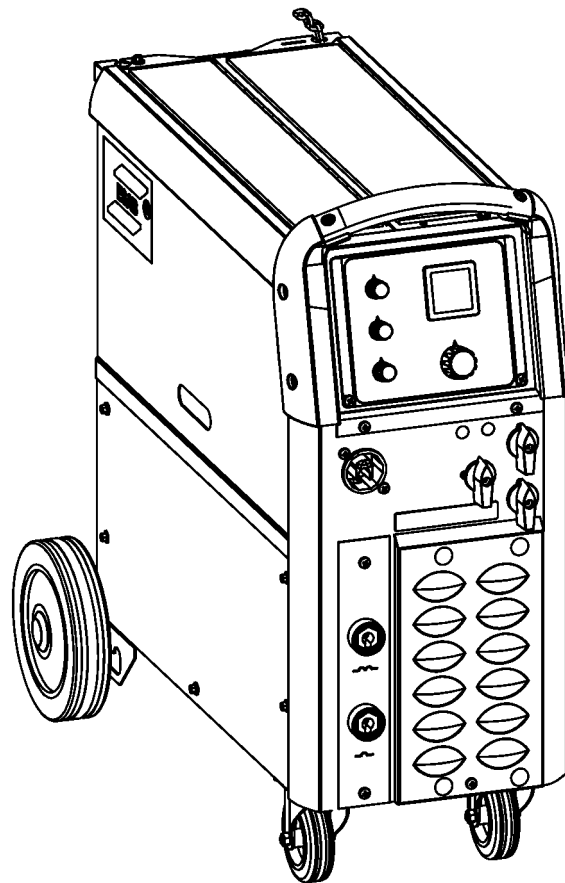
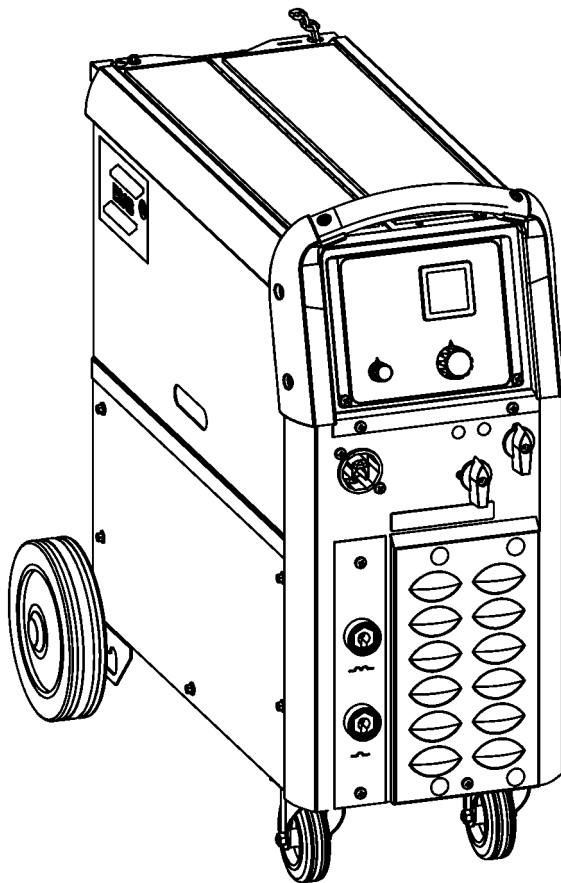




# ***ESABMig C280*** ***ESABMig C340***



**Bruksanvisning**  
**Brugsanvisning**  
**Bruksanvisning**  
**Käyttöohjeet**  
**Instruction manual**  
**Betriebsanweisung**  
**Manuel d'instructions**  
**Gebbruksaanwijzing**

**Instrucciones de uso**  
**Istruzioni per l'uso**  
**Manual de instruções**  
**Οδηγίες χρήσεως**  
**Instrukcja obsługi**  
**Návod k používání**  
**Kezelési utasítások**

SVENSKA .....	3
DANSK .....	14
NORSK .....	25
SUOMI .....	36
ENGLISH .....	47
DEUTSCH .....	58
FRANÇAIS .....	69
NEDERLANDS .....	80
ESPAÑOL .....	91
ITALIANO .....	102
PORTUGUÊS .....	113
ΕΛΛΗΝΙΚΑ .....	124
POLSKI .....	135
ČESKY .....	146
MAGYAR .....	157

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.  
 Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.  
 Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.  
 Oikeudet muutoksiin pidätetään.  
 Rights reserved to alter specifications without notice.  
 Änderungen vorbehalten.  
 Sous réserve de modifications sans avis préalable.  
 Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.  
 Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.  
 Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.  
 Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.  
 Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.  
 Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmian.  
 Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předcházejícího upozornění.  
 Fenntartjuk az előzetes bejelentés nélküli változtatás jogát.

<b>1 DYREKTYWA</b> .....	<b>137</b>
<b>2 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA</b> .....	<b>137</b>
<b>3 WSTĘP</b> .....	<b>139</b>
3.1 Wyposażenie .....	139
<b>4 DANE TECHNICZNE</b> .....	<b>139</b>
<b>5 INSTALACJA</b> .....	<b>141</b>
5.1 Umieszczanie urządzenia .....	141
5.2 Montaż elementów .....	141
5.3 Instalacja elektryczna .....	142
5.4 Zasilanie sieciowe .....	143
<b>6 DZIAŁANIE</b> .....	<b>144</b>
6.1 Połączenia i sterowanie .....	144
6.2 Funkcje urządzenia .....	145
<b>7 KONSERWACJA</b> .....	<b>145</b>
7.1 Kontrola i czyszczenie .....	145
<b>8 wyszukiwanie uszkodzeń</b> .....	<b>146</b>
<b>9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>146</b>
<b>SCHEMAT</b> .....	<b>169</b>
<b>WYPOSAŻENIE</b> .....	<b>177</b>

---

## 1 DYREKTYWA

---

### ZAPEWNIENIE ZGODNOCI Z NORMA

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Szwecja, zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że źródło prądu ESABMig C280 & ESABMig C340 począwszy od numeru seryjnego 225, 224 zgodne jest z normą IEC/EN 60974-1 według warunków ustalonych w dyrektywie (73/23/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEC) oraz z norm EN 50199 według warunków ustalonych w dyrektywie (89/336/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG).

-----

Laxå 2003-03-10



Henry Selenius  
Vice President  
ESAB Welding Equipment AB  
695 81 LAXÅ  
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

---

## 2 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

---

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 używać zalecanego sprzętu ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporną, 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 o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
  - Odpowieni 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. DLA TEGO PODCZAS SPAWANIA NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI. PRZED PRYZYSTĄPIENIEM 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.

**NIEBEZPIECZEŃSTWOPOŻARU.**

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

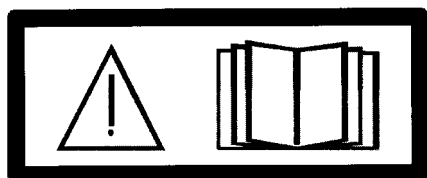
**HAŁAS - głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.**

- 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!**

**UWAGA!**

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

**OSTRZEŻENIE!**

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



**Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem elektrycznym.**

## 3 WSTĘP

**ESABMig C280 & ESABMig C340** to skokowo regulowane źródła prądu spawania o kompaktowej konstrukcji, przeznaczone do spawania drutami pełnymi stalowymi, ze stali stopowej, aluminiowymi, jak również drutami rdzeniowymi w osłonie gazu lub bez.

Aby spawać drutami rdzeniowymi, należy przełączyć przewody + i - na złączu powyżej zespołu podającego, celem zmiany polaryzacji.

**Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 176.**

### 3.1 Wyposażenie

#### 3.1.1 ESABMig C280

Źródło prądu jest dostarczane z:

- Uchwytem spawalniczym PSF 250 – 3m (ESABMig C280 4WD – 4,5m)
- Przewodem masowym 3,5m z klamrą (ESABMig C280 4WD – 5m)
- Półką pod butlę z gazem
- Instrukcją obsługi

#### 3.1.2 ESABMig C340

Źródło prądu jest dostarczane z:

- Uchwytem spawalniczym PSF 305 – 3m (ESABMig C340 4WD – 4,5m)
- Przewodem masowym 3,5m z klamrą (ESABMig C340 4WD – 5m)
- Półką pod butlę z gazem
- Instrukcją obsługi

## 4 DANE TECHNICZNE

### 4.1 ESABMig C280

Napięcie zasilania	400–415 V, 3~ 50/60 Hz	230/400–415/500V3~50Hz 230/440–460V, 3~60Hz
<b>Obciążenie dopuszczalne</b> przy 100 % cyklu pracy	150 A/22 V	150 A/22 V
przy 60 % cyklu pracy	190 A/24 V	190 A/24 V
przy 30 % cyklu pracy	280 A/28 V	280 A/28 V
<b>Zakres prądu spawania (DC)</b>	30A/15V–280A/28V	30A/15V–280A/28V
<b>Napięcie stanu jałowego</b>	15–38 V	15–38 V
<b>Moc stanu jałowego</b>	190 W	190 W
<b>Sprawność</b>	69%	69%
<b>Współczynnik mocy</b>	0.97	0.97
<b>Napięcie sterowania</b>	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
<b>Prędkość podawania drutu</b>	1,9 – 19m/min	1,9 – 19m/min
<b>Czas upalania elektrody</b>	0 – 0,25s	0 – 0,25s
<b>Spawanie punktowe</b>	0,2 – 2,5s	0,2 – 2,5s

<b>Przyłącze uchwytu spawalniczego</b>	EURO	EURO
<b>Wymiary dł x szer x wys</b>	840x425x830	840x425x830
<b>Waga</b>	91 kg	91 kg
<b>Zakres temperatury pracy</b>	-10 to +40°C	-10 to +40°C
<b>Stopień ochrony</b>	IP 23	IP 23
<b>Klasa zastosowania</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

## 4.2 ESABMig C340

<b>Napięcie zasilania</b>	<b>400-415 V, 3~ 50/60 Hz</b>	<b>230/400-415/500V3-50Hz 230/440-460V, 3~60Hz</b>
<b>Obciążenie dopuszczalne przy 100 % cyklu pracy</b>	195 A/24 V	195 A/24 V
przy 60 % cyklu pracy	250 A/27 V	250 A/27 V
przy 30 % cyklu pracy	340 A/31 V	340 A/31 V
<b>Zakres prądu spawania (DC)</b>	40A/16V-340A/31V	40A/16V-340A/31V
<b>Napięcie stanu jałowego</b>	16-40 V	16-40 V
<b>Moc stanu jałowego</b>	240 W	240 W
<b>Sprawność</b>	77%	77%
<b>Współczynnik mocy</b>	0.95	0.95
<b>Napięcie sterowania</b>	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
<b>Prędkość podawania drutu</b>	1,9 - 20m/min	1,9 - 20m/min
<b>Czas upalania elektrody</b>	0 - 0,5s	0 - 0,5s
<b>Prędkość dojazdowa</b>	OFF / ON	OFF / ON
<b>2takt / 4takt</b>	2 / 4	2 / 4
<b>Przyłącze uchwytu spawalniczego</b>	EURO	EURO
<b>Wymiary dł x szer x wys</b>	840x425x830	840x425x830
<b>Waga</b>	114 kg	114 kg
<b>Zakres temperatury pracy</b>	-10 to +40°C	-10 to +40°C
<b>Stopień ochrony</b>	IP 23	IP 23
<b>Klasa zastosowania</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

### 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.

### 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.

## 5 INSTALACJA

*Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.*



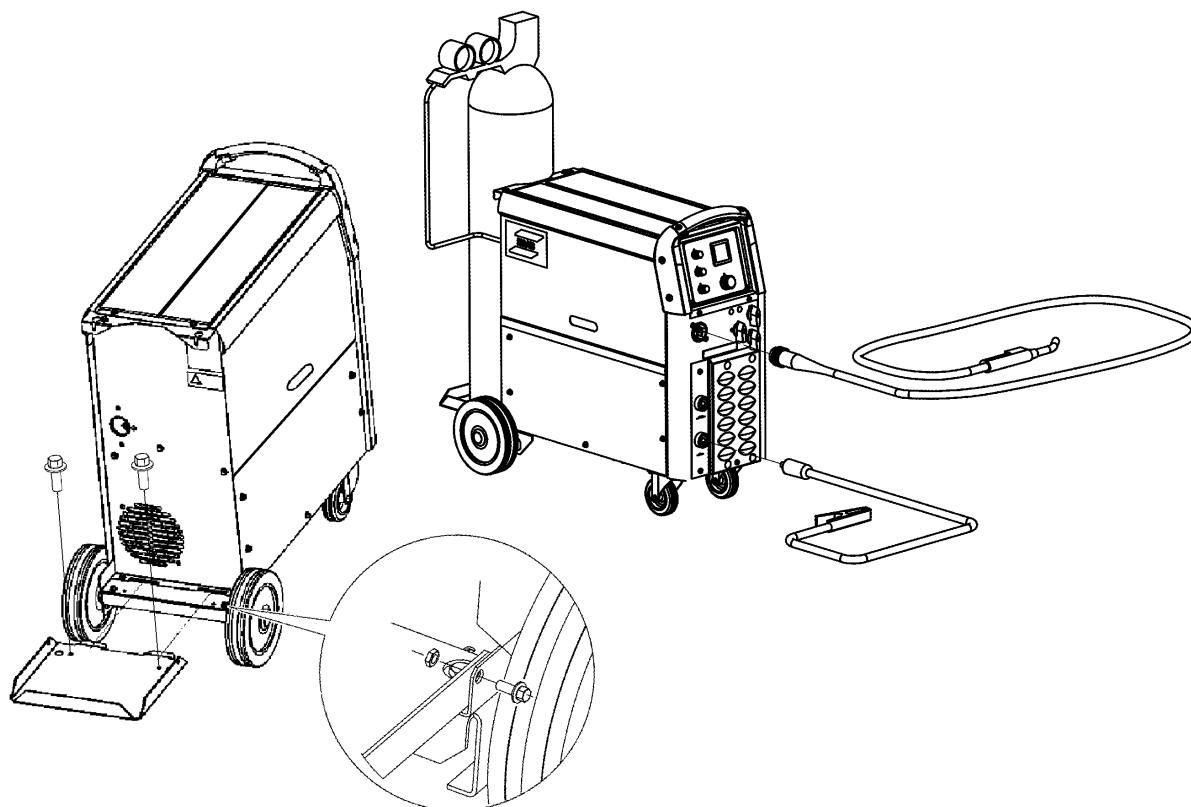
### UWAGA!

Produkt przeznaczony jest do użytku przemysłowego. W warunkach domowych może spowodować zakłócenia odbioru radiowego. Za przedsięwzięcie należytych środków zapobiegawczych odpowiedzialny jest użytkownik.

### 5.1 Umieszczanie urządzenia

Źródło zasilania należy umieścić w taki sposób, żeby wyloty i wloty chłodzącego powietrza nie były zablokowane.

### 5.2 Montaż elementów

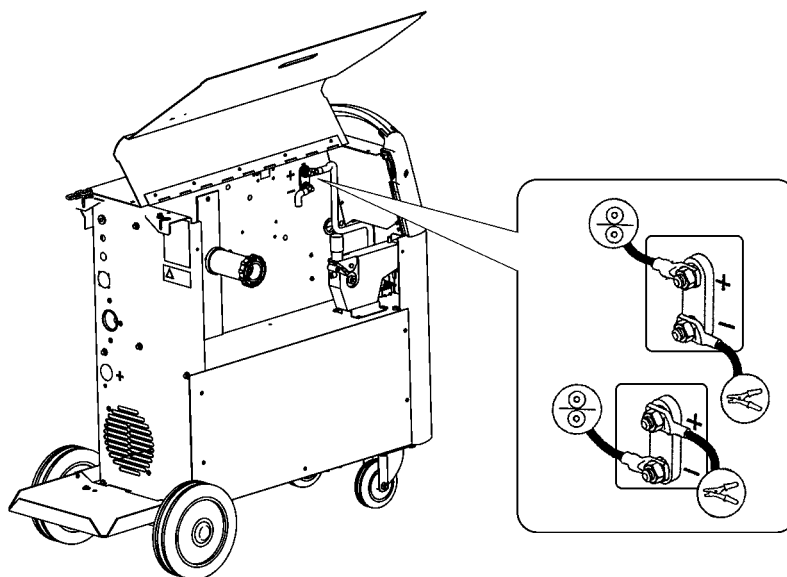
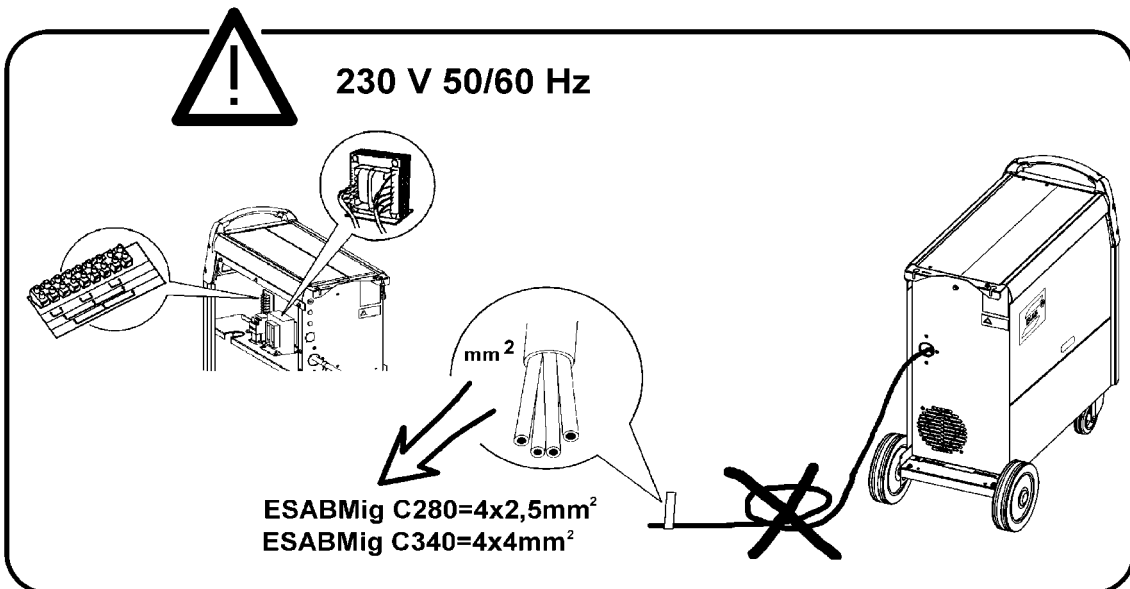
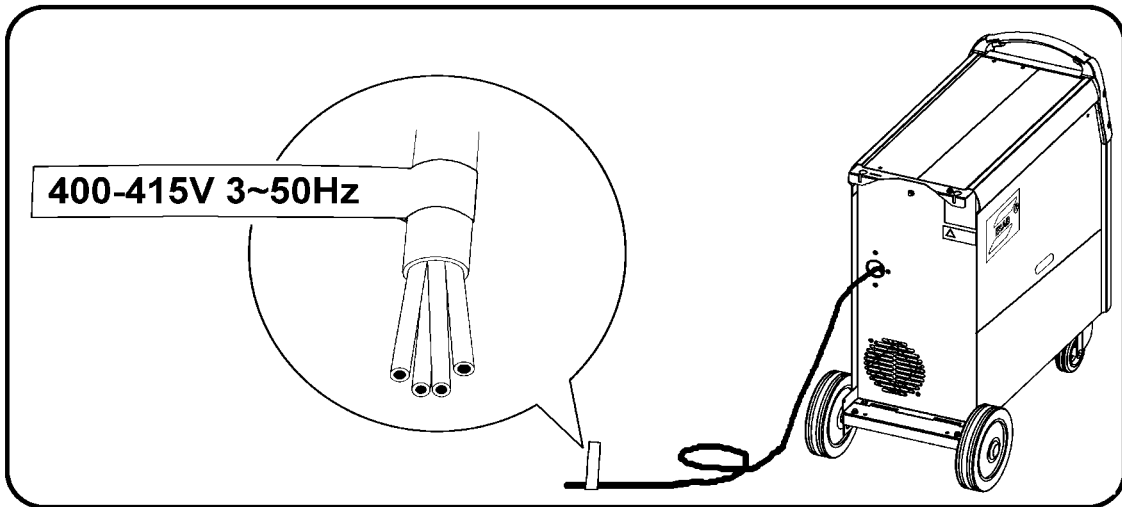


### UWAGA!

Podczas transportu tylne koła urządzenia są ustawione w pozycji przedniej. Przed rozpoczęciem pracy tylne koła urządzenia należy ustawić w pozycji tylnej.



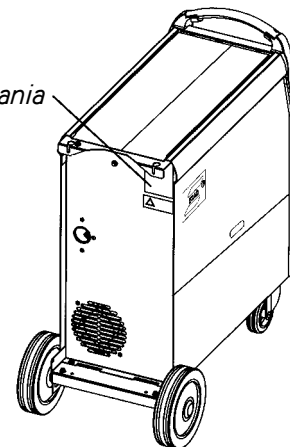
### 5.3 Instalacja elektryczna



## 5.4 Zasilanie sieciowe

Należy sprawdzić, czy urządzenie zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez bezpiecznik odpowiedniej wielkości. Urządzenie należy podłączyć zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania



ESABMig C280	3~ 50 Hz	3~ 50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
<b>Napięcie zasilania V</b>	230	400/415	500	230	440-460
<b>Prąd pierwotny A</b> przy 100% cyklu pracy	13	7	5	11	7
przy 60% cyklu pracy	18	10	8	18	10
przy 30% cyklu pracy	27	18	13	27	17
<b>Przekrój przewodu zasilającego mm<sup>2</sup></b>	4 x 2.5	4 x 1.5	4 x 1.5	4 x 2.5	4 x 1.5
<b>Bezpiecznik zwłoczny A</b>	20	16	16	20	16

ESABMig C340	3~ 50 Hz	3~ 50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
<b>Napięcie zasilania V</b>	230	400/415	500	230	440-460
<b>Prąd pierwotny A</b> przy 100% cyklu pracy	16	9	7	16	8
przy 60% cyklu pracy	24	14	11	23	12
przy 30% cyklu pracy	35	21	17	34	18
<b>Przekrój przewodu zasilającego mm<sup>2</sup></b>	4 x 4	4 x 2.5	4 x 2.5	4 x 4	4 x 2.5
<b>Bezpiecznik zwłoczny A</b>	20	16	16	20	16

**NB:** Przekrój przewodu zasilającego i wielkości bezpieczników ukazane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Możliwe, że nie będą one odpowiednie w innych krajach: należy upewnić się, że przekrój przewodu i wielkości bezpieczników są zgodne z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

## 6 DZIAŁANIE

**Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 136. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.**



### UWAGA!

Elementy obrotowe – niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!

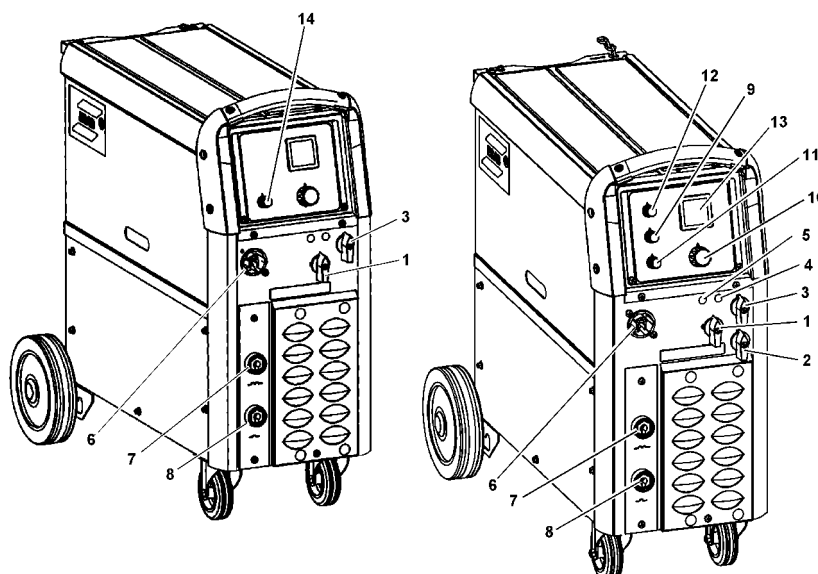


### UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO WYWRÓCENIA SIĘ URZĄDZENIA!

Istnieje ryzyko, że podczas transportowania i pracy urządzenie może się przewrócić, jeśli przechyli się o więcej niż 10°. W tym przypadku należy zapewnić odpowiednie zabezpieczenie!

### 6.1 Połączenia i sterowanie

- |   |                                                                    |    |                                                                      |
|---|--------------------------------------------------------------------|----|----------------------------------------------------------------------|
| 1 | Przełącznik zasilania                                              | 8  | Przyłącze do podłączenia przewodu masowego (-) niska indukcyjność    |
| 2 | Przełącznik, regulacja zgrubna                                     | 9  | Przełącznik prędkości dojazdowej<br>Wyłączona / Wyłączona (OFF / ON) |
| 3 | Przełącznik, regulacja dokładna                                    | 10 | Pokrętło do regulacji prędkości podawania drutu                      |
| 4 | Lampka sygnalizacyjna, zasilanie włączone (ON)                     | 11 | Przełącznik 2-taktu / 4-taktu                                        |
| 5 | Pomarańczowa lampka sygnalizacyjna, przegrzanie                    | 12 | Pokrętło nastawy czasu upalania elektrody                            |
| 6 | Przyłącze uchwytu spawalniczego                                    | 13 | Wyświetlacz (miernik cyfrowy), jako opcja, zob. strona 176           |
| 7 | Przyłącze do podłączenia przewodu masowego (-) wysoka indukcyjność | 14 | Pokrętło nastawy spawania punktowego                                 |



## 6.2 Funkcje urządzenia

### 6.2.1 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Wyłącznik termiczny chroni urządzenie przed przegrzaniem. Urządzenie włącza się automatycznie kiedy temperatura wewnątrz urządzenia obniży się.

### 6.2.2 Indukcyjność

Wyższa indukcyjność powoduje, że spoina jest bardziej płynna i występuje mniej rozprysków. Niższa indukcyjność powoduje ostrzejszy dźwięk i stabilny skoncentrowany łuk.

## 7 KONSERWACJA

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

### **Uwaga!**

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

### 7.1 Kontrola i czyszczenie

Należy regularnie sprawdzać czy źródło prądu nie uległo zabrudzeniu.

Źródło prądu powinno być regularnie czyszczone przy użyciu suchego sprężonego powietrza o obniżonym ciśnieniu. Czyszczenie należy przeprowadzać częściej w środowisku silnie zanieczyszczonym.

W innym wypadku wlot /wylot powietrza może zostać zablokowany i spowodować przegrzanie. Aby tego uniknąć można zastosować filtr powietrza.

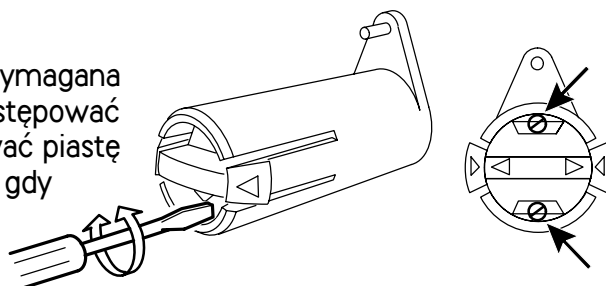
Filtr powietrza jest dostępny jako opcja. Numer katalogowy na str. 176.

### Uchwyt spawalniczy

- Aby zapewnić bezproblemowe podawanie drutu należy regularnie przeprowadzać czyszczenie i wymianę zużytych elementów uchwytu. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

### Piasta hamulca

Piasta jest regulowana przy dostawie, jeśli wymagana jest ponowna regulacja, wówczas należy postępować według następujących instrukcji. Wyregulować piastę hamulca tak, aby drut był lekko poluzowany, gdy podajnik zostanie zatrzymany.



- **Regulacja momentu obrotu:**

- Obrócić czerwony uchwyt w celu włączenia blokady.
- Włożyć śrubokręt do sprężyny piasty.

Obracać sprężynę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, żeby zredukować moment obrotu

Obracać sprężynę w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara, by zwiększyć moment obrotu. **NB:** Obrócić obie śruby o taką samą wartość.

## 8 WYSZUKIWANIE USZKODZEŃ

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego technika serwisu należy sprawdzić i skontrolować następujące elementy:

Typ uszkodzenia	Działanie
Brak łuku	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sprawdź czy zasilanie sieciowe zostało włączone</li> <li>• Sprawdź czy prąd spawania i przewód powrotny zostały prawidłowo podłączone.</li> <li>• Sprawdź czy została nastawiona odpowiednia wartość prądu.</li> </ul>
W trakcie spawania nastąpiła przerwa w dostawie prądu spawania	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sprawdź czy zadziałał wyłącznik termiczny (sygnalizuje to paląca się pomarańczowa lampka na panelu przednim).</li> <li>• Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.</li> </ul>
Często włączają się wyłączniki termiczne	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sprawdź czy nie zostały zatkane filtry powietrza.</li> <li>• Upewnij się, że nie zostały przekroczone dane znamionowe źródła zasilania (tj., że urządzenie nie jest przeciążone).</li> </ul>
Słaba wydajność spawania	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sprawdź czy prąd spawania i przewody powrotne zostały prawidłowo podłączone.</li> <li>• Sprawdź czy została ustawiona odpowiednia wartość prądu.</li> <li>• Sprawdź czy zastosowano odpowiednie druty spawalnicze.</li> <li>• Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.</li> <li>• Sprawdź czy zastosowano odpowiednie rolki podające oraz czy ustawiono odpowiedni docisk rolek.</li> </ul>

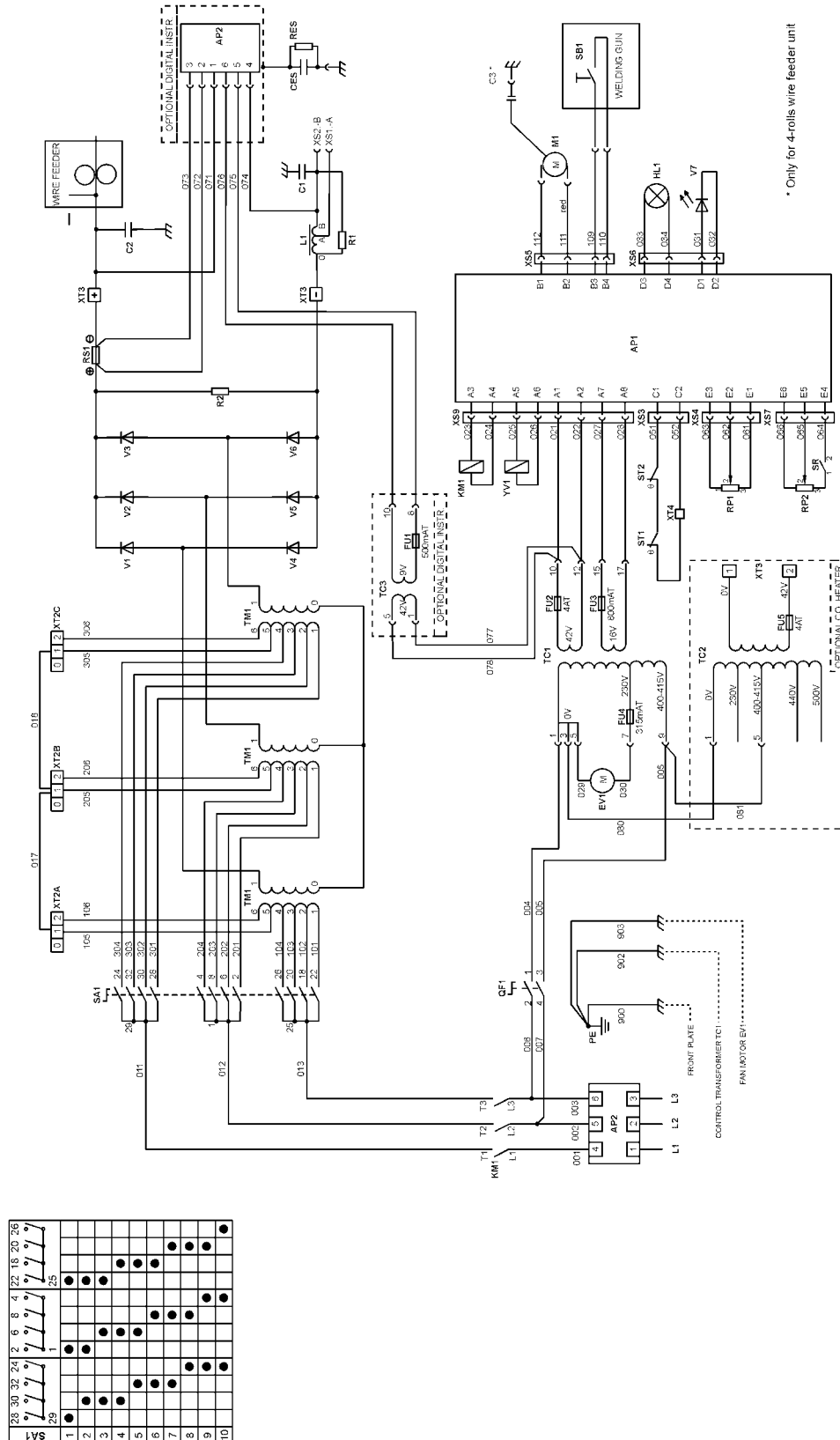
## 9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

**ESABMig C280 & ESABMig C340 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-1 i EN 50199. 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).

Schema Skema Skjema Johdotuskaavio Diagram Schaltplan Schéma  
 Schema Esquema Schema Esquema Σχήμα σύνδεσης Schema  
 Schemat Kapcsolási rajz

ESABMig C280, 400-415V



28	30	32	24	2	6	8	4	22	18	20	26
1	•										
2	•										
3	•										
4	•										
5	•										
6	•										
7	•										
8	•										
9	•										
10	•										

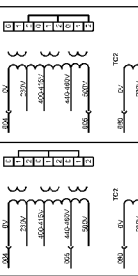
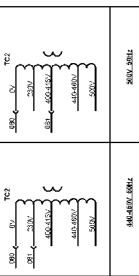
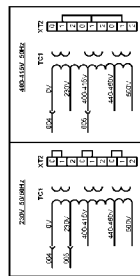
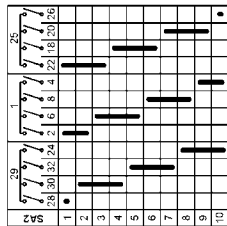
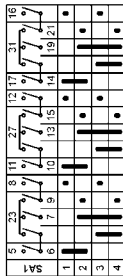
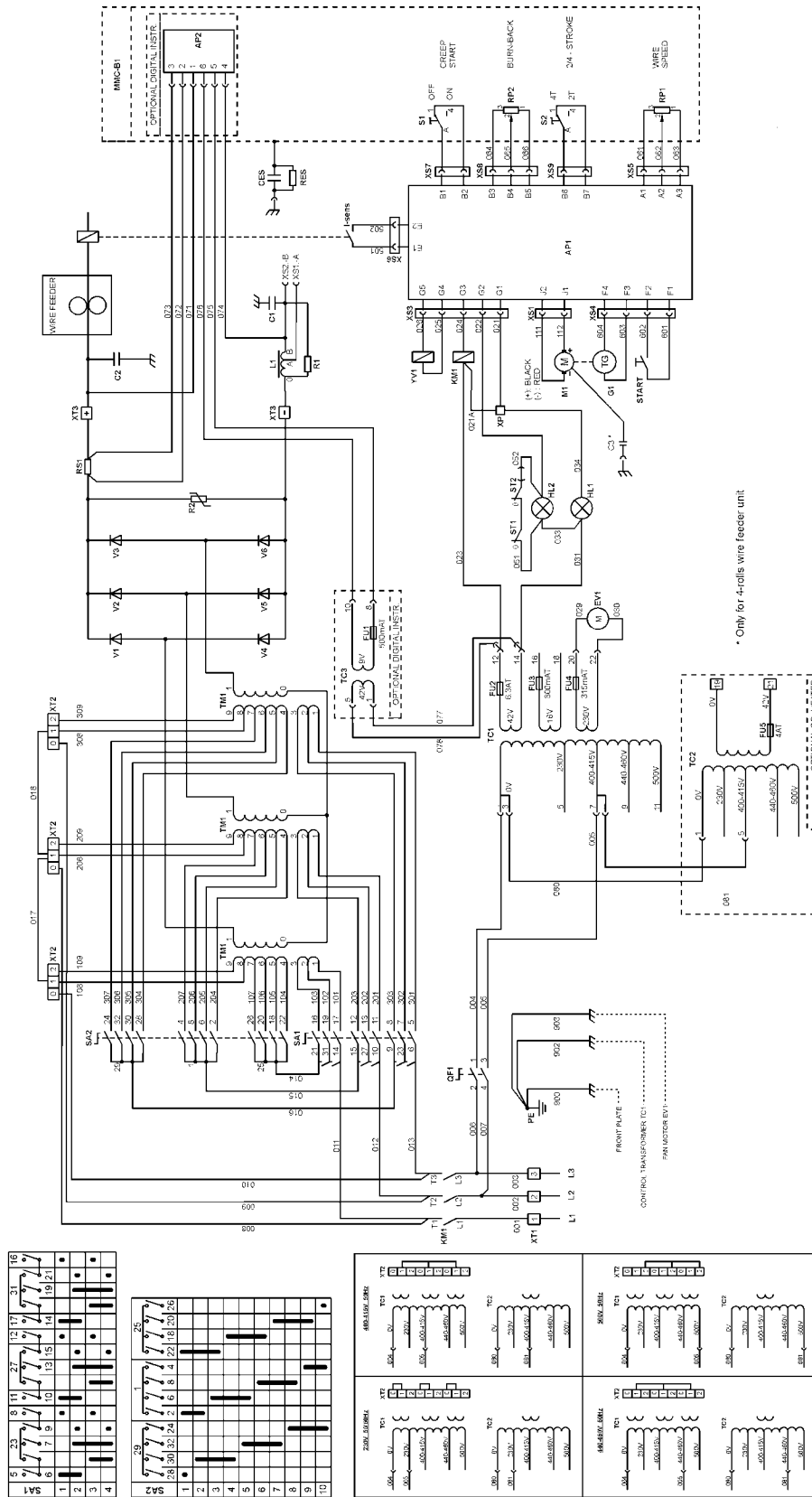
\* Only for 4-rolls wire feeder unit



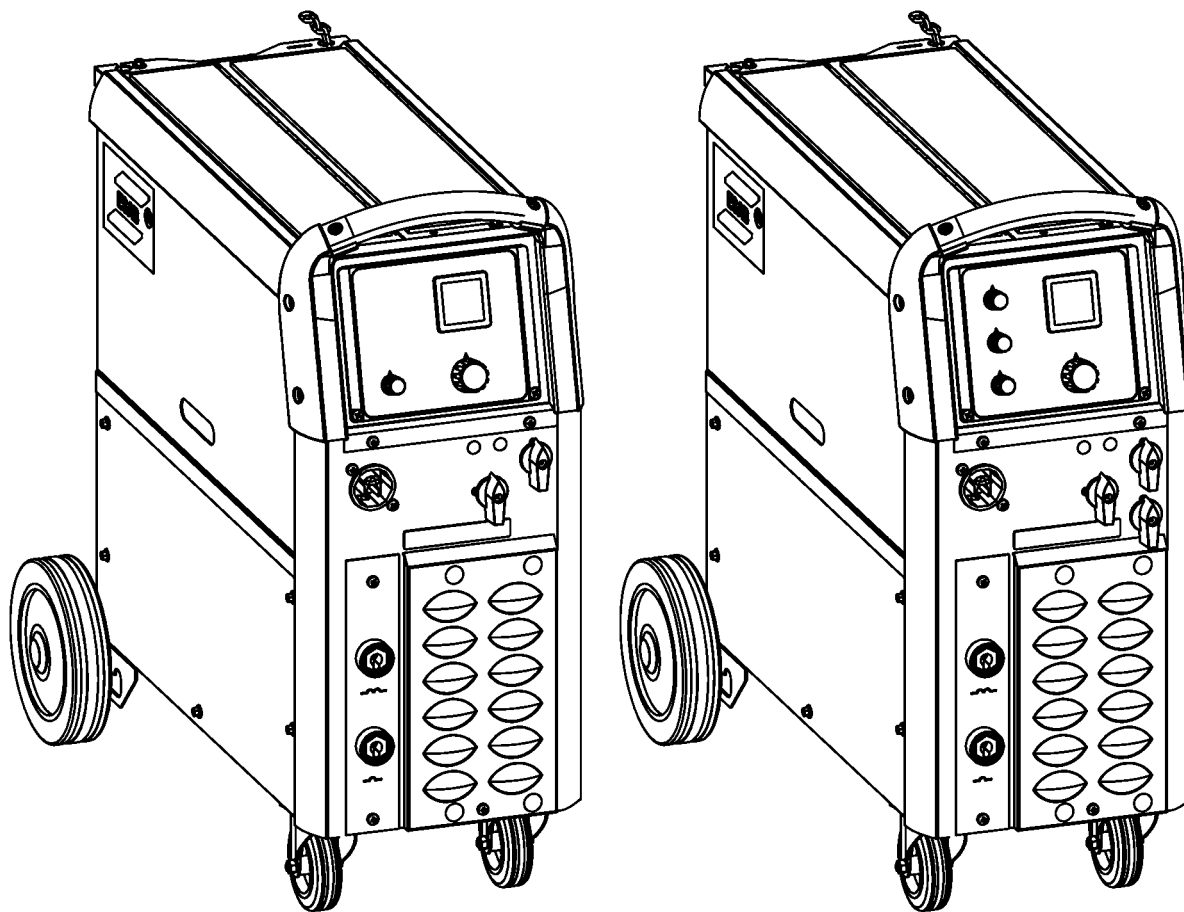




# ESAB Mig C340, 230-500V



## ESABMig C280, ESABMig C340



Valid for serial no. 225, 224-XXX-XXXX

### Ordering numbers

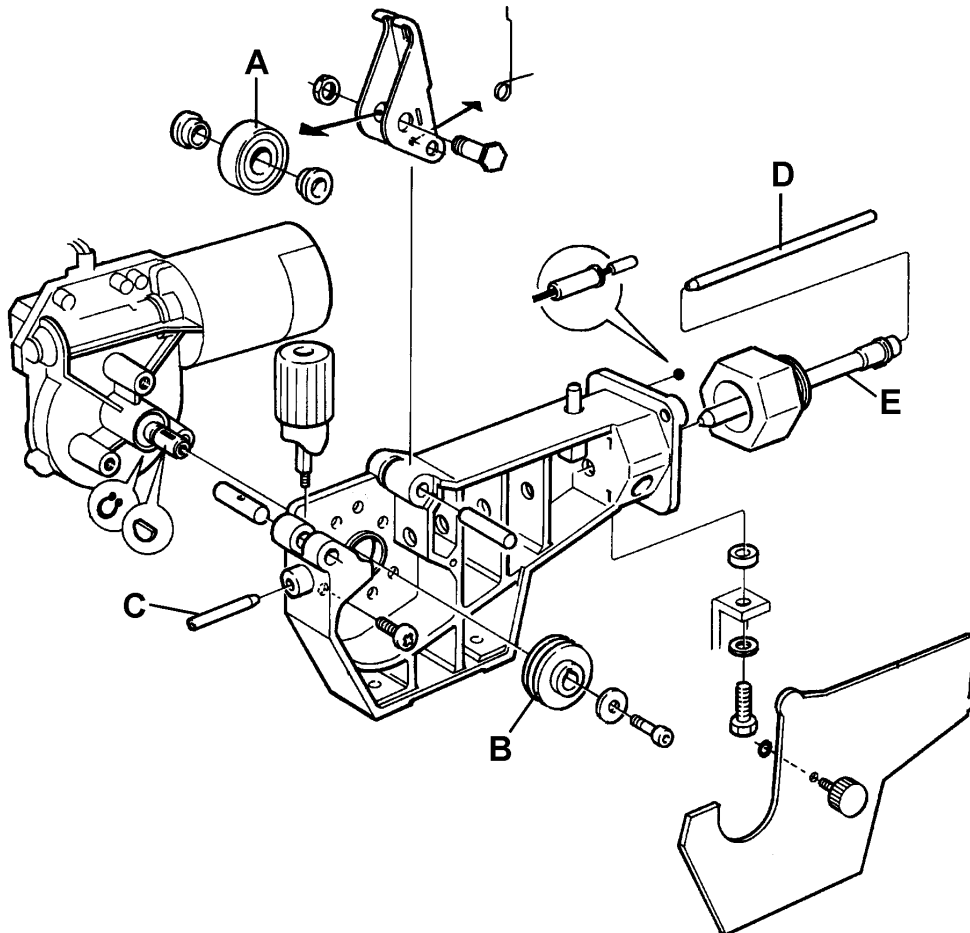
0349 302 889	ESABMig C280	400-415V 3~50Hz
0349 302 844	ESABMig C280	230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460V 3~60Hz
0349 302 890	ESABMig C280 4WD	400-415V 3~50Hz
0349 302 612	ESABMig C280 4WD	230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460V 3~60Hz
0349 302 452	ESABMig C340	400-415V 3~50Hz
0349 302 483	ESABMig C340	230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460V 3~60Hz
0349 302 484	ESABMig C340 4WD	400-415V 3~50Hz
0349 302 485	ESABMig C340 4WD	230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460V 3~60Hz

**Wear components**

**(W. F. Mechanism 0455 890 882)**

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0455 907 001	
B	Feed roller	0367 556 001	Ø 0.6–0.8mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 002	Ø 0.8–1.0mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 006	Ø 1.0–1.2mm cored wire.
		0367 556 004	Ø 1.0–1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire.
		0455 889 001	Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire.
		0455 886 001	Must be used together with item 0455 889 001.

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.



**Welding with aluminium wires.**

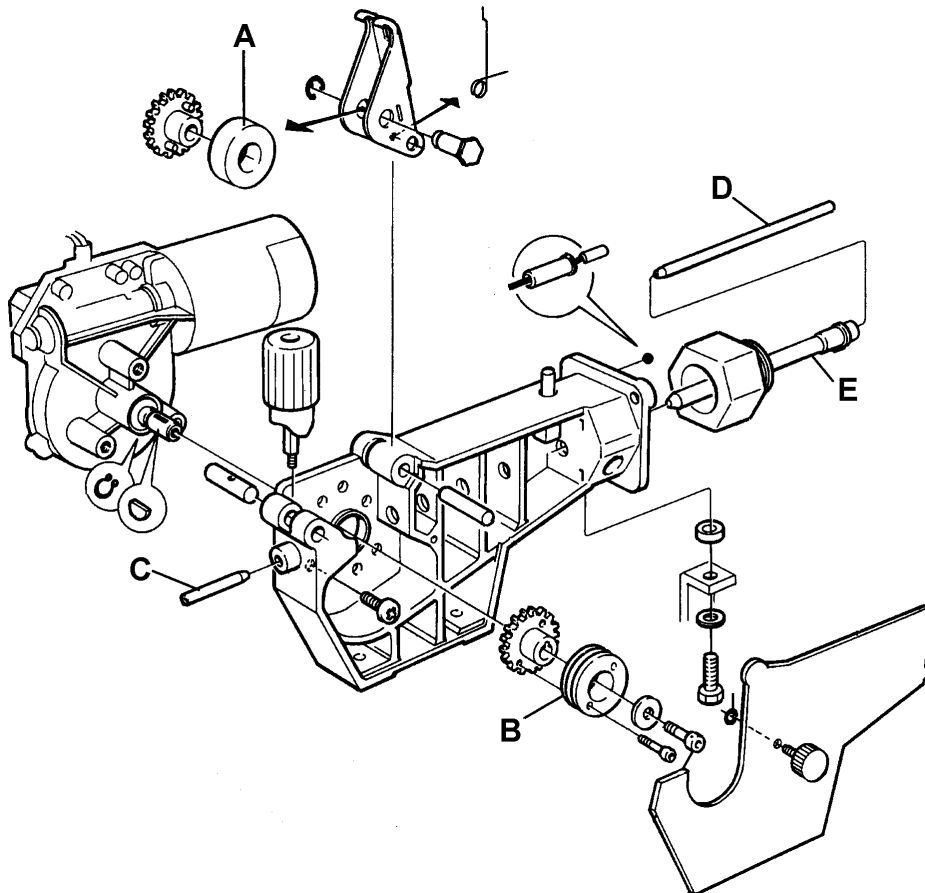
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Wear components

(W. F. Mechanism 0455 890 881)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0369 728 001 0466 262 001	Knurled
B	Feed roller	0369 557 001	Ø 0.6–0.8mm Fe, Ss, cored wire.
		0369 557 002	Ø 0.8–1.0mm Fe, Ss, cored wire.
		0369 557 003	Ø 1.0–1.2mm Fe, Ss, cored wire.
		0369 557 004	Ø 1.0–1.2mm cored wire, knurled.
		0369 557 006	Ø 1.0–1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire.
		0455 889 001	Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire.
		0455 886 001	Must be used together with item 0455 889 001.

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.



**Welding with aluminium wires.**

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

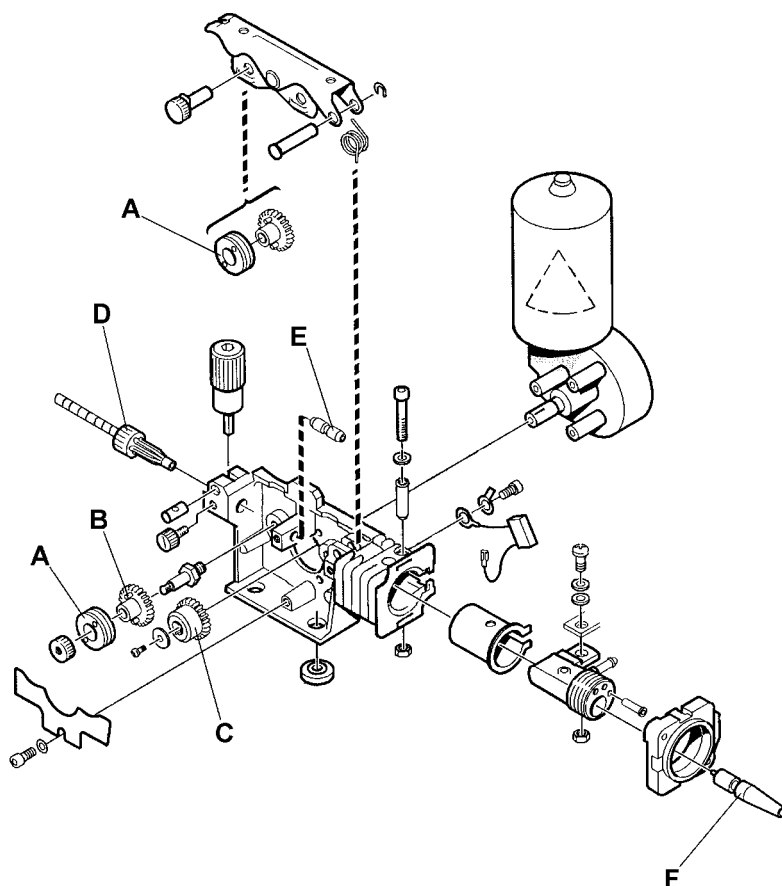
## ESABMig C280, ESABMig C340

### Wear components

(W. F. Mechanisms 0459 000 883 & 0459 000 884)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / Pressure roller	0459 052 002	Ø 0.8–1.0 mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 1.0–1.2mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	Ø 1.0–1.2mm V-groove, knurled.
		0458 825 002	Ø 1.2–1.4mm V-groove, knurled.
		0458 824 001	Ø 0.8–1.0mm Al wire, U-groove.
		0458 824 003	Ø 1.2–1.6mm Al wire, U-groove.
B	Gear adapter	0455 053 880	
C	Drive gear	0455 052 001	
D	Inlet nozzle	0455 049 001	Ø 3.0mm plastic for 0.6–1.6mm Fe, Ss, AL, cored wire.
		0335 318 001	Ø 2.4mm steel.
E	Intermediate nozzle	0455 072 002	Al wire.
		0456 615 001	
F	Outlet nozzle	0469 837 880	Ø 2.0mm steel for 0.6–1.6mm wire.
		0469 837 881	Ø 2.0mm plastic for 0.8–1.6mm Al wire.

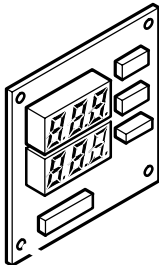
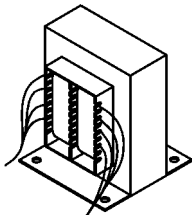
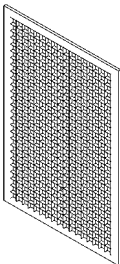
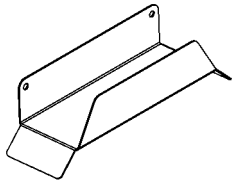
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.



### Welding with aluminium wires.

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

**Tillbehör Tilbehør Tilbehør Lisävarusteet Accessories Zubehör  
Accessoires Accessoires Accesorios Accessori Acessórios Αξεσουαρ  
Spotřební díly Wyposażenie Kopó alkatrészek**

	<p><b>Digital meter</b> ..... 0349 302 598</p>
	<p><b>Transformer kit for CO<sub>2</sub> heater</b> ..... 0349 302 250</p>
	<p><b>Filter</b> ..... 0349 302 599</p>
	<p><b>Cable holder</b> ..... 0349 303 362</p>



# 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 2 726 80 05

### THE CZECH REPUBLIC

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

### DENMARK

Aktieselskabet ESAB  
Copenhagen-Valby  
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: +49 212 298 204

### 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.  
Utrecht  
Tel: +31 30 248 59 22  
Fax: +31 30 248 52 60

## NORWAY

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

## POLAND

ESAB Sp.z.o.o  
Warszaw  
Tel: +48 22 813 99 63  
Fax: +48 22 813 98 81

## PORTUGAL

ESAB Lda  
Lisbon  
Tel: +351 1 837 1527  
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.  
Alcobendas (Madrid)  
Tel: +34 91 623 11 00  
Fax: +34 91 661 51 83

## 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 3369 4333  
Fax: +55 31 3369 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 44 58

## Asia/Pacific

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 6539 7124  
Fax: +86 21 6543 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 01 88  
Fax: +62 21 461 29 29

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
Selangor  
Tel: +60 3 703 36 15  
Fax: +60 3 703 35 52

### SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd  
Singapore  
Tel: +65 861 43 22  
Fax: +65 861 31 95

### ESAB Asia/Pacific Pte Ltd

Singapore  
Tel: +65 861 74 42  
Fax: +65 863 08 39

### SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation  
Kyung-Nam  
Tel: +82 551 289 81 11  
Fax: +82 551 289 88 63

### UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East  
Dubai  
Tel: +971 4 338 88 29  
Fax: +971 4 338 87 29

## 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-CIS

ESAB Representative Office  
Moscow  
Tel: +7 095 937 98 20  
Fax: +7 095 937 95 80

### ESAB Representative Office

St Petersburg  
Tel: +7 812 325 43 62  
Fax: +7 812 325 66 85

## Distributors

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

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



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



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