 025	Spare parts list	Welding power source, Tig 1500i
0459 839 026	Spare parts list	Welding power source, Tig 2200i, Tig 2200iw

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

AKCESORIA

0460 265 001	Strap	
0460 265 002	Cable holder	
0460 265 003	Shoulder strap	
0459 366 885	Trolley for 5-10 litre gas bottle	
0459 366 887	Trolley for 20-50 litre gas bottle	
0460 330 880	Trolley for 20-50 litre gas bottle	
0459 491 910	Remote control adapter RA12, 12 pole For analogue remote controls to CAN based equipment. Only with panel TA34	

0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current Only with panel TA34	
0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN 10 program selections MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation Only with panel TA34	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current Only with panel TA34	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current. Only with panel TA34	
0460 315 880	Foot pedal TI Foot CAN Only with panel TA34	
Cooling unit		
0460 144 880 0460 509 880	Cooling unit CoolMini Assembly kit Only for Tig 2200i	
Cable kit		
0700 006 884 0700 006 885	Welding cable kit Return cable kit	

Tig torches		
0700 300 538	TXH 151, 4 m	
0700 300 544	TXH 151, 8 m	
0700 300 552	TXH 201, 4 m	
0700 300 555	TXH 201, 8 m	
0700 300 561	TXH 251w, 4 m	
0700 300 563	TXH 251w, 8 m	
Tig torches		
0700 300 624	TXH 151r, 4 m	
0700 300 626	TXH 151r, 8 m	
0700 300 628	TXH 201r, 4 m	
0700 300 630	TXH 201r, 8 m	
0700 300 632	TXH 251wr, 4 m	
0700 300 634	TXH 251wr, 8 m	
Remote cable CAN 4 pole - 12 pole		
0459 544 880	5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
0459 554 884	0.25 m	
	Only with panel TA34	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

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

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

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

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

SWITZERLAND

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

UKRAINE

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

AUSTRALIA

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

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

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

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

