

# Svetsutrustning

## PRODUKTKATALOG 2014-2015







## Världsledande inom svetsning och skärning

I över 100 år har ESAB stått för innovation och pionjäranda inom svetsning och skärning för alla industrier runt om i världen. Det började i Göteborg där Oscar Kjellberg uppfann den belagda elektroden och grundade Elektriska Svetsningsaktiebolaget (ESAB) 1904. Idag har ESAB centraliserat sin globala forskning och utveckling av svetsmaskiner och tillsatsmaterial till Göteborg. Allt för att ta tillvara och överföra kunskapen vilket ger de bästa synergier och innovationer.

ESAB erbjuder ett komplett sortiment av svetsmaskiner för MIG/MAG-, TIG- och MMA-svetsning samt manuell plasmaskärutrustning. Allt från bärbara strömkällor för den som vill ha total rörelsefrihet till de mest sofistikerade invertermaskiner för industrier med krav på högsta kvalitet och produktivitet.

Vårt sortiment av automationsprodukter är brett. I katalogen hittar du ett urval av våra automationsprodukter. Är du intresserad av att effektivisera din produktion ytterligare kontakta din säljare. Alla produkter är noggrant utprovade vilket ger en lång livslängd med tillförlitlig service.

Att leverera kvalitetsprodukter och service är kärnan i allt vi gör och omfattar vår produktionsprocess till våra återförsäl-

jare över hela världen. Vårt ständiga utvecklande av svets- och skärprocesser har gjort oss till en världsledande leverantör. I den här katalogen hittar du vårt breda sortiment av svetsutrustning, allt från strömkällor, matarverk, brännare, plasmaskärare och automationsprodukter. Vårt kompletta utbud av tillbehör och gasarmatur hittar du i våra andra kataloger.



Art.nr. XA00 142 610



Art.nr. XA00 136 910

# Innehåll

## MMA-strömkällor

Buddy™ Arc 145	8-9	Origo™ Mig C280 PRO	28-29
Buddy™ Arc 180	8-9	Origo™ Mig C340 PRO	28-29
Caddy® Arc 151i	10-11	Origo™ Mig C420 PRO	28-29
Caddy® Arc 201i	10-11	Origo™ Mig C3000i	30-31
Caddy® Arc 251i	10-11	Aristo® Mig C3000i U6	30-31
Origo™ Arc 250	13	Origo™ Mig 320	32-33
Origo™ Arc 300	13	Origo™ Mig 410	32-33
Origo™ Arc 400	13	Origo™ Mig 510	32-33
Origo™ Arc 410c	14-15	Warrior™ 400i	34-37
Origo™ Arc 650c	14-15	Warrior™ 500i	34-37
Origo™ Arc 810c	14-15	Origo™ Mig 4004i	38-41
Origo™ Mig 4004i A44	15-16	Origo™ Mig 5004i	38-41
Svets- och återledarkablar	18	Aristo® U82	42-43
KHM 190 HS och KHM 190 YS	19	Origo™ / Aristo® Mig 4002c	44-47

## MIG/MAG-strömkällor

Caddy® Mig C160i	22-25	Origo™ / Aristo® Mig 5002c	44-47
Caddy® Mig C200i	22-25	Origo™ / Aristo® Mig 6502c	44-47
Origo™ Mig C170	26-27	Aristo® Mig 3001i	48-49
Origo™ Mag C171	26-27	Aristo® Mig 4004i Pulse	50-51
Origo™ Mig C200	26-27	Aristo® Mig U4000iw	52-53, 55
Origo™ Mag C201	26-27	Aristo® Mig 5000iw	52-53, 55
Origo™ Mig C250	26-27	Aristo® Mig U5000iw	52-53, 55
Origo™ Mag C251	26-27		
MXL™-svetspistoler	27		

## Komponenter och tillbehör

MIG/MAG-svetspistoler PSF™	56
Svetspistoler MXH™ 300/400w (push-pull)	57
Slit och reserdelar till PSF™ och MXH™	58-59
Kontaktmunstycken	60
Regulatorval vid MIG/MAG-svetsning	61
Matarverk	63
Slit- och reservdelar till matarverk	64-65
Origo™ Feed Airmatic- och brännare PKB™	66
Tillbehör till matarverk	67
Fjärreglage, digitalt	68-69
Fjärreglage, analogt	68-69
Vagnar	72-73
Kylaggregat	74-76
Flerspänningsenheter/Adapter kabelset	77

## TIG-svetsströmkällor

Buddy™ Tig 160	80-81
Caddy® Tig 1500i	82-83
Caddy® Tig 2200i	82-83
Origo™ Tig 3001i	84-85
Aristo® Tig 4000iw	86-87
Caddy® Tig 2200i AC/DC	88-89
Heliarc™ 283i AC/DC	90-91
Heliarc™ 353i AC/DC	90-91
Origo™ Tig 3000i AC/DC	92-93
Origo™ Tig 4300iw AC/DC	92-93

Regulatorval vid TIG-svetsning	94
--------------------------------	----

Wolframelektroder	95
-------------------	----

TIG-brännare TXH™	96-97
-------------------	-------

## Plasmaskärutrustning

PowerCut™ 400	100-101
---------------	---------

PowerCut™ 700	100-101
---------------	---------

PowerCut™ 900	100-101
---------------	---------

PowerCut™ 1600	100-101
----------------	---------

Plasmabrännare	102-105
----------------	---------

Validering av svetsutrustning	106-107
-------------------------------	---------

ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001	108-111
----------------------------------	---------

# Svetsning och skärning

## ***Manuell metallbågsvetsning (MMA)***

Manuell metallbågsvetsning, förkortat MMA (Manual Metal Arc), kallas ofta även manuell bågsvetsning eller pinnsvetsning.

Det är den äldsta och mest mångsidiga typen av svetsning med elektrisk ljusbåge. Ljusbågen bildas mellan arbetsstycket och en belagd svetselektrod.

Ljusbågen får den belagda svetselektrodens metallkärna att smälta och bilda och underhålla smältbadet, droppe för droppe.

En del av elektrodbeläggningen stabiliserar ljusbågen och bildar skyddsgas.

Resten av elektroden bildar slag som skyddar smältbadet och den svalnande svetsen från luftens skadliga inverkan. Denna slag måste avlägsnas manuellt efter varje svetssträng.

Det finns hundratals olika elektrodtyper. Genom att välja lämpliga legeringsämnen i elektroden kan den färdiga svetsens hållfasthet och seghet styras mycket exakt.

MMA-svetsning används främst för svetsning av stål och stållegeringar. Trots relativt låg insmältningshastighet har MMA oslagbara fördelar vid svetsning utomhus eller på svåråtkomliga platser.





## ***ArcPlus™ II***

ArcPlus™ gör slut på svetsstänket

ArcPlus™ gör det möjligt att svetsa stänkfritt, även med svårsvetsade elektroder.

Omtändningsegenskaperna, särskilt med basiska elektroder, är kraftigt förbättrade.

Med ArcPlus™ II är dessutom den svetsström som erfordras för att uppnå stabil svetsning lägre än för konventionella svetsströmkällor.



## ***LiveTig™***

TIG-svetsning med MMA- eller MAG-strömkällor stupar ofta på bågständningsmetoden.

LiveTig™ erbjuder en tillförlitlig och elektrodvänlig tändningsmetod för TIG-svetsning.

# Buddy™ Arc 145, 180 och Buddy™ Tig 160

## Bärbar lösning för svetsning med kvalitet

### Konstruerad för hållbarhet

Buddy™ Arc serie är en användarvänlig, robust och lätt svetsströmkälla för manuell bågsvetsning (MMA).

Den interna elektroniken kyls av en mycket effektiv fläkt för extra driftsäkerhet och övervakas av ett överhettningsskydd. Maskinen har kylflänsar, vilket ger den ännu längre livslängd.

Höljet är konstruerat för att tåla tuffa miljöer och har både axelrem och bärhandtag.



Inställningspanelen på Buddy™ Arc 145 är mycket lätt att använda, med enbart ett vred för inställning av svetsström.

### Tillämpningar

- Anläggningstillverkning och -underhåll
- Platsunderhåll/reparation
- Bygg och anläggning
- Allmän tillverkning
- Lantbruk



Inställningspanelen på Buddy™ Arc 180 är mycket enkel att använda, med enbart ett vred för inställning av svetsström. Omställning mellan MMA- och TIG-svetsning görs med en omkopplare på frontpanelen.



Inställningspanelen på Buddy™ Tig 160 är mycket enkel att använda, med ett enda inställningsvred för svetsströmmen och ett för nedrampningstiden (slope down) i TIG-läge respektive bågtrycket i MMA-läge.



# Buddy™ Arc 145, 180 och Buddy™ Tig 160



Buddy™ Arc 145

Buddy™ Arc 180

Buddy™ Tig 160

- Goda bagegenskaper
- Lämplig för generatordrift
- Enkel att använda
- Praktisk och robust konstruktion
- Kan användas med förlängningsnät kabel

Tekniska data	Buddy™ Arc 145	Buddy™ Arc 180	Buddy™ Tig 160
Nätspänning, V/antal faser, Hz	230 / 1, 50/60	230 / 1, 50/60	230 / 1, 50/60
Säkring (trög), A	16	16	16
Inställningsområde MMA, A	10 - 145	5 - 180	5 - 160
Inställningsområde TIG DC, A		5 - 180 (Live Tig start)	5 - 160
Mått l x b x h, mm	280x120x220	310x140x230	310x140x230
Vikt, kg	3,6	6,0	6,0
Kapslingsklass	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Användningsklass	S	S	S

#### Tillåten belastning vid 40 °C, MMA

Intermittensfaktor 60 %, A/V	70 / 22,8	125 / 25,0	105 / 24,2
Intermittensfaktor 100 %, A/V	55 / 22,2	100 / 24,0	85 / 23,4

#### Tillåten belastning vid 40 °C, TIG

Intermittensfaktor 60 %, A/V	-	130 / 15,2 (Live Tig start)	105 / 14,2
Intermittensfaktor 100 %, A/V	-	100 / 14,0 (Live Tig start)	85 / 13,4

#### Beställningsinformation

Buddy™ Arc 145	<b>0700 300 884</b>
Buddy™ Arc 180	<b>0700 300 680*</b>
Buddy™ Tig 160	<b>0700 300 681</b>

#### Innehåll vid leverans

- 3 m svets- och återledarkabel med klamma och elektrodhållare samt nätledning med stickpropp
- TIG-brännare med 4 m kabel (endast Buddy™ Tig 160)

\* Buddy™ Arc 180 säljs inte i Norge, pga att 16A säkringen löser ut efter kort tid vid anslutning till det norska elnätet. I Sverige och övriga Europa fungerar svetsen utmärkt pga annan typ av elnät.

## MMA-svetsning

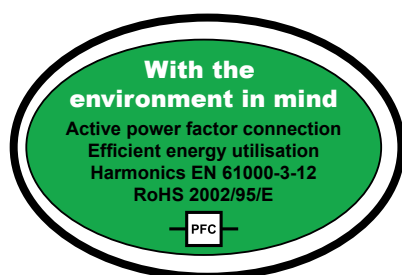
### Konstruerad för krävande MMA svetsning

Caddy® Arc 151i/201i är kompakta svetsströmkällor baserad på tillförlitlig inverterteknologi. Användarvänliga anställningspaneler med intelligent mjukvara ger optimala svetsparametrar med stabil ljusbåge. Den kompakta designen i det korrosionsbeständiga, flam- och stötsäkra höljet gör utrustningen flexibel och lätt att bära med. Detta har lösts utan att kompromissa med den viktiga kylningen av komponenterna. Stora kylkroppar och en smart design gör att utrustningen arbetar vid en lägre temperatur, vilket ökar livslängden.

Den nya förbättrade regulatorn ArcPlus™ II minimerar behovet av efterbearbetning eftersom den genererar finare droppövergångar, ger en mjuk ljusbåge, underlättar återtändning och möjliggör pendling utan pauser i ändlägena.

Alla känsliga komponenter är avskärmade från damm och partiklar. IP23-godkänd och försedd med kraftiga OKC 50 kabelanslutningar, gör att din nya Caddy® även kan användas utomhus.

Power Factor Correction - PFC. Caddy® Arc har en inbyggd PFC-krets, som gör att elektroder med  $\varnothing$  3,2 mm kan svetsas med endast 10 A trög säkring. PFC-kretsen skyddar dessutom maskinen från variationer nätspänning.



### Bärbara MMA-maskiner för professionell svetsning



- För professionell svetsning
- Kan fås med två olika inställningspaneler
- Klarar nätanslutningskablar ( $\varnothing$  2,5 mm<sup>2</sup>) > 100 m, vilket ger ett stort arbetsområde, aktiv PFC-krets gör att de flesta elektroder med  $\varnothing$  3,2 mm kan svetsas med endast 10 A trög säkring.
- IP23-godkänd och försedd med kraftiga OKC 50 kabelanslutningar, gör att din nya Caddy® även kan användas utomhus
- Robust och slagttåligt hölje
- Överhettningsskydd
- För installation och montage
- För reparation och underhåll



### Inställningspanel A31

- För Caddy® Arc 151i
- Endast ratt för ströminställning
- TIG (skrapstart)
- Automatisk Hot start
- Automatisk Arc Force



### Inställningspanel A33

- För Caddy® Arc 151i och 201i
- TIG med LiveTig™ start
- Justerbar Hot start
- Justerbar Arc Force
- Svetsregulator ArcPlus™ II
- Digital display
- Droppsvetsning
- Analoga fjärreglage
- Minnesfunktion 2+2 st

### Innehåll vid leverans

3 m svets- och återledarkabel med klamma och elektrodhållare Handy 200 (skruv) samt 3 m nätledning med stickpropp.



## Inställningspanel A32

- För Caddy® Arc 251i
- TIG med LiveTig™ start
- Justerbar Hot start
- Justerbar Arc force
- ArcPlus™ II regulator
- Digital display
- Droppsvetsning
- Analoga fjärreglage



## Inställningspanel A34

- För Caddy® Arc 251i
- Val elektrodtyp: basisk, rutil eller cellulosa
- TIG med LiveTig™ start
- Justerbar Hot start
- Justerbar Arc Force
- ArcPlus™ II regulator
- Digital display V/A meter
- Droppsvetsning
- Analoga fjärreglage
- Minnesfunktion 2+2 st

Vagnar sid 72



Axelrem



Fjärreglage sid 68



Tekniska data	Caddy® Arc 151i	Caddy® Arc 201i	Caddy® Arc 251i
Nätspänning, V/antal faser	230 / 1	230 / 1	400 / 3
Säkring (trög), A	16	16	10
Inställningsområde MMA (A31), A	8 - 150	-	-
Inställningsområde MMA (A33), A	4 - 150	4 - 170	-
Inställningsområde MMA (A32/A34), A	-	-	4 - 250
Inställningsområde TIG (A33), A	4 - 150	4 - 220	-
Inställningsområde TIG, A	-	-	3 - 250
Tomgångsspänning (A31), V	58 - 72	-	-
Tomgångsspänning (A33), V	55 - 60	55 - 60	-
Tomgångsspänning, V	-	-	65
Effektfaktor	0,99	0,99	0,94
Verkningsgrad, %	80	81	83
Mått l x b x h, mm	418 x 188 x 208		
Vikt, kg	7,9	8,3	10,5
Kapslingsklass	IP 23		
Användningsklass	S		

### Tillåten belastning vid 40 °C, MMA

Intermittensfaktor 25 %, A	150	170	-
Intermittensfaktor 30 %, A	-	-	250
Intermittensfaktor 60 %, A	100	130	190
Intermittensfaktor 100 %, A	90	110	150

### Tillåten belastning vid 40 °C, TIG

Intermittensfaktor 20 %, A	-	220	-
Intermittensfaktor 25 %, A	150	-	-
Intermittensfaktor 30 %, A	-	-	250
Intermittensfaktor 60 %, A	120	150	190
Intermittensfaktor 100 %, A	110	140	150

### Beställningsinformation

Caddy®Arc 151i, A31	<b>0460 445 881</b>
Caddy®Arc 151i, A33	<b>0460 445 883</b>
Caddy®Arc 201i, A33	<b>0460 445 884</b>
Caddy®Arc 251i, A32	<b>0460 300 880</b>
Caddy®Arc 251i, A34	<b>0460 300 881</b>

### Tillbehör Caddy® Arc

Axelrem	<b>0460 265 003</b>
Vagn 2-hjul liten gasflaska (flexibelt handtag)	<b>0459 366 885</b>
TIG-brännare TXH™151V, 4m	<b>0700 300 539</b>
TIG-brännare TXH™151V, 8m	<b>0700 300 545</b>
TIG-brännare TXH™201V, 4m	<b>0700 300 553</b>
TIG-brännare TXH™201V, 8m	<b>0700 300 556</b>

### Innehåll vid leverans

3 m svets- och återledarkabel med klamma och elektrodhållare Handy 300 (skruv) samt 3 m nätledning med anslutningsdon.

# ***Klassikern***

Ända sedan företaget grundades 1904 har vi fokuserat på att tillgodose våra kunders förväntningar och krav. Företaget grundades av Oscar Kjellberg, en svensk ingenjör och den belagda svetselektrodens uppfinnare.

Hans uppfinning revolutionerade både pannstillverkning och skeppsbyggnad och är fortfarande en kärnprodukt i ESAB:s produktsortiment.

Idag har ESAB, parallellt med utvecklingen av moderna tillsatsmaterial, utvecklat svetsströmkällor som är perfekt anpassade för snart sagt vilket svetsjobb som helst.

Förutom pålitliga, inverterstyrda strömkällor som Caddy® och Aristo® har vi kvar robusta klassiker som Origo™ Arc 250, 300 och 400 i sortimentet.

De används under svåra förhållanden, till exempel på byggarbetsplatser, i våt miljö och överallt där effekt och tillförlitlighet till ett överkomligt inköpspris krävs.





- Läckärnereglerade svetslikriktare
- Stabil likström för nästan alla material
- Låg investeringskostnad
- Ingen elektronik – låg underhållskostnad
- Flerspänningsversioner finns
- Pålitlig även under svåra arbetsförhållanden
- Kapslingsklass: IP23S – idealisk för arbete utomhus

Tekniska data	Origo™ Arc 250	Origo™ Arc 300	Origo™ Arc 400
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Säkring (trög), A	20	25	35
Inställningsområde MMA, A	50 - 250	55 - 300	65 - 400
Tomgångsspänning, V	65 - 75	65 - 75	70 - 80
Mått l x b x h, mm	510 x 544 x 615	510 x 544 x 615	570 x 560 x 770
Vikt, kg	98	105	158
Kapslingsklass	IP 23	IP 23	IP 23
Användningsklass	S	S	S

Tillåten belastning vid 40 °C, MMA			
Intermittensfaktor 40 %, A	250	285	400
Intermittensfaktor 100 %, A	140	150	230

## Beställningsinformation

Origo™ Arc 250	<b>0700 160 880</b>
Origo™ Arc 300	<b>0700 160 881</b>
Origo™ Arc 400	<b>0700 160 882</b>

## Beställningsinformation, flerspänningsutförande

Origo™ Arc 250 (230, 400, 500, 550 V 3fas)	<b>0700 160 883</b>
Origo™ Arc 300 (230, 400, 500, 550 V 3fas)	<b>0700 160 884</b>
Origo™ Arc 400 (230, 400, 500, 550 V 3fas)	<b>0700 160 885</b>

## Innehåll vid leverans

Hjul, handtag, 3 m nätledning utan anslutningsdon.

# Origo™ Arc 410c, 650c och 810c

## Robusta och kraftfulla svetslikriktare

Origo™ Arc 410c/650c/810c är tillförlitliga, kraftfulla och robusta svetslikriktare i flerspänningsutförande, som är baserade på chopper-teknik. Utrustningen har utomordentligt goda egenskaper för manuell grov svetsning av alla dimensioner och typer av belagda elektroder, TIG-svetsning samt kolbågsmejsling.

Svetslikriktarna är avsedda för de mest krävande svetsarbeten i de svåraste miljöer. Det kraftiga galvaniserade stålchassiet står emot korrosion och stora stabila hjul gör de lättare att förflyttas. Genom att använda välbeprövad teknologi garanteras hög tillförlitlighet.

## Trådlös fjärreglage N02

Fjärreglage N02 styr strömmen i svetsströmkretsen, utan särskild manöverkabel. Ställ in önskad ström, placera fjärreglageet på arbetsstycket och håll elektroden tryckt mot mätpunkten ett ögonblick – klart!



- Optimerade egenskaper för cellulosa-elektroder
- Utmärkta svetsegenskaper
- Brett ström/spänningsområde
- Nätspänningskompenserande – ger stabila ljusbågar.
- Steglös strömställning – exakt inställning också med fjärreglage.
- HotStart, ArcForce och Anti Stick
- Optimerade för effektiv kolbågsmejsling
- Passar för speciella nätspänningar
- Offshore-versioner med extra kapsling för de allra svåraste utomhusförhållandena
- Finns i utförande för stationär användning och i mobilt utförande med hjul
- MIG/MAG-svetsning med MobileFeed



### Tekniska data

	Origo™ Arc 410c
Nätspänning, V/antal faser	230 / 400 - 415 / 500 / 3
Säkring (trög), A	63 / 25 / 20
Inställningsområde MMA, A	20 - 400
Tomgångsspänning, V	53 - 70
Mått l x b x h, mm	1310 x 800 x 780
Vikt, kg	157
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S

### Tillåten belastning vid 40 °C, MMA

Intermittensfaktor 35%, A	400 / 36
Intermittensfaktor 60 %, A	310 / 33
Intermittensfaktor 100 %, A	240 / 30



## Inställningspanel A12

- MMA och TIG (med skrapstart)
- Ström
- Hot start
- Arc Force
- Anti-stick
- Kolbågsmejsling (Arc 650c/810c)
- Digital V/A-meter
- Fjärreglage N02



## N02

- Fjärreglage

### Beställningsinformation

Origo™ Arc 410c, A12 Offshore	0349 311 480
Origo™ Arc 650c, A12 Offshore	0349 311 500
Origo™ Arc 810c, A12 Offshore	0349 311 430

### Tillbehör Origo™

CEE-kontakt 400 V 32 A	0349 891 208
Svetskabel, komplett, 5m, 70 mm <sup>2</sup>	0700 006 894
Återledarkabel, komplett, 5m, 70 mm <sup>2</sup>	0700 006 895

### Tillbehör Origo™ Arc 650c och 810c

CEE-kontakt 400 V 63 A	0349 891 209
Svetskabel, komplett, 5m, 95 mm <sup>2</sup>	0700 006 896
Återledarkabel, komplett, 5m, 95 mm <sup>2</sup>	0700 006 897

### Fjärreglage

N02 trådlös fjärreglage	0349 304 617
-------------------------	--------------

### Innehåll vid leverans

Två OKC50 kabelkopplingar, hjul, monteringsatts och instruktionsmanual.

Origo™ Arc 650c	Origo™ Arc 810c
230 / 400 - 415 / 500 / 3	230 / 400 - 415 / 500 / 3
80 / 50 / 35	100 / 63 / 50
20 - 650	20 - 800
53 - 70	53 - 70
1310 x 800 x 780	1310 x 800 x 780
223	245
IP 23	IP 23
S	S
650 / 44	800 / 44
490 / 40	630 / 44
400 / 36	500 / 40



Fjärreglage sid 68



Fogbrännare: se ESAB:s tillbehörskatalog

# Origo™ Mig 4004i A44

## Kraftfulla strömkällor

Den inverterbaserade strömkällan Origo™ Mig 4004i är den optimala partnern för svetsning i höglegerade material med krav på flexibilitet och perfekta svetsningsegenskaper.

Kompakt, kraftfull strömkälla på 400A med modern design och teknologi. IGBT teknologin gör strömkällan mycket tillförlitlig samtidigt som svetsegenskaperna blir av högsta klass. Den digitala (CANbus) kommunikationen kräver färre kablar vilket ger större driftsäkerhet.

Origo™ Mig 4004i A44 kan kombineras med matarverk för MIG/MAG svetsning.

## Optimal svetsning med MMA-elektroder



- Svetsegenskaper av högsta klass
- Energisparande standby-funktion
- Dammfilter minskar risken för fel och störningar till följd av inträngande damm
- TIG svetsning med ESAB LiveTig™ start
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- Integrerade handtag



Tekniska data	Origo™ Mig 4004i
Nätspänning, V/antal faser	380 - 440 / 3
Säkring (trög), A	25
Inställningsområde, A	16 - 400
Tomgångsspänning, V	55
Tomgångseffekt, W	100
Effektfaktor	0,94
Verkningsgrad vid max. belastning, %	88
Mått l x b x h, mm	610 x 250 x 445
Vikt, kg	46
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S

### Tillåten belastning vid 40°C

Intermittensfaktor 60 %, A/V	400 / 36
Intermittensfaktor 100 %, A/V	300 / 32





## Inställningspanel A44

- Val elektrodtyp: basisk, rutile eller cellulosa
- MMA svetsning och TIG med LiveTig™ start
- Hot Start och Arc Force
- Steglös induktansinställning
- Kolbågsmejsling
- Minnesfunktion 2+2 st
- Digital inställningspanel
- Droppsvetsning och inställning av lägsta TIG-ström i bakgrundsmeny
- MIG/MAG-svetsning med MobileFeed 300 AVS som tillval



Mobile Feed 300

### Beställningsinformation

Origo™Mig 4004, A44	0465 152 880
Svetskabel, komplett, 5m	0700 006 893
MobileFeed 300 AVS	0558 005 728

### Innehåll vid leverans

5 m nätledning med anslutningsdon (32A) och 5 m återledarkabel med klamma



TIG-brännare sid 96



Fjärreglage sid 68

Fogbrännare: se ESAB:s tillbehörskatalog



# Svets- och återledarkablar

## Färdigmonterade svets- och återledarkablar

ESAB erbjuder färdigmonterade svets- och återledarkablar från 150A upp till 600A. Svetskablar för 150A och 200A beställs antingen som ett svetskabelkit eller separat svets- och återledarkabel. Från 250A beställs svets- och återledarkabel separat.

### Beställningsinformation OKC 50 koppling

Svetskabel med OKC 50/95 koppling och elektrodhållare:

Svetskabel 150A, Skruv, 16 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50 (Handy 200)	0700 006 898
Svetskabel 200A, Skruv, 25 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50 (Handy 200)	0700 006 900
Svetskabel 300A, Skruv, 35 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50 (Handy 300)	0700 006 902
Svetskabel 300A, Skruv, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (Handy 300)	0700 006 888
Svetskabel 400A, Skruv, 50 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (Handy 400)	0700 006 890
Svetskabel 500A, Skruv, 50 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (ESAB 500)	0700 006 892
Svetskabel 500A, Skruv, 70 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 95 (ESAB 500)	0700 006 894
Svetskabel 600A, Krokodil, 95 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 95 (Optimus 600)	0700 006 896

### Återledarkabel med OKC 50/95 koppling och klamma:

Återledarkabel 150A, 16 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50 (MK150)	0700 006 899
Återledarkabel 200A, 25 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50 (MP200)	0700 006 901
Återledarkabel 300A, 35 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50 (MP300)	0700 006 903
Återledarkabel 300A, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (MP300)	0700 006 889
Återledarkabel 500A, 50 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (EG 600)	0700 006 893
Återledarkabel 500A, 70 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 95 (EG 600)	0700 006 895
Återledarkabel 600A, 95 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 95 (EG 600)	0700 006 897



### Följande ESAB svetsutrustningar hade OKC 25 koppling:

Origo™ Arc 150i, Origo™ Arc 200i, Caddy® Arc 150i, Caddy® Professional 200 (LHN 200), Caddy® Professional 250 (LHN 250), Origo™ Tig 150i, Origo™ Tig 200i, Caddy® Tig 150i och Caddy Tig 200i.

### Beställningsinformation OKC 25 koppling

Kompleta svetskabelkit med OKC 25 koppling:

Svetskabel kit 150A, Krokodil, 16 mm <sup>2</sup> , 3+3 m, OKC 25 (Confort 200+MK 150)	0349 501 078
Svetskabel kit 150A, Skruv, 16 mm <sup>2</sup> , 3+3 m, OKC 25 (Handy 200+MK 150)	0349 501 079
Svetskabel kit 200A, Skruv, 25 mm <sup>2</sup> , 5+5 m, OKC 25 (Handy 200+MP 200)	0700 006 881

### Svetskabel med OKC 25 koppling och elektrodhållare:

Svetskabel 200A, Skruv, 25 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 25 (Handy 200)	0700 006 882
Svetskabel 250A, Skruv, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 25 (Handy 300)	0700 006 886

### Återledarkabel med OKC 25 koppling och klamma:

Återledarkabel 200A, 25 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 25 (MP200)	0700 006 883
Återledarkabel 250A, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 25 (MP200)	0700 006 887

### Adapter OKC 25-OKC 50:

Adapter OKC 25 hane - OKC 25 hona	0590 046 800
-----------------------------------	--------------

### Vinkelkoppling OKC 50:

Vinkel OKC 50: 1 hane + 2 hona	0365 557 001
Vinkel OKC 50: 2 hane + 1 hona	0365 558 001

# KHM 190 HS & KHM 190 YS

## Bensin- och dieseldrivna



En kombinerad motordriven svetslikriktare och generator (230V 1-fas och 400V 3-fas). Den ger en högkvalitativ likströmssvets upp till 190A resp. generator med effekt upp till 6 kVA.

KHM 190 HS är både kompakt och portabel. Motorn är en Honda bensinmotor med manuell pull-start.

KHM 190YS är bränslesnål och har längre serviceintervall. Motorn är en Yanmar dieselmotor med elstart.

Motorn varnar vid låg oljenivå, samt har överhettningsskydd och strömuttag för handverktyg.



### Beställningsinformation

KHM 190 YS	0794 000 882
Vagn 2-hjul KHM 190 YS	0794 010 880
KHM 190 HS	0794 000 880
Vagn 2-hjul KHM 190 HS	0794 009 880
Jordspelt kit KHM	0794 017 880
Svetskabel 300A, Skruv, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (Handy 300)	0700 006 888
Återledarkabel 300A, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m, OKC 50 (MP 300)	0700 006 889

### Leveransinnehåll

Skyddsram, 230V 1-fas och 400V 3-fas EEC kontakter, OKC.

Tekniska data*	HS	KHM	YS
Inställningsområde MMA, A		20-100, 90-190	
Max ström vid 35% intermittens, A		190	
Max ström vid 60% intermittens, A		160	
Max ström vid 100% intermittens, A		120	
Tomgångsspänning, V		98	
Motortyp	Honda GX 390		Yanmar L 100 N
Ljudnivå, DbA/LWA	73/98		71/100
Effekt, hp/rpm	8,4/3000		6,5/3000
Vikt, kg	115		156

# Svetsning och skärning

## **MIG/MAG-svetsning**

MIG/MAG-svetsning är en av de svetsmetoder i vilken skyddsgas används. Bågen brinner mellan arbetsstycket och en kontinuerligt frammatac, smältande trådelektrod. Ljusbågen och smältbadet skyddas av en aktiv eller inert skyddsgas. Svetsmetoden kan användas för de flesta grundmaterial och det finns ett brett urval tillsatsmaterial.

MIG/MAG-svetsning har betydligt högre produktivitet än MMA-svetsning. De täta elektrodbytena bortfaller och nettoproduktiviteten blir betydligt högre. Vid svetsning med belagda elektroder är det bara cirka 65 % av den nedsmälta elektrodvikten som hamnar i den färdiga svetsen. Med trådelektrod stiger den siffran till cirka 85 à 90 %.

MIG/MAG-svetsning är en mycket mångsidig metod, som gör det möjligt att uppnå hög insmältningshastighet i alla svetslägen. Metoden används för nästan alla slags svetsjobb – olegerade och låglegerade stål, höglegerade stål, nickelbaserade material samt aluminium. MIG/MAG-pulssvetsning används ofta för höglegerade stål och aluminium. Rörelektroder används i allt större utsträckning, vilket ger en hel rad fördelar utöver den högre produktiviteten.





## **QSet™**

Ljusbågen är återuppfunnen! Detta unika, intelligenta system är oerhört flexibelt – du kan svetsa allmänna konstruktionsstål med CO<sub>2</sub> som skyddsgas, rostfritt stål eller aluminium med blandgas, med rörtråd plus skyddsgas eller självskyddande rörtråd utan skyddsgas, eller båglöda (GMA-löda). QSet™ justerar automatiskt ljusbågen efter den tråd/gaskombination som används och ställer in exakt rätt parametervärden för att uppnå stabil kortbåge. Blixtnabb reglering medför att svetsstänket blir minimalt.



## **TrueArc Voltage™**

Exakt repeterbarhet hos svetsparametrarna är mycket viktigt för att hålla hög och jämn kvalitet. ESAB-strömkällor med True Arc Voltage™ mäter parametervärdena direkt vid ljusbågen. Inte, som många andra gör, i strömkällan. Det betyder att du har full kontroll över svetsningen, även när du använder förlängda svetskablar eller brännare.



## **SuperPulse™**

Med SuperPulse™ kan olika bågtyper överlagras på varandra i en och samma svetsprocess. Du kan kombinera fördelarna med pulssvetsning med fördelarna hos kortbåge eller spraybåge, eller med pulsning med annan frekvens. Detta gör det möjligt att uppnå perfekt balans mellan svetshastighet, inträngningsdjup och insmältningshastighet. Kallbågsvetsning (cold arc), stora inträngningsdjup, perfekt bindning – du har allt under kontroll.

# Caddy® Mig C160i och C200i

## Mobil MIG/MAG-svetsning

Caddy® Mig C160i/C200i är en kompakt svetsströmkälla baserad på modern inverterteknologi. Användarvänlig inställningspanel med digital display och intelligent mjukvara ger optimala svetsparametrar med stabil ljusbåge. Den kompakta designen i det korrosionsbeständiga, flam- och stötsäkra höljet gör utrustningen flexibel och lätt att bära med Stora kylkroppar och en smart design gör att gå utrustningen arbetar vid en lägre temperatur, vilket ökar livslängden. IP23-godkänd vilket gör att Caddy Mig kan användas både inom- och utomhus.

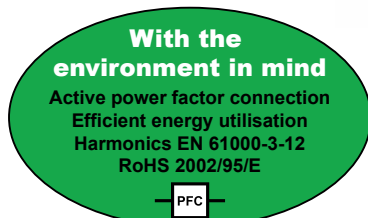
## Effektfaktor-kompensation - Aktiv PFC-krets

Caddy Mig har utrustats med en aktiv PFC-krets, vilket gör att utrustningen ger 30% mer svetseffekt än normalt. Detta innebär att den normala användaren får ut tillräcklig effekt med endast 10A trög säkring.

## QSet™

Caddy® Mig C200i: ESABs patenterade QSet™ teknologi ger automatiskt optimala svetsparametrar vid svetsning av konstruktionsstål (ex OK 12.51) i kortbågsområdet. Varje gång, för alla gaskombinationer, oberoende av trådutstick. Välj Fe/Ss på panelen, ställ sedan in materialjockleken och börja svetsa. Första gången behöver strömkällan 6 sekunder för att beräkna optimala svetsparametrar. Därefter justeras inställningarna automatiskt, så länge du svetsar med samma tråd och gas.

Qset gäller för CaddyMig 200i



## Caddy® Mig

- Enkel att använda - bara ställ in materialjockleken (0,5-6,0 mm) och börja svetsa.
- Finjustering av tillförd värmemängd
- Vikt under 12 kg (inkl. svetspistol med 3 lång kablage)
- 230 V / 50 Hz
- Kan anslutas till en generator
- För spoldiameter 200 mm
- Ergonomisk svetspistol MXL™ 180
- Förvaringshylla
- Hållare för svetspistol och kabel
- Polaritetsbyte (för svetsning med gaslös rörtråd) utförs enklast med 10 mm lednyckel



## Caddy® Mig C160i

- Optimerad för konstruktionsstål, plåttjocklek 0,5–4,0 mm.
- Solidtråd och rörtråd med diameter 0,8 mm



## Caddy® Mig C200i

- Plåtjocklek 0,5–6,0 mm
- Tråddiameter 0,6–1,0 mm
- Konstruktionsstål och rostfria stål
- Aluminium
- MIG brazing
- QSet™

### Tillsatsmaterial 5kg spole (Ø 200 mm)

#### Caddy® Mig C160i/C200i

**Kolstål:** Solidtråd OK Autrod 12.51, Ø 0,8mm  
Gaslös rörtråd Coeshield 15, Ø 0,8mm

#### Caddy® Mig C200i

**Rostfritt stål:** OK Autrod 316LSi, Ø 0,8mm  
OK Autrod 308LSi, Ø 1,0mm, 18Cr 8Ni stål

**Aluminium:** OK Autrod 5183, Ø 1,0 mm

**Båglödning:** OK Autrod 19.30, Ø 1,0 mm

### Beställningsinformation for tråd (Ø 200 mm)

OK Autrod 12.51,	Ø 0,8/5,0 kg	<b>1251 084 600</b>
Coeshield 15,	Ø 0,8/4,5 kg	<b>35UE 084 630</b>
OK Autrod 19.30,	Ø 0,8/5,0 kg	<b>1930 084 600</b>
OK Autrod 308LSi,	Ø 0,8/5,0 kg	<b>1612 084 600</b>
OK Autrod 316LSi,	Ø 0,8/5,0 kg	<b>1632 084 600</b>
OK Autrod 5183,	Ø 1,0/2,0 kg	<b>1816 104 62E</b>

### Innehåll vid leverans

Komplett med 3 m lång ergonomisk svetspistol MXL 180 (med kontaktmunstycke Ø 0,8 mm), inbyggt matarverk med matarrulle för Ø 0,6–1,0 mm tråd, 3 m nätledning med stickpropp, 3 m återledarkabel med klamma, 4,5 m gas slang med slang klämma och monterad snabbkoppling (hona), axelrem och instruktionsmanual.



Tekniska data	Caddy® Mig C160i	Caddy® Mig C200i
Nätspänning, V/antal faser	230 / 1	
Säkring (trög), A	16	
Automatsäkring,(MCB) EN 60898-B, A	16	20
Uttagen effekt från generator*, kVA	5,5	6,5
Inställningsområde, A	30 - 160	30 - 200
Tomgångsspänning, V	60	
Tomgångseffekt, W	15	
Effektfaktor	0,99	
Verkningsgrad vid max. belastning, %	82	
Matningshastighet, m/min	2 - 11	2 - 12
Mått l x b x h, mm	449 x 198 x 347	
Vikt, kg	11,4	11,5
Kapslingsklass	IP23	
Användningsklass	S	

\* Generator med automatisk spänningsregulator

### Tillåten belastning vid 40°C

Intermittensfaktor 25 %, A	---	180
Intermittensfaktor 35%, A	150	150
Intermittensfaktor 100 %, A	100	100

### Användbar tråddiameter, mm

Kolstål	0,8	0,6–1,0
Rostfritt stål	---	0,6–1,0
Rörtråd	0,8	0,8
Aluminium	---	1,0
MIG Brazing (CuSi tråd)	---	0,6–1,0

### Beställningsinformation

Caddy® Mig C160i	<b>0349 310 850</b>
Caddy® Mig C200i	<b>0349 312 030</b>
Vagn 2-hjul för stor gasflaska	<b>0459 366 887</b>



# Caddy® Mig C160i och C200i

## Konstruktionsstål - solidtråd

### Caddy® Mig C160i/C200i

Solidtråd OK Autrod 12.51 Ø0,8 mm kan svetsas med utmärkt resultat med både Argon/Mix och CO<sub>2</sub>. ESAB rekommenderar solidtråd för bästa svetsresultat, speciellt vid svetsning av tunnplåt (<1,5 mm).

Caddy® Mig C200i har en unik QSet™ funktion för svetsning av konstruktionsstål i kortbågsområdet. Välj QSet™ och Fe/Ss på panelen. Ställ in materialtjockleken på vredet. Strömkällan tar sedan över och väljer själv optimala svetsparametrar. Notera att vid första start måste du svetsa upp till 6 sekunder för att utrustningen skall kalibrera sig och hitta optimala inställningar. Detta behöver endast upprepas om du byter svetsstråd eller gas.

Strömkällan levereras komplett. Endast gasflaska och regulator behöver köpas separat.

Att tänka på vid svetsning med olika diameter på solidtråden:

- Ø 0,6 mm - byt kontaktmunstycke och vänd på matarrullen
- Ø 0,8 mm - standard vid leverans
- Ø 1,0 mm - byt kontaktmunstycke och trådledare

## Rostfritt stål

### Caddy® Mig C200i

ESAB rekommenderar OK Autrod 316LSi med Argon 98% / O<sub>2</sub> 2% för bästa resultat.

Strömkällan levereras komplett. Endast svetsstråd, gasflaska och regulator behöver köpas separat.

Att tänka på vid svetsning med olika diameter på solidtråden:

- Ø 0,8 mm - standard vid leverans
- Ø 1,0 mm - byt kontaktmunstycke och trådledare

## MIG brazing (MIG lödning)

### Caddy® Mig C200i

Utmärkt för svetsning i zinkbelagd karosseriplåt, s k MIG-brazing. För bästa resultat rekommenderas bilverkstäder att använda OK Autrod 19.30 med Argon 99% / 1% O<sub>2</sub> (EN 439 M13) O<sub>2</sub>

Strömkällan levereras komplett. Endast svetsstråd, gasflaska och regulator behöver köpas separat.

Att tänka på vid svetsning med olika diameter på solidtråden:

- Ø 0,8 mm - standard vid leverans



### Slitdelar – Svetspistol MXL180

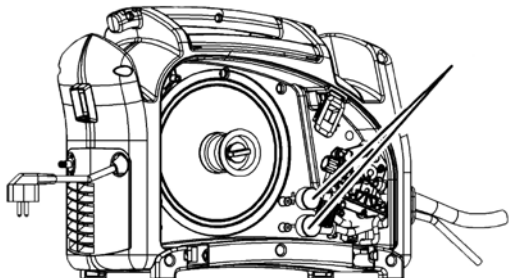
Gasmunstycke	0700 200 054
Kontaktmunstycke	
för solidtråd Ø 0,6 mm	0700 200 063
för solidtråd Ø 0,8 mm	0700 200 064
för solidtråd Ø 1,0 mm	0700 200 066
Isolator för gaslös rörtråd Ø 0,8 mm	0700 200 105
Fjäder	0700 200 078
Trådledare stål, rostfritt och MIG brazing, 3 m	
för Ø 0,6-0,8 mm tråd	0700 200 085
för Ø 0,9-1,0 mm tråd	0700 200 087
Trådledare stål, aluminium, 3 m	
PTFE, för Ø 0,9-1,0 mm tråd	0700 200 091
Munstycksadapter	0700 200 072
MXL™ 180, längd 3,0 m, fast anslutning	0349 483 070



## Konstruktionsstål - solidtråd

### Caddy® Mig C160i/C200i

Vid svetsning med gaslös rörtråd Coreshield 15 Ø 0,8 mm krävs ingen skyddsgas, endast nätanlutning eller anslutning till generator. Dessutom



måste strömkällan kopplas om till -pol, genom att byta plats på +/- terminalerna. Detta utförs enkelt med 10 mm lednyckel.

Att tänka på vid svetsning med gaslös rörtråd:

- Svetsa med minimalt utstick (ca 5 mm) för bästa resultat. Vid längre utstick (>10 mm) börjar strömkällan pulsa.
- Byt polaritet till -pol, annars blir det porer i svetsgodset.
- Kraftig värmeutveckling! Svetsa utan gaskåpa eller ersätt gaskåpan med isolator för gaslös rörtråd (0700 200 105)

## Aluminium

### Caddy® Mig C200i

För aluminiumsvetsning rekommenderas OK Autrod 5183 med ren Argon för bästa svetsresultat. Aluminiumsvetsning är mycket känsligt och strömkällan måste anpassas speciellt.

Att tänka på vid svetsning med aluminium:

- Byt till trådledare för aluminium (0700 200 091)
- Ersätt matarrullen med matarrulle med U-spår (0349 312 836)
- Byt kontaktmunstycke till Ø1,0 mm (0700 200 070)
- Komplettera med regulator SabreCut Argon/Mix (0700 017 143)
- Svetsa med ren Argon för att undvika svetsfel!
- Svetstråden måste klippas av inför varje ny start.
- För produktionssvetsning i aluminium rekommenderas en vattenkyld strömkälla med pulsfunktion på minst 300A.



*Ergonomisk svetspistol MXL 180 med 3 m kablage - lång räckvidd.*

*Nedsänkt panel gör att rattarna skyddas från stötar från sidan.*

*Integrerad kabelvinda.*

*Inbyggt matarverk för 5 kg spole.*

*Levereras förberedd för svetsning med solidtråd (positiv polaritet).*

*Polaritetsbyte (för svetsning med gaslös rörtråd) utförs med 10 mm lednyckel.*

*Enkel axelrem ingår vid leverans.*

*Praktiskt handtag, som även gör det enkelt att låsa fast utrustningen.*

*IP23-godkänd, korrosionsbeständig, flam och stötsäker.*

*Aktiv PFC-krets gör att strömkällan normalt endast kräver 10A trög säkring.*

*Vinklad panel förenklar avläsning av inställda värden.*

# Origo™ Mig C170 3ph, C200 3ph, C250 3ph

## Kompakta med integrerat matarverk



- Enkelt att byta polaritet – gör det smidigt att byta från gasskyddad svetsning (Argon mix) till självskyddande rörtråd och vice versa.

- Steg reglerade, kompakta halvautomatströmkällor. Låg vikt och inbyggt matarverk gör dem praktiska för lantbruk, reparationsverkstäder och lättare tillverkning.
- IP 23 - kan användas utomhus
- Enkla att ställa in - "allmanssvetsar"
- MXL™ svetspistol – konstruerade för varierande och bekväm svetsning.

Tekniska data	Origo™ Mig C170	Origo™ Mig C200	Origo™ Mig C250
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Säkring (trög), A	10	10	16
Inställningsområde, A	30 - 170	30 - 200	40 - 280
Efterbrinntid, s	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25
Punktsvetsning, s	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5
Spänningssteg	8	10	10
Polaritetsväxling	ja (optional)	ja	ja
Mått l x b x h, mm	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730
Vikt, kg	63,5	72,5	82
Spoltyp, Ømm/kg	300 / 18	300 / 18	300 / 18
Kapslingsklass	IP 23	IP 23	IP 23
Användningsklass	S	S	S

### Tillåten belastning vid 40°C

Intermittensfaktor 20 %, A	-	-	-
Intermittensfaktor 35 %, A	170	200	250
Intermittensfaktor 60 %, A	130	150	190
Intermittensfaktor 100 %, A	100	120	150

### Användbar tråddiameter, mm

Kolstål och rostfritt stål	0,6–0,8	0,6–1,0	0,6–1,2
Rörtråd	0,8	0,8	0,8

### Innehåll vid leverans

Svetspistol	MXL™	MXL™	MXL™
Typ/kabellängd	200 / 3,0 m	200 / 3,0 m	270 / 3,0 m
Anslutning	Euro	Euro	Euro

3m nätledning med anslutningsdon, 3m återledarekabel med klamma, 1,5m gas slang, gasflaskhylla, kedja för gasflaska samt instruktionsmanual.

### Beställningsinformation

Origo™ Mig C170 3fas	<b>0349 308 670</b>
Origo™ Mig C200 3fas	<b>0349 308 290</b>
Origo™ Mig C250 3fas	<b>0349 307 840</b>

### Tillbehör

Digital V/A meter	<b>0349 302 598</b>
Polaritetsombyteskit (Origo™ Mig C170)	<b>0349 309 310</b>

Tekniska data	MXL™ 150v	MXL™ 180	MXL™ 200	MXL™ 270
	Fast anslutning		Euro-anslutning	
CO <sub>2</sub> , A / intermittensfaktor, %	150 / 35	180 / 35	200 / 35	270 / 35
Ar/CO <sub>2</sub> , A / intermittensfaktor, %	150 / 35	150 / 35	170 / 35	260 / 35
Tråd Ø, mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2

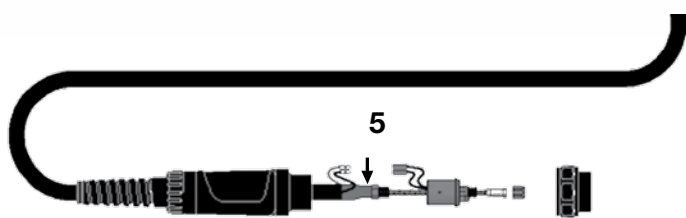
## Beställningsinformation – svetspistoler och slitdelar

Pistol med 2,5m kabel	0700 200 001	-	-	-
Pistol med 3,0m kabel	-	0349 483 070	0700 200 002	0700 200 004
Pistol med 4,0m kabel	-	-	0700 200 003	0700 200 005
Svanhals	0700 200 050	0700 200 051	0700 200 051	0700 200 052
1 - Gasmunstycke standard Ø 12mm	0700 200 054	0700 200 054	0700 200 054	-
1 - Gasmunstycke standard Ø 15mm	-	-	-	0700 200 055
1 - Gasmunstycke rakt Ø 16mm	0700 200 057	0700 200 057	0700 200 057	-
1 - Gasmunstycke rakt Ø 18mm	-	-	-	0700 200 058
1 - Gasmunstycke koniskt Ø 9,5mm	0700 200 060	0700 200 060	0700 200 060	-
1 - Gasmunstycke koniskt Ø 11,5mm	-	-	-	0700 200 061
2 - Kontaktmunstycke Cu W 0,6 M6	0700 200 063	0700 200 063	0700 200 063	-
2 - Kontaktmunstycke Cu W 0,8 M6	0700 200 064	0700 200 064	0700 200 064	0700 200 068
2 - Kontaktmunstycke Cu W 0,9 M6	0700 200 065	0700 200 065	0700 200 065	0700 200 069
2 - Kontaktmunstycke Cu W 1,0 M6	0700 200 066	0700 200 066	0700 200 066	0700 200 070
2 - Kontaktmunstycke Cu W 1,2 M6	-	-	-	0700 200 071
3 - Fjäder	0700 200 078	0700 200 078	0700 200 078	0700 200 079
4 - Munstycksadapter M6	0700 200 076	0700 200 072	0700 200 072	0700 200 073
4 - Munstycksadapter M6 Alu	-	-	-	0700 200 067
5 - Trådledare stål W0,6-W0,8-2,5m	0700 200 099	-	-	-
5 - Trådledare stål W0,6-W0,8-3,0m	-	0700 200 085	0700 200 085	0700 200 085
5 - Trådledare stål W0,6-W0,8-4,0m	-	-	0700 200 086	0700 200 086
5 - Trådledare stål W0,9-W1,2-3,0m	-	0700 200 087	0700 200 087	0700 200 087
5 - Trådledare stål W0,9-W1,2-4,0m	-	-	0700 200 088	0700 200 088
5 - Trådledare PTFE W0,6-W0,8-3,0m	-	0700 200 089	0700 200 089	0700 200 089
5 - Trådledare PTFE W0,6-W0,8-4,0m	-	-	0700 200 090	0700 200 090
5 - Trådledare PTFE W0,9-W1,2-3,0m	-	0700 200 091	0700 200 091	0700 200 091
5 - Trådledare PTFE W0,9-W1,2-4,0m	-	-	0700 200 092	0700 200 092

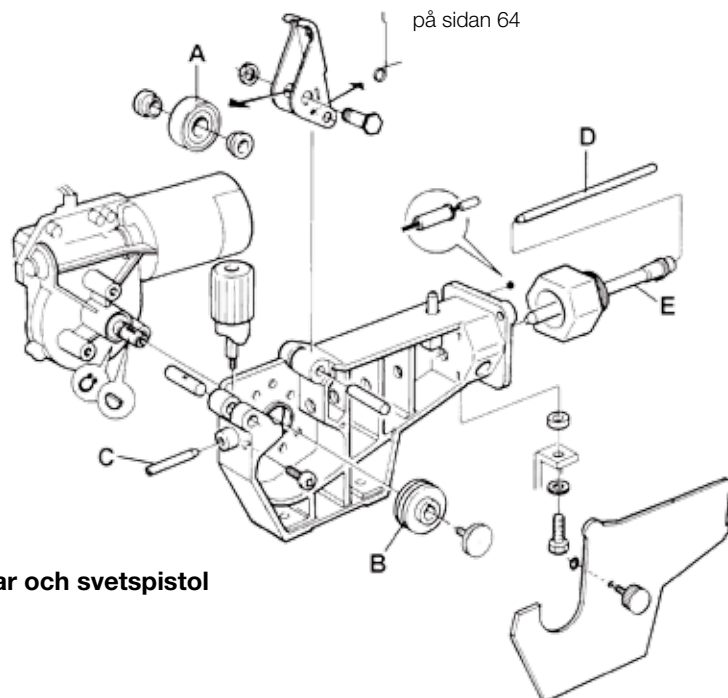
### MXL™ 180 / 200



### MXL™ 270



Slit- och reservdelar för matarverk på sidan 64



Svetsning med aluminiumtråd. Använd lämpliga matarrullar och svetspistol med 3 m slangpaket.

# Origo™ Mig C280 PRO, C340 PRO, C420 PRO

## Kompakta halvautomater

### Origo™ Mig C280 PRO



### Origo™ Mig C340 PRO



### Origo™ Mig C420w PRO



Tekniska data	Origo™ Mig C280 PRO	Origo™ Mig C280 PRO 4WD	Origo™ Mig C340 PRO
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Säkring (trög), A	16	16	16
Inställningsområde, A	30 - 280	30 - 280	40 - 340
Efterbrinntid, s	0 - 0,25	0 - 0,25	0 - 0,5
Punktsvetsning, s	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	-
Spänningssteg	10	10	40
Polaritetsväxling	ja	ja	ja
Induktansuttag	2	2	2
2/4-takts avtryckarfunktion	-	-	ja
Kryp start	-	-	ja
Mått l x b x h, mm	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Vikt, kg	97	97	120
Spoltyp, Ømm/kg	300 / 18	300 / 18	300 / 18
Matarrulle	2	4	2
Kapslingsklass	IP 23	IP 23	IP 23
Användningsklass	S	S	S
<b>Tillåten belastning vid 40°C</b>			
Max. ström, A / vid intermittenfaktor, %	280 / 30%	280 / 30%	340 / 30%
Intermittensfaktor 60 %, A	190	190	250
Intermittensfaktor 100 %, A	150	150	195
<b>Användbar tråddiameter, mm</b>			
Kolstål och rostfritt stål	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2
Rörtråd	0,8	0,8	0,8
Aluminium	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2

### Innehåll vid leverans

	Origo™ Mig C280 PRO	Origo™ Mig C280 PRO 4WD	Origo™ Mig C340 PRO
Svetspistol	PSF™	PSF™	PSF™
Typ/kabellängd	250 / 3,0 m	250 / 4,5 m	305 / 3,0 m
Anslutning	Euro	Euro	Euro

5m nätkabel med anslutningsdon, 5m återledarkabel med klamma, 1,5 m gasslang, gasflaskhylla och manual. Slitdelar för 0,8-1,0mm tråd (C280), 1,0-1,2mm (C340-420).

- Mycket goda svetsegenskaper – stabil båge och mycket precist avvägda spänningssteg
- Även lämplig för svetsning av aluminium och bågglödning av galvaniserad plåt
- Galvaniserat metallhölje med luftfilter (tillval) för användning under svåra förhållanden
- Två eller tre induktansuttag - breddat användningsområde
- Kan fås med 4-rullsdreven trådmatning – perfekt trådföring
- Professionella ESAB PSF™-svetspistol ingår
- Origo™ Mig C340 PRO och C420w PRO, som tillval med tryckande och dragande matarsystem (push-pull) med eldrivet matarverk i pistolen, i 6 eller 10 m längd
- Enkelt att byta polaritet – gör det smidigt att byta från gasskyddad svetsning (Argon mix) till självskyddande rörtråd och vice versa.
- Origo™ Mig C420w PRO med ELP, ESAB LogicPump som startar automatiskt kylaggregatet då vattenkyld pistol ansluts.

Origo™ Mig C340 PRO 4WD	Origo™ Mig C420/C420w PRO
----------------------------	------------------------------

400 / 3	400 / 3
16	32
40 - 340	50 - 420
0 - 0,5	0 - 0,5
-	-
40	35
ja	ja
2	3
ja	ja
ja	ja
840 x 425 x 830	935 x 640 x 800
120	230
300 / 18	300 / 18
4	4
IP 23	IP 23
S	S

340 / 30 %	420 / 50 %
250	400
195	315

0,6–1,2	0,6–1,6
0,8	0,8–1,4
1,0–1,2	1,0–1,6

PSF™	PSF™
305 / 4,5 m	405 / 410w 4,5 m
Euro	Euro

### Beställningsinformation

Origo™ Mig C280 PRO 2WD V/A	0349 312 510
Origo™ Mig C280 PRO 4WD V/A	0349 312 520
Origo™ Mig C340 PRO 2WD V/A	0349 312 550
Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	0349 310 830
Origo™ Mig C420w PRO 4WD V/A	0349 312 590
Origo™ Mig C420 PRO 4WD V/A	0349 312 580

### Tillbehör

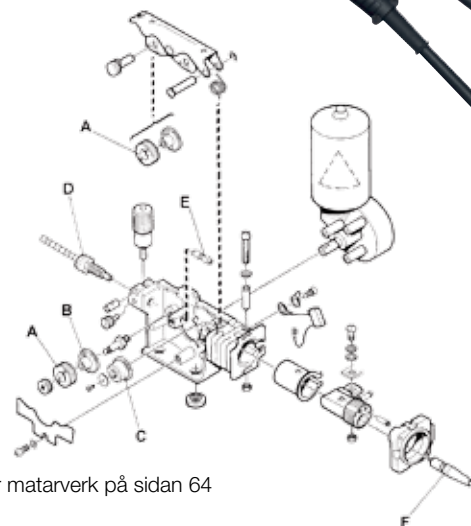
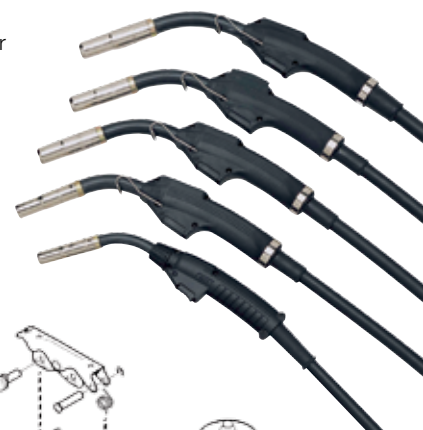
Partikelfilter C280-C340 (stål nät)	0349 302 599
Partikelfilter C420w (stål nät)	0349 302 252
Kabelhållare	0349 303 362
Vattenflödesvakt	0349 302 251
Adapterset MXH /Origo™ Mig C340 PRO	0349 308 980
Adapterset MXH /Origo™ Mig C420w PRO	0349 308 337

### Beställningsinformation för specialversioner

Flerspänningstyp (230/415-500V, 50Hz, 230/440-460V, 60Hz, 3fas)

Origo™ Mig C280 PRO 2WD V/A	0349 312 530
Origo™ Mig C280 PRO 4WD V/A	0349 312 540
Origo™ Mig C340 PRO 2WD V/A	0349 312 560
Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	0349 312 570

Slit-och reservdelar för pistoler  
på sidan 58



Slit-och reservdelar för matarverk på sidan 64

# Mig C3000i

## Inverter strömkällor för industriell tillverkning



- Inverterströmkällor med förstklassiga svetsningsegenskaper
- MMA-svetsning med elektroddiameter upp till 6,0 mm
- TrueArcVoltage™ säkerställer exakt rätt svetssspänning
- Elektroniskt reglerad motor för konstant trådmatning
- 4-rullsdreven trådmatning
- Utmärkt för båglödning av galvaniserad plåt
- Kylare som tillval, med ELP, ESAB LogicPump (tvångsomkoppling av vattenkylning om så krävs)
- Kan fås med tryckande och dragande matarsystem (push-pull) med eldrivet matarverk i pistolen, i 6 eller 10 m längd
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- IP 23 – kan användas utomhus



### Inställningspanel MA24

- För MIG/MAG- och MMA-svetsning
- 35 synergilinjier
- QSet™ Parameterautomatik
- 2/4-takt
- Gasförspolning och trådmatning utan spänning
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Krypstart och kraterfyllnad
- Steglös induktansinställning
- 3 minnesplatser, programbyte på panelen eller med pistolens avtryckare
- Fjärrreglage kan användas, har digital display

Tekniska data	Origo™ Mig C3000i
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3
Säkring (trög), A	16
Inställningsområde, A	16 - 300
Ströminställning	steglös
Mått l x b x h, mm	652 x 412 x 423
Vikt, kg	40,5
Spoltyp, Ømm/kg	300 / 18
Matarrulle	4 rulls
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S

Tillåten belastning vid 40°C	
Intermittensfaktor 35 %, A	300
Intermittensfaktor 60 %, A	240
Intermittensfaktor 100 %, A	200

Användbar tråddiameter, mm	
Kolstål och rostfritt stål	0,6–1,2
Rörtråd	1,0–1,2
Aluminium	1,0–1,2

#### Innehåll vid leverans

5 m nätdledning med anslutningsdon, 4,5 m återledarkabel med klamma, sliddelar för 0,8–1,0 mm tråd.





## Inställningspanel U6

- MIG/MAG-pulssvetsning
- QSet™ parameterautomatik
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- 2/4 takt
- Kraterfyllnad
- Krypstart, Hot Start och justerbar efterbrinntid
- Gasför/efterströmning
- Gasprovning och kallträdsmatning
- Professionell MMA-svetsning
- Minnesfunktion 10 parameterset
- Språkval
- Gränssättning och lösenordsskydd



## Beställningsinformation

Origo™ Mig C3000i MA24 (med QSet™)	0459 750 881
Aristo® Mig C3000i U6	0459 750 882
Vagn 2-hjul	0459 366 890
Vagn 4-hjul	0460 060 880
Kyl CoolMidi 1800	0459 840 880

## Svetspistoler

PSF™ 305, L=3,0m, egenkyld	0458 401 880
PSF™ 305, L=4,5m, egenkyld	0458 401 881
PSF™ 410w, L=3,0m, vattenkyld	0458 400 882
PSF™ 410w, L=4,5m, vattenkyld	0458 400 883

Pistoler MXH™, elektriskt driven Push-pull, sidorna 57-59

## Tillbehör

Adapterset MXH™ brännare, med fjärreglage	0459 681 891
Adapterset MXH™ brännare, med start/stopp-reglering	0459 020 883
Tryckreducerare med flödesmätare	0000 973 096

Slit- och reservdelar för matarverk på sidan 64

Fjärreglage sid 68



Vagn  
0460 060 880



# Origo™ Mig 320 - 410 - 510

## Mångsidig, enkel och kraftfull

- Stegkopplad MIG/MAG-strömkälla
- 40 spänningssteg
- Kabelset upp till 35 meter
- Elektroniskt reglerad motor för konstant trådmatning
- Kan fås med två 4-rullsdrivna matarverk, upp till 2,4 mm tråddiameter
- Kylaggregat med ESAB LogicPump, ELP, startar automatiskt kylaggregatet då en vattenkyld pistol ansluts (410w, 510w)
- Automatiskt standby-läge sparar energi
- Galvaniserat plåtkhassi
- Trådmatningshastigheten kan fjärrstyras
- Stort tillbehörssortiment
- IP 23 – kan användas utomhus



## Inställningspanel M12

- Trådmatningshastighet
- Krypstart
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Efterbrinntid
- Trådmatningshastigheten kan fjärrstyras
- Förberedd för tryckande och dragande matarsystem (push-pull) med eldrivet matarverk i pistolen, i 6 eller 10 m längd
- Förberedd för automatiserad svetsning, ESAB Miggytrac och Railtrac



Tekniska data	Origo™ Mig		
	320	410/410w	510/510w
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3		
Säkring (trög), A	16	20	35
Inställningsområde, A	40 - 320	50 - 400	50 - 500
Spänningssteg	40		
Induktansuttag	2	2	3
Mått l x b x h, mm	840 x 425 x 830	812 x 552 x 925	
Vikt, kg (utan kylaggregat)	111	144	214
Vikt, kg (med kylaggregat)	-	158	228
Kapslingsklass	IP 23		
Användningsklass	S		

Tillåten belastning vid 40°C			
Max. ström, A			
/ vid intermittensfaktor, %	320 / 30	400 / 50	500 / 60
Intermittensfaktor 60 %, A	250	365	500
Intermittensfaktor 100 %, A	195	280	390

Tekniska data	Origo™ Feed	
	304 M12	484 M12
Trådmatningshastighet, m/min	1,9 - 25	1,9 - 25
Efterbrinntid, s	0 - 0,5	
2/4-takts avtryckarfunktion	ja	
Krypstart	ja	
Kalltrådsmatning	tillval	
Gasprovning	tillval	
Mått l x b x h, mm	690 x 275 x 420	
Vikt, kg	15	19
Spoltyp, Ø mm/kg	300 / 18	
Matarrullar	4 rullar	4 rullar
Kapslingsklass	IP23	

Användbar tråddiameter, mm		
Kolstål och rostfritt stål	0,6-1,6	0,6- 2,4
Rörtråd	0,8-1,6	0,8-2,4
Aluminium	1,0-1,6	1,0-2,4

### Innehåll vid leverans

Vagn med gasflaskhylla och säkerhetskedja, matarenhetspivot, 5 m nätleddning med anslutningsdon, och 5 m återledarkabel med klamma.



## Tillbehör

Dammfilter (stålnät) Origo™ Mig 320	0349 302 599
Dammfilter (stålnät) Origo™ Mig 410–510	0349 302 423
Kabelhållare	0349 303 362
Digitalinstrumentsats för Origo™ Mig 320	0349 302 598
Digitalinstrumentsats för Origo™ Mig 410	0349 302 451
Digitalinstrumentsats för Origo™ Mig 510	0349 302 424
Stabiliserare (för avlastningsarm) Origo™ Mig 320	0349 303 475
Stabiliserare (för avlastningsarm) Origo™ Mig 410–510	0349 303 474
Förstärkning för avlastningsarm	0349 309 748
Flödesvakt	0349 302 251
Hjulsats för matarverk	0458 707 880
Dragavlastning för svetspistol	0457 341 881
Lyftögla	0458 706 880
Snabbanslutningsdon för MarathonPac	F102 440 880
Adapter för 5 kg svetstrådsrulle	0455 410 001
Adapter för 440 mm svetstrådsrulle	0459 233 880
Stöd för dubbel matarverk	0458 522 880
Avlastningsarm	0458 705 880
Stålkåpa för svetstrådsrulle	0459 431 880
Knapp för kalltrådsmatning och gasprovning	0459 465 880

## Beställningsinformation

### Strömkällor med digital volt- och ampèremeter

Origo™ Mig 410 V/A-meter	0349 303 563
Origo™ Mig 510 V/A-meter	0349 303 565
Origo™ Mig 410w V/A-meter vattenkyld	0349 303 564
Origo™ Mig 510w V/A-meter vattenkyld	0349 303 566

### Strömkällor, flerspänningsversioner med digital volt- och ampèremeter

(230 / 400–415 / 500 V 50 Hz, 230 / 440–460 V 60 Hz)

Origo™ Mig 320 MV V/A	0349 312 600
Origo™ Mig 410 MV V/A	0349 312 610
Origo™ Mig 410 w MV V/A	0349 312 620

### Matarverk

Origo™ Feed 304 M12	0459 116 882
Origo™ Feed 304w M12 vattenkyld	0459 116 892
Origo™ Feed 484w M12 vattenkyld	0459 116 992

### Kabelset, (23/23 polig)

#### för Origo™ Mig 320, 410, 510 egenkylda 70mm<sup>2</sup>

Kabelset – 1,7 m	0469 836 880
Kabelset – 5 m	0469 836 981
Kabelset – 10 m	0469 836 881
Kabelset – 15 m	0469 836 882
Kabelset – 25 m	0469 836 883
Kabelset – 35 m	0469 836 884

#### för Origo™ Mig 410w, 510w vattenkylda 70mm<sup>2</sup>

Kabelset – 1,7 m	0469 836 885
Kabelset – 5 m	0469 836 983
Kabelset – 10 m	0469 836 886
Kabelset – 15 m	0469 836 887
Kabelset – 25 m	0469 836 888
Kabelset – 35 m	0469 836 889

#### för Origo™ Mig 510, egenkylda 95mm<sup>2</sup>

Kabelset – 1,7 m	0469 836 890
------------------	--------------

#### för Origo™ Mig 510w, vattenkylda 95mm<sup>2</sup>

Anslutningskabel – 1,7 m	0469 836 895
--------------------------	--------------

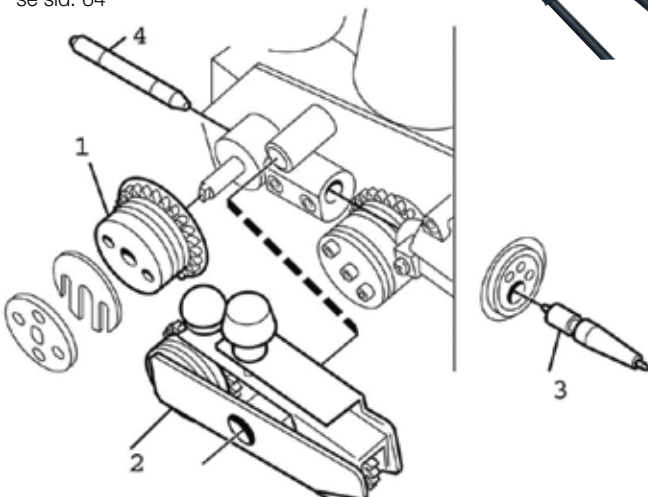
### Svetspistol

PSF™ 305, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 880
PSF™ 305, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 881
PSF™ 405, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 882
PSF™ 405, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 883
PSF™ 505, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 884
PSF™ 505, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 885
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882
PSF™ 410w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 883
PSF™ 510w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 884
PSF™ 510w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 885

Slit- och reservdelar till pistoler, se sid. 60



Slit- och reservdelar till matarverk, se sid. 64



# Warrior™ 400i - 500i

Pålitliga flerprocessmaskiner byggda för hög produktivitet i tung och krävande drift



- Klarar flera svetsmetoder, MIG/MAG svetsning med solidtråd och rörtråd, manuell bågsvetsning, TIG-svetsning (med LiveTig™ start) och kolbågsmejsling
- Hög intermittensfaktor för långa strängar och skiftande tillämpningar ger hög produktivitet
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas både utomhus och inomhus i krävande miljöer
- Enkelt och tydligt användargränssnitt
- Robusta och ergonomiska bärhandtag, avsedda även för mekaniska lyftredskap
- Tydlig display, avläsbar även i starkt solljus
- Inverterteknik – mindre, lättare och mer energieffektiv
- Generatorkompatibel – flexibilitet för olika arbetsplatser och skiftande förhållanden
- Inställbar Hot start (varmstart), Arc force (bagtryck) och induktans (MIG/MAG)
- Stort matningsspänningsintervall för att klara olika regioners nätspänning



Tekniska data*	Warrior™	
	400i	500i
Nätspänning, 3 ph 50/60HZ, V	380-415, +/-10%	
Nätkabel, ledartvårsnittsarea, mm <sup>2</sup>	4 x 6	
Säkring, trög, A	25	32
Inställningsområde A		
MIG/MAG, MMA	16-400	16-500
TIG	5-400	5-500
Tomgångsspänning, V	54	
Tomgångseffekt, W	120	
Verkningsgrad vid maximiström, %	88	
Effektfaktor vid maximiström	0.91	
Kapslingsklass	IP23	
Mått l x b x h, mm (utan kylaggregat)	712x325x470	
Mått l x b x h, mm (med kylaggregat)	712x325x700	
Vikt, kg (utan kylaggregat)	59	
Vikt, kg (med kylaggregat)	74	
Arbetstemperatur, °C	-10 till +40	
Användningsklass	S	

Tillåten belastning vid 40°C		
Intermittensfaktor 60 %, A/V, 3fas	400/36	500/40
Intermittensfaktor 100 %, A/V, 3fas	300/32	400/36

Tekniska data*		Warrior™ Feed 304
Strömförsörjning	42 VAC	
Max. vikt svetstrådsrulle, kg	18	
Max. diameter svetstrådsrulle, mm	300	
Trådmatningshastighet, m/min	0,8–25,0	
Mått l x b x h, mm	675x264x418*	
Vikt, kg	14,5	
Arbetstemperatur	-10 till +40 °C	
Kapslingsklass	IP23	

\* Inkl. kåpa för svetstrådsrulle

Användbar tråddiameter, mm	
Stål	0,6–1,6
Rostfritt stål	0,6–1,6
Rörtråd	0,9–1,6
Aluminium	0,8–1,6

\* Tekniska data kan ändras utan föregående meddelande.

## Inställningspanel 400i / 500i

- 1 Indikeringslampa, gul, för överhettning
- 2 Indikeringslampa, grön, för VRD-funktion (reducerad tomgångsspänning)
- 3 Display, ström (A) och spänning (V)
- 4 Reglage för inställning:  
MIG/MAG-luftbågmejsling: Ström (A)  
Läge Mobile Feed: Spänning (V)
- 5 Reglage för val av elektrodtyp
- 6 Reglage för induktans (MIG/MAG) eller bågtryck (MMA)
- 7 Reglage för val av svetsmetod



## Inställningspanel Feed 304

- 1 Display, spänning (V)
- 2 Display, ström (A)
- 3 Reglage för inställning av trådmatningshastighet
- 4 Reglage för inställning av spänning
- 5 Omkopplare för kalltrådmatning eller gasspolning
- 6 Omkopplare för kryptstart (under locket)
- 7 Omkopplare för 2/4-takt (under locket)



Fogbrännare, se ESAB:s  
tillbehörskatalog



Fjärreglage, se sid. 66

# Konfigurationer, Warrior™ 400i–500i

<b>Warrior™</b>		<b>400i</b>		<b>500i</b>	
<b>Strömkällor</b>		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Warrior 400i CC/CV	0465 350 884	●	●		
COOL 2, vattenkylaggregat	0465 427 880		●		
Warrior 500i CC/CV	0465 350 883	●		●	●
COOL 2, vattenkylaggregat	0465 427 880				●
<b>Matarverk med volt- och ampèremeter</b>		<b>400i</b>		<b>500i</b>	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Warrior Feed 304	0465 250 880	●		●	
Warrior Feed 304w	0465 250 881		●		●
<b>Svetspistol</b>		<b>400i</b>		<b>500i</b>	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
PSF™ 405, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 882	●			
PSF™ 405, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 883	●			
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882		●		
PSF™ 410w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 883		●		
PSF™ 505, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 884			●	
PSF™ 505, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 885			●	
PSF™ 510w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 884				●
PSF™ 510w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 885				●
Push-pullpistol MXH™, se sid. 59					
<b>Kabelset</b>		<b>400i</b>		<b>500i</b>	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 836 880	●		●	
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 5 m	0459 836 881	●		●	
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 836 882	●		●	
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 836 883	●		●	
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 836 884	●		●	
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 836 885	●		●	
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 836 890		●		●
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 5 m	0459 836 891		●		●
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 836 892		●		●
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 836 893		●		●
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 836 894		●		●
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 836 895		●		●

# Warrior™

## 400i

## 500i

### Tillbehör

Egenkyld

Vattenkyld

Egenkyld

Vattenkyld

		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
4-hjulig vagn	0465 510 880	●	●	●	●
Hjulsats strömkälla	0465 416 880	●	●	●	●
Hjulsats I för matarverk	0458 707 880	●	●	●	●
Hjulsats II för matarverk	0458 707 881	●	●	●	●
Lyftögla för matarverk	0458 706 880	●	●	●	●
Dragavlastning för svetspistol, matarverk	0457 341 881	●	●	●	●
Dragavlastning kabelset, matarverk	0459 234 880	●	●	●	●
Snabbkoppling för Marathon Pac, matarverk	F102 440 880	●	●	●	●
Adaptersats för fjärreglage, matarverk	0465 451 880	●	●	●	●
Avlastningsarm	0458 705 880	●	●	●	●
Tippskydd vagn, avlastningsarm	0465 509 880	●	●	●	●
ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002		●		●

# Origo™ Mig 4004i - 5004i

Origo™ Mig 4004i och 5004i har hög intermittensfaktor för att klara tunga jobb som kräver maximal prestanda. Dessa 3:e generationens inverterströmkällor har väsentligt förbättrad verkningsgrad och deras effektfaktor är nära 1. Detta minimerar energibehovet och ger märkbart lägre elkostnader vid oförändrad produktionsvolym.

Origo™ Mig 4004i & 5004i erbjuder, med sitt breda urval inställningspaneler, en mångsidighet du knappt ens drömt om.

För MIG/MAG- och MMA-svetsning, välj inställningspanel MA23 eller MA24. Inställningspanel MA23 har alla grundfunktioner som krävs för högproduktiv svetsning, samt parameterminnesfunktioner.

Inställningspanel MA24 har utöver detta 35 fabriksprogrammerade synergilinjer samt ESAB:s patenterade QSet™-teknik för högre produktivitet och kvalitet.

Origo™ Mig 4004i A44 kan även användas utan matarverk, för högkvalitativ MMA-svetsning och för TIG-svetsning med det nya tändningssystemet LiveTig™.



## Mångsidiga inverterströmkällor för kommersiell och industriell användning.



Origo™ Mig 4004i A44  
Origo™ Feed 3004 MA24

Origo™ Mig5004iw  
Origo™ Feed 3004w MA24

- Enastående svetsningsegenskaper – högt utnyttjande och hög kvalitet tack vare TrueArcVoltage™
- Professionell MMA-svetsning med svetsregulator ArcPlus™ II
- Automatiskt standby-läge sparar energi
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- Kan fås med tryckande och dragande matarsystem (push-pull) med eldrivet matarverk i pistolen, i 6 eller 10 m längd
- Kan användas för automatiserad svetsning, ESAB Miggytrac och Railtrac
- Dessa 3:e generationens inverterströmkällor har väsentligt förbättrad verkningsgrad och deras effektfaktor är nära 1

Tekniska data	Origo™ Mig 4004i	Origo™ Mig 5004i
Nätspänning, V/antal faser	380 - 440 / 3	
Säkring (trög), A	25	35
Inställningsområde (MIG/MAG), A	16 - 400	16 -500
Tomgångsspänning, V	55	
Tomgångseffekt, W	100	
Effektfaktor (MIG)	0,93	0,95
Verkningsgrad vid max. belastning (MIG), %	89	
Mått l x b x h, mm	610 x 250 x 445	
Mått (med kylaggregat), mm	610 x 250 x 675	
Vikt, kg (utan kylaggregat)	46	
Vikt, kg (med kylaggregat)	62,5	
Kyleffekt, W, vid flöde (l/min)	1300 (2,0)	
Kapslingsklass	IP 23	
Användningsklass	S	
<b>Maximum output (MIG/MAG)at 40°C</b>		
Intermittensfaktor 60 %, A/V	-	500 / 40
Intermittensfaktor 80 %, A/V	400 / 36	400 / 36
Intermittensfaktor 100 %, A/V	350 / 32	350 / 32

OBS! 4004i med panel A44 = 400 A vid 60 % resp. 300 A vid 100 %

## Inställningspanel MA23

- För MIG/MAG- och MMA-svetsning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Steglös induktansinställning
- 3 minnesplatser, programbyte på panelen eller med pistolens avtryckare
- Fjärrreglage kan användas, digital display



## Inställningspanel MA24

- För MIG/MAG- och MMA-svetsning
- 35 fabriksprogrammerade synergilinjer.
- QSet™ parameterautomatik
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Krypstart och kraterfyllnad
- Steglös induktansinställning
- 3 minnesplatser, programbyte på panelen eller med pistolens avtryckare
- Fjärrreglage kan användas, har digital display



## Inställningspanel A44

- Styrenhet i strömkällan möjliggör MMA-svetsning oberoende av matarverken (tillval)
- MMA-svetsning med ArcPlus™ II
- Elektrodtypsval: basisk, rutil eller cellulosa
- MMA- och TIG-svetsning med LiveTig™-tändning
- Varmstart och bågtryck kan ställas in
- Steglös induktansinställning
- Kolbågsmejsling
- Två minnesplatser
- Digital display
- Dropps svetsning och inställning av lägsta TIG-ström i bakgrunds meny
- MIG/MAG-svetsning med MobileFeed 300 AVS som tillval



### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med anslutningsdon, samt 4,5 m återledarkabel med klamma.

### Konfigurationsförslag

#### Origo™ Mig 4004i med Origo™ Feed 3004w MA24, vattenkyld

Origo™ Mig 4004i	0465 154 880
Vattenkylaggregat COOL 1	0462 300 880
Origo™ Feed 3004w, MA24	0460 526 899
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 410w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 883
4-hjulig vagn	0462 151 880

#### Origo™ Mig 5004i med Origo™ Feed 4804w MA24, vattenkyld

Origo™ Mig 5004i	0465 155 880
Vattenkylaggregat COOL 1	0462 300 880
Origo™ Feed 4804w, MA24	0460 526 999
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 990
PSF™ 510w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 885
4-hjulig vagn	0462 151 880

# Konfigurationer, Origo™ Mig 4004i–5004i

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Strömkällor		Egenkyld	Egenkyld A44	Vattenkyld	Vattenkyld A44	Egenkyld	Vattenkyld
Origo™ Mig 4004i	0465 154 880	●		●			
Origo™ Mig 5004i	0465 155 880					●	●
Origo™ Mig 4004i A44	0465 152 880		●		●		
Kylaggregat COOL 1	0462 300 880			●	●		●

Matarverk		Origo™ Mig 4004i				Origo™ Mig 5004i	
		Egenkyld	Egenkyld A44	Vattenkyld	Vattenkyld A44	Egenkyld	Vattenkyld
Origo™Feed 3004 MA23	0460 526 887	●	●			●	
Origo™Feed 3004w MA23	0460 526 897			●	●		●
Origo™Feed 3004 MA24	0460 526 889	●	●			●	
Origo™Feed 3004w MA24	0460 526 899			●	●		●
Origo™Feed 4804w MA23	0460 526 997			●		●	●
Origo™Feed 4804w MA24	0460 526 999			●		●	●

Kabelset, (10-polig) Egenkylda		Origo™ Mig 4004i 70 mm <sup>2</sup>				Origo™ Mig 5004i 95 mm <sup>2</sup>	
		Egenkyld	Egenkyld A44	Vattenkyld	Vattenkyld A44	Egenkyld	Vattenkyld
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> - 1,7 m	0459 528 780	●	●				
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> - 5 m	0459 528 781	●	●				
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> - 10 m	0459 528 782	●	●				
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> - 15 m	0459 528 783	●	●				
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> - 25 m	0459 528 784	●	●				
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> - 35 m	0459 528 785	●	●				
Kabelset egenkyld 95mm <sup>2</sup> - 1,7 m	0459 528 980					●	

Kabelset, (10-polig) Vattenkylda		Origo™ Mig 4004i 70 mm <sup>2</sup>				Origo™ Mig 5004i 95 mm <sup>2</sup>	
		Egenkyld	Egenkyld A44	Vattenkyld	Vattenkyld A44	Egenkyld	Vattenkyld
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> - 1,7 m	0459 528 790			●	●		
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> - 5 m	0459 528 791			●	●		
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> - 10 m	0459 528 792			●	●		
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> - 15 m	0459 528 793			●	●		
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> - 25 m	0459 528 794			●	●		
Kabelset vattenkyld 70mm <sup>2</sup> - 35 m	0459 528 795			●	●		
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> - 1,7 m	0459 528 990						●
Dragavlastning kabelset	0459 234 880	●	●	●	●		



Origo™ Mig Svetspistol		4004i				5004i	
		Egenkyld	Egenkyld A44	Vattenkyld	Vattenkyld A44	Egenkyld	Vattenkyld
PSF™ 405, L=3,0 m, egenkyld	0458 401 882	●	●				
PSF™ 405, L=4,5 m, egenkyld	0458 401 883	●	●				
PSF™ 410w, L=3,0 m, vattenkyld	0458 400 882			●	●		
PSF™ 410w, L=4,5 m, vattenkyld	0458 400 883			●	●		
PSF™ 505, L=3,0 m, egenkyld	0458 401 884					●	
PSF™ 505, L=4,5 m, egenkyld	0458 401 885					●	
PSF™ 510w, L=3,0 m, vattenkyld	0458 400 884						●
PSF™ 510w, L=4,5 m, vattenkyld	0458 400 885						●

Tillbehör							
		Egenkyld	Egenkyld A44	Vattenkyld	Vattenkyld A44	Egenkyld	Vattenkyld
4-hjulig vagn	0462 151 880	●	●	●	●	●	●
4-hjulig vagn (för avlastningsarm)	0460 565 880	●	●	●	●	●	●
Hjulsats för Origo™ Feed	0458 707 880	●	●	●	●	●	●
Flödesvakt för COOL 1	0456 855 881			●			●
Dragavlastning för svetspistol	0457 341 881	●	●	●	●	●	●
Lyttögla för Origo™ Feed	0458 706 880	●	●	●	●	●	●
Adapter för 5 kg svetstrådsrulle	0455 410 001	●	●	●	●	●	●
Adaptersats för automatisering med Miggytrac-Railtrac	0459 681 880	●	●	●	●	●	●
Adaptersats för svetspistol med 3-steps programväljare (RS3) och elektrisk push-pullpistol.	0459 681 881	●	●	●	●	●	●
<b>Monteringsstillbehör</b>							
Avlastningsarm	0458 705 880	●	●	●	●	●	●
Sats för montering av 4004i/5004i på vagn 0460 565 880	0461 310 880	●	●	●	●	●	●
Tippskydd vagn (för avlastningsarm)	0460 946 880	●	●	●	●	●	●
Vagnskonsol (för användning utan COOL 1)	0463 125 880	●	●			●	

## Ändlösa möjligheter

### Utvecklad för hållbarhet

ESAB lanserade 2:a generationen av Aristo® U8<sub>2</sub> Plus digitala styrenheter för att kunna erbjuda bättre svetsningskapacitet och högre bekvämlighet för svetsaren.

Nya U8<sub>2</sub> har utvecklats som komplettering till våra Aristo®-strömkällor och matarverk och är avsedd för avancerad manuell och automatisk MIG/MAG-svetsning, pulsad MIG/MAG-svetsning, TIG- och MMA-svetsning.



### Mycket användarvänlig

Komplexa styrenheter är ofta omöjliga att förstå utan ingående kunskap om produkten. Så är det inte med nya Aristo® U8<sub>2</sub>. De få reglagen leder svetsaren intuitivt rätt. De är dessutom ergonomiskt utformade och lätta att hantera, även med skyddshandskarna på. Den stora och ljusstarka displayen är tydlig och lättavläst och visar klartextmeddelanden på engelska eller något av 16 andra språk.

Det finns inga obegripliga förkortningar och inget myller av små och svårhanterliga vred och knappar.

Styrda funktioner	U6	U8 <sub>2</sub> Plus
QSet™	●	●
2/4-takts avtryckarfunktion	●	●
Kraterfyllnad	●	●
Krypstart	●	●
Varmstart (Hot Start)	●	●
Efterbrinntid	●	●
Gasspolning och kalltrådsmatning	●	●
Digital display	●	●
Fabriksprogrammerade synergilinjer	79	249
Gasprovning och kalltrådsmatning	●	●
Minnesplatser	10	255
Pulsbåge/synergistisk pulsåge	●	●
Gränssättning	●	●
Filhanterare	-	●
Automatisk säkerhetskopiering av data	-	●
SuperPulse™	-	●
Produktionsstatistik	-	●

### QSet™

QSet™ är marknadens bästa automatiska, 1-parameters bågsystem för att uppnå den perfekta kortbågen. Fördelarna är enorma! Det tar bara några sekunder att ställa in rätt gas- och trådkombination, trycka in brännaravtryckaren och börja svetsa.

Maskinen fastställer optimala parametervärden och gör erforderliga justeringar på bråkdelar av en sekund. Elektrodotsticket, som vid MIG/MAG-svetsning vanligen är konstant, kan med QSet™ varieras.

Oavsett om du kan hålla brännaren nära arbetsstycket eller tvingas så långt bort att gasskyddet nästan upphör, förblir ljusbågen stabilt och oförändrat perfekt. Detta är oslagbart vid svetsning av djupa fogar eller runt hörn, eller om du svetsar en horisontell sträng som övergår till stigande vertikal.

Om CO<sub>2</sub> används som skyddsgas kan QSet™ ge nästan stänkfri svetsning och drastiskt reducerad gaskostnad jämfört med blandgas, utan avkall på kvaliteten. QSet™ är idealisk för besvärliga svetslägen, rotsträngar, bågglödning och serietillverkning med höga repeterbarhetskrav. QSet™ kan fås även i många andra av ESAB:s styrenhets-/maskinkombinationer.

## Synergilinjer

I Plus-versionen av Aristo® U8<sub>2</sub> plus finns fler än 230 synergilinjer för olika svetsningstillämpningar att välja mellan. Från allmänna konstruktionsstål till super duplex-stål, från aluminium till nickelbaslegeringar eller hårdmetall. Du kan också själv skapa anpassade synergilinjer för valfritt material och valfri skyddsgaskombination och spara dem som nya synergilinjer. Du kan överföra data via USB-port, till en annan Aristo® U8<sub>2</sub> Plus eller till en dator, för att ha en säkerhetskopia eller för att distribuera med e-post.

## Kvalitetskontroll

För lagring av mätvärden finns två alternativ – inställningsgränser och mätvärdesgränser. Inställningsgränserna hindrar att svetsaren ställer in för höga värden för den aktuella svetsprocessen. Mätvärdesgränserna hindrar att strömkällan överskrider de inställda värdena. Systemet klarar upp till 16 användarkonton på 3 nivåer, med olika åtkomstbehörigheter och spärrkoder, för att hindra obehöriga ändringar.

## Produktionsstatistik

Total bågtid, total materialkvantitet och antal svetsprocesser kan loggföras i varje produktionsstatistikpost. Dessutom registreras bågtid och materialkvantitet för den senaste svetsprocessen. Beräknad mängd insmält tillsatsmaterial per längdenhet färdig svets visas som information.

## SuperPulse™

För att uppnå högre svets hastighet och insmältningshastighet, bättre spaltfyllnad, minskad arbetsstyckedeformation och bättre balans mellan svetsens inträngning och profil, är Aristo® U8<sub>2</sub> Plus försedd med en version av funktionen ESAB SuperPulse™.

SuperPulse™ kombinerar de relevanta fördelarna hos olika bågtyper, till exempel pulsstågans höga svetskvalitet och spraystågans höga produktivitet. Eller pulsståge och kortståge, för att minimera värmeförseln vid svetsning i tunt gods. Eller två pulsstågar med olika frekvens, för att till exempel kunna ge svetsar i aluminium ett TIG-liknande utseende. Eller sprayståge och kortståge för svetsning av grövre gods i svåra svetslägen.



### Inställningspanel Aristo® U8<sub>2</sub> Plus

- För manuell och automatiserad svetsning
- Stöder 17 språk
- Stor och ljusstark display
- Vred för inställning av trådmatningshastighet och bågspänning
- Vred för bläddring i menyn
- USB-port för lagring av svetsnings- och kvalitetsdata
- QSet™ – den perfekta kortstågen
- Gränssättning för inställda och verkliga (uppmätta) värden
- Efterbrinntid
- LAN-kompatibel (Aristo® U8<sub>2</sub> Plus)
- Programvaran WeldPoint™
- Standardpaket synergilinjer (92)
- Kompletta synergilinjepaket (fler än 230)
- SuperPulse™
- Filhanterare
- Automatisk säkerhetskopiering av svetsdata
- Möjlighet att skapa egna synergilinjer
- Produktionsstatistik

# Aristo® / Origo™ Mig 4002c - 5002c - 6502c

## Maximal prestanda för krävande jobb

Mig 4002c, 5002c och 6502c är arbetshästar för MIG/MAG- och MMA-svetsning. Med sina robusta likriktare, steglöst reglerade med digital teknik, och ESAB TrueArcVoltage™, bjuder de på ett smått fantastiskt förhållande mellan pris och prestanda.

Matarverken kan förses med 4 olika inställningspaneler.

**Origo™ MA23** har de nödvändiga huvudfunktionerna för MIG/MAG- och MMA-svetsning

**Origo™ MA24** har dessutom 35 fabriksprogrammerade synergilinjer och den unika funktionen QSet™ – ett självlärande parameterautomatiskt system för perfekt kortbåge.

**Aristo® U6:** MIG/MAG-pulssvetsning med fabriksprogrammerade synergilinjer och QSet™. Menyvägledning på engelska och flera andra språk.

### Aristo® U8<sub>2</sub> Plus:

se sid. 42-43.



- Hög intermittensfaktor
- Enastående svetsningsegenskaper – högt utnyttjande och hög kvalitet tack vare TrueArcVoltage™
- Kan fås med två 4-rullsdrevna matarverk, upp till 2,4 mm tråddiameter
- Steglöst styrda likriktare
- Försedd med lyftöglor, ram utformad för lyft med lyftgafflar
- Robust hölje av galvaniserad stålplåt, med luftfilter som tillval
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- Automatiskt standby-läge sparar energi
- Kan fås i flerspänningsversioner för speciella nätspänningar
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- Kan fås med tryckande och dragande matarsystem (push-pull) med eldrivet matarverk i pistolen, i 6 eller 10 m längd



Tekniska data	Mig 4002c	Mig 5002c	Mig 6502c
Nätspänning, V/antal faser		400-415 / 3	
Säkring (trög), A	32	32	50
Inställningsområde (MIG/MAG), A	16 - 400	16 - 500	16 - 650
Tomgångsspänning, V		62	
Effektfaktor	0,88	0,9	0,9
Verkningsgrad vid max. belastning, %	70	72	83
Mått l x b x h, mm		830 x 640 x 835	
Vikt, kg (utan kylaggregat)	149	185	222
Vikt, kg (med kylaggregat)	163	199	236
Kyleffekt, W, vid flöde (l/min)		2500 (1,5)	
Kapslingsklass		IP 23	
Användningsklass		S	

Tillåten belastning vid 40°C	Mig 4002c	Mig 5002c	Mig 6502c
Intermittensfaktor 60 %, A/V	400 / 34	500 / 39	650 / 44
Intermittensfaktor 100 %, A/V	310 / 30	400 / 34	500 / 39

## Inställningspanel MA23

- MIG/MAG- och MMA-svetsning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Steglös induktansinställning
- 3 minnesplatser, programbyte på panelen eller med pistolens avtryckare
- MMA: ArcPlus™ II-reglering, varmstart (Hot Start) och bågtryck kan ställas in



## Inställningspanel MA24

- MIG/MAG- och MMA-svetsning
- 35 fabriksprogrammerade synergilinjer
- QSet™ parameterautomatik
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Krypstart och kraterfyllnad
- Steglös induktansinställning
- 3 minnesplatser, programbyte på panelen eller med pistolens avtryckare
- MMA: ArcPlus™ II-reglering, varmstart (Hot Start) och bågtryck kan ställas in



## Inställningspanel U6

- MIG/MAG-pulssvetsning
- QSet™ parameterautomatik
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Professionell MMA-svetsning
- 10 minnesplatser
- Gränssättning och lösenordsskydd



### Innehåll vid leverans

5 m nätleddning med anslutningsdon för 400V, hjul, återledarkabel med klamma, gasflaskhylla, vridstycke för matarverk och instruktionsmanual.

### Konfigurationsförslag

#### Mig 4002cw med Origo™ Feed 3004w MA23, vattenkyld

Mig 4002cw	0349 309 780
Origo™ Feed 3004w, MA23	0460 526 897
Anslutningskabel – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 410w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 883

#### Mig 4002cw med Aristo® Feed 3004w U6, vattenkyld, pulsåge

Mig 4002cw	0349 309 780
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Anslutningskabel – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882

#### Mig 5002cw med Aristo® Feed 3004w U6, vattenkyld, pulsåge

Mig 5002cw	0349 311 350
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Anslutningskabel – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 510w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 885

#### Mig 6502cw med Origo™ Feed 4804w, MA23, vattenkyld

Mig 6502cw	0349 311 390
Origo™ Feed 4804w, MA23	0460 526 997
Anslutningskabel – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 510w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 885

## Inställningspanel U8<sub>2</sub> Plus

- Se sid. 48-49.



# Konfigurationer för Aristo® / Origo™ Mig 4002c, 5002c och 6502c

\*Power sources, multi-voltage types  
(230/400-415/500 V, 50Hz, 230/440-460 V, 60Hz, 3-ph

Mig	Strömkällor	4002c		5002c		6502c	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Mig 4002c	0349 311 300	●					
Mig 4002cw	0349 309 780		●				
Mig 4002c MV *	0349 311 310	●					
Mig 4002cw MV *	0349 311 320		●				
Mig 5002c	0349 311 330			●			
Mig 5002cw	0349 311 350				●		
Mig 5002c MV *	0349 311 340			●			
Mig 5002cw MV *	0349 311 360				●		
Mig 6502c	0349 311 370					●	
Mig 6502cw	0349 311 390						●
Mig 6502c MV *	0349 311 380					●	
Mig 6502cw MV *	0349 311 400						●

Matarverk	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Origo™ Feed 3004 MA23	0460 526 887	●		●		●	
Origo™ Feed 3004w MA23	0460 526 897		●		●		●
Origo™ Feed 3004 MA24	0460 526 889	●		●		●	
Origo™ Feed 3004w MA24	0460 526 899		●		●		●
Origo™ Feed 4804w MA23	0460 526 997		●		●		●
Origo™ Feed 4804w MA24	0460 526 999		●		●		●
Aristo® Feed 3004 U6	0460 526 886	●		●		●	
Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896		●		●		●
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996		●		●		●

Matarverk för processtyrenhet U8 <sub>2</sub> Plus	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Aristo® U8 <sub>2</sub> Plus	0460 820 881	●	●	●	●	●	●
Aristo® Feed 3004 **	0460 526 881	●		●		●	
Aristo® Feed 3004w **	0460 526 891		●		●		●
Aristo® Feed 4804w	0460 526 991		●		●		●

\*\* SuperPulse™ function

Svetspistol	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
PSF™ 405, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 882	●					
PSF™ 405, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 883	●					
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882		●				
PSF™ 410w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 883		●				
PSF™ 505, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 884			●		●	
PSF™ 505, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 885			●		●	
PSF™ 510w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 884				●		●
PSF™ 510w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 885				●		●

Mig	Kabelset (10-polig)	4002c		5002c		6502c	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
	Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 780	●	●	●	●	
	Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 5 m	0459 528 781	●	●	●	●	
	Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 528 782	●	●	●	●	
	Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 528 783	●	●	●	●	
	Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 528 784	●	●	●	●	
	Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 528 785	●	●	●	●	
	Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 790		●	●		●
	Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 5 m	0459 528 791		●	●		●
	Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 528 792		●	●		●
	Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 528 793		●	●		●
	Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 528 794		●	●		●
	Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 528 795		●	●		●
	Kabelset vattenkyld 95 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 990					●

Tillbehör	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Dragavlastning kabelset, strömkälla	0349 311 700	●	●	●	●	●	●
Dragavlastning kabelset, matarverk	0459 234 880	●	●	●	●	●	●
Dammfilter	0349 302 252	●	●	●	●	●	●
Stålkåpa för svetstrådsrulle	0459 431 880	●	●	●	●	●	●
Hjulsats för matarverk	0458 707 880	●	●	●	●	●	●
Dragavlastning för svetspistol	0457 341 881	●	●	●	●	●	●
Lyftögla	0458 706 880	●	●	●	●	●	●
Avlastningsarm	0458 705 880	●	●	●	●	●	●
Förstärkning för avlastningsarm	0349 309 748	●	●	●	●	●	●
Adapter för 5 kg svetstrådsrulle	0455 410 001	●	●	●	●	●	●
Kabelhållare	0349 303 362	●	●	●	●	●	●
Flödesvakt	0349 302 251	●	●	●	●	●	●
ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002	●	●	●	●	●	●
Snabbkoppling för MarathonPac™	F102 440 880	●	●	●	●	●	●
Anslutningssats för automatisering med Miggytrac-Railtrac	0459 681 880	●	●	●	●	●	●
Adaptersats för svetspistol med 3-steps programväljare (RS3) och elektrisk push-pullpistol.	0459 681 881	●	●	●	●	●	●

## Aristo® Mig

Aristo® Mig är utvecklad för hög produktivitet vid avancerad manuell eller robotiserad svetsning. ESAB TrueArcVoltage™-teknik, gedigen kunskap om såväl maskin- som programvara och mer än 20 års erfarenhet av att utveckla digitalstyrd svetsutrustning har utnyttjats för att skapa den perfekta lösningen. För ESAB betyder innovation även att utrustningen ska vara intuitiv att använda. Inställningsmenyer på engelska och flera andra språk.

### Aristo® U6

MIG/MAG-pulssvetsning med fabriksprogrammerade synergilinjer som kan bytas efter behov, samt det unika, självlärande parameterautomatiska systemet QSet™ för perfekt kortbåge.

### Aristo® U8<sub>2</sub>

Ger dig enastående kontroll över svetsprocessen. Med ESAB SuperPulse™ och Aristo® Feed 3004 har du även de svåraste svetsjobben under perfekt kontroll. Svetsdatainställningar kan hanteras optimalt och sparas på minneskort eller minnesstick. Behöver du dokumentera dina svetsdata? Inga problem – det finns också som standard.

## Optimala svetsningslösningar



- Enastående svetsningsegenskaper – högt utnyttjande och hög kvalitet tack vare TrueArcVoltage™
- Inverterstyrda strömkällor byggda på IGBT-teknik – höga prestanda och hög driftsäkerhet
- Höljen av galvaniserad stålplåt – robusta och långlivade
- Professionell MMA-svetsning med ArcPlus™
- Automatiskt standby-läge sparar energi
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- Kan fås med tryckande och dragande matningssystem (push-pull) med eldrivet matarverk i pistolen, i 6 eller 10 m längd
- Kan användas för automatiserad svetsning, ESAB Miggytrac och Railtrac



Tekniska data	Aristo® Mig 3001i
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3
Säkring (trög), A	20
Inställningsområde (MIG/MAG), A	16 - 300
Tomgångsspänning, V	67
Tomgångseffekt, W	30
Effektfaktor (MIG)	0,9
Verkningsgrad vid max. belastning (MIG), %	85
Mått l x b x h, mm	652 x 249 x 423
Mått (med kylaggregat), L x B x H, mm	714 x 249 x 693
Vikt, kg (utan kylaggregat)	33
Vikt, kg (med kylaggregat)	53,5
Kyleffekt, W, vid flöde (l/min)	1100 (1,0)
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S

### Maximal uteffekt (MIG/MAG) vid 40 °C

Intermittensfaktor 35 %, A/V	300 / 29
Intermittensfaktor 60 %, A/V	240 / 26
Intermittensfaktor 100 %, A/V	200 / 24





## Inställningspanel U6

- MIG/MAG-pulssvetsning
- QSet™ parameterautomatik
- Professionell MMA-svetsning
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Gränssättning och lösenordsskydd
- Flerspråkiga menyer
- 10 minnesplatser



## Inställningspanel U2 Plus

- MIG/MAG-pulssvetsning med SuperPulse™
- Styrenhet med två matarverk kan användas
- Professionell MMA-svetsning
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- Möjlighet skapa egna synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- 255 minnesplatser
- Datalagring på USB-stick
- Flerspråkiga menyer
- Gränssättning och lösenordsskydd



### Konfigurationsförslag

#### Aristo® Mig 3001i med Aristo® Feed 3004 U6

Mig 3001i	0459 740 882
Aristo® Feed 3004, U6	0460 526 886
Kabelset egenkyld 70mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 780
PSF™ 305, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 880
4-hjullig vagn	0460 565 880

För andra konfigurationer, se de följande sidorna

### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med anslutningsdon, samt 4,5 m återledarkabel med klamma.

## Lätt, inverterstyrd flerprocessutrustning



- Hög intermittensfaktor för långa strängar
- Stor nätspänningstolerans: 380–440 V +/- 10 %
- Generatorkompatibel – flexibilitet för olika arbetsplatser och skiftande förhållanden
- Fabriksprogrammerade synergilinjer för att säkerställa optimala inställningar för en mängd olika material, tråddiametrar och gaskombinationer.
- Minne för 10 (U6) eller 255 (U8<sub>2</sub> Plus) svetsparameteruppsättningar
- Möjlighet skapa egna synergilinjer (U8<sub>2</sub> Plus)
- Krypstart, gasförströmning och varmstart ger mjuk och mer direkt start med mindre stänk
- Kraterfyllnad, inställbar efterbrinntid och gasefterströmning
- Energisparande standby-funktion

Tekniska data	Aristo® Mig 4004i Pulse
Nätspänning, V/Hz	380–440, 3~50/60
Säkring, transient, A	20
Nätkabel, ledartvårsnittsarea, mm <sup>2</sup>	4 x 4
Inställningsområde, A	
MIG/MAG	16 - 400
MMA	16 - 400
TIG (LiveTIG)	4-400
Tomgångsspänning, V	55
Tomgångsspänning VRD, V	< 35
Tomgångseffekt, W	137
Verkningsgrad vid maximiström, %	88
Effektfaktor vid maximiström	0,94
Mått L x B x H, mm	610 x 250 x 445
Vikt, kg	44,5
Inkl. COOL 1 exkl. kylvätska, kg	58
Arbetstemperatur, °C	-10 to +40
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S
Isolationsklass	H
Godkännanden	CE
<b>Maximal uteffekt (MIG/MAG) vid 40 °C</b>	
Intermittensfaktor 60 %, A/V	400 / 34
Intermittensfaktor 100 %, A/V	300 / 29



## Inställningspanel U6

- MIG/MAG-pulssvetsning
- QSet™ parameterautomatik
- Professionell MMA-svetsning
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- Gränssättning och lösenordsskydd
- Flerspråkiga menyer
- 10 minnesplatser



## Inställningspanel U8, Plus

- MIG/MAG-pulssvetsning med SuperPulse™
- Styrenhet med två matarverk kan användas
- Professionell MMA-svetsning
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- Möjlighet skapa egna synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- 255 minnesplatser
- Datalagring på USB-stick
- Flerspråkiga menyer
- Gränssättning och lösenordsskydd



### Konfigurationsförslag

#### Aristo® Mig 4004i Pulse med Aristo® Feed 3004 U6

Aristo® Mig 4004i Pulse	0465 152 881
Aristo® Feed 3004, U6	0460 526 886
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 780
PSF™ 405, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 882
4-hjullig vagn	0462 151 880
Vagnfäste	0463 125 880

#### Aristo® Mig 4004i Pulse med Aristo® Feed 3004w U6

Aristo® Mig 4004i Pulse	0465 152 881
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Kylaggregat COOL 1	0462 300 880
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882
4-hjullig vagn	0462 151 880

#### Aristo® Mig 4004i Pulse med Aristo® Feed 3004 U8, Plus

Aristo® Mig 4004i Pulse	0465 152 881
Aristo® Feed 3004	0460 526 881
Aristo® U8, Plus	0460 820 881
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 780
PSF™ 405, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 882
4-hjullig vagn	0462 151 880
Vagnkonsol (för användning utan COOL 1)	0463 125 880

#### Aristo® Mig 4004i Pulse med Aristo® Feed 3004w U8, Plus

Aristo® Mig 4004i Pulse	0465 152 881
Aristo® Feed 3004w	0460 526 891
Kylaggregat COOL 1	0462 300 880
Aristo® U8, Plus	0460 820 881
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 790
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882
4-hjullig vagn	0462 151 880

### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med anslutningsdon, samt 5 m återledarkabel med klamma.

# Aristo® Mig U4000iw - 5000iw - U5000iw

## Optimala svetsningslösningar



- Enastående svetsningsegenskaper – högt utnyttjande och hög kvalitet tack vare TrueArcVoltage™
- Inverterstyrda strömkällor byggda på IGBT-teknik – höga prestanda och hög driftsäkerhet
- Hölje med ram av strängpressade aluminiumprofiler, kan lyftas med kran
- Dammfiler ingår och minskar risken för fel och störningar till följd av exempelvis inträngande slipdamm
- Automatisk växling till energisparläge efter 6,5 minuters uppehåll i svetsningen
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- Kan fås med tryckande och dragande matarsystem (push-pull) med eldrivet matarverk i brännaren, i 6 eller 10 m längd
- Kan användas för automatiserad svetsning, ESAB Miggytrac och Railtrac
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- IP 23 – kan användas utomhus

### Professionell TIG-likströmssvetsning med Mig U4000iw och U5000iw

- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- TIG-pulssvetsning med likström
- Strömupprampningstid (slope up), svetsström, pulstid, bakgrundsström, bakgrundstid, strömreducering och strömnedrampningstid (slope down) kan ställas in



### Inställningspanel U6

- MIG/MAG-pulssvetsning
- QSet™ parameterautomatik
- Professionell MMA-svetsning
- Professionell TIG-likströmssvetsning med Aristo® Mig U4000iw och U5000iw
- Kolbågsmejsling
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- 10 minnesplatser
- Flerspråkiga menyer
- Gränssättning och lösenordsskydd

Tekniska data	Aristo® Mig U4000iw	Aristo® Mig 5000iw/U5000iw
Nätspänning, V/antal faser		400 / 3
Säkring (trög), A	35	
Inställningsområde, A	16 - 400	16 - 500
Tomgångsspänning, V	55 - 70	68 - 88
Tomgångseffekt, W	60	50
Mått l x b x h, mm		625 x 394 x 776
Vikt, kg (med kylaggregat)	77	86
Kapslingsklass		IP 23
Användningsklass		S

#### Tillåten belastning vid 40°C

Intermittensfaktor 35 %, A/V	400	-
Intermittensfaktor 60 %, A/V	320	500
Intermittensfaktor 100 %, A/V	250	400

#### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med CEE-anslutningsdon, samt 5 m återledarkabel med klamma.



## Konfigurationsförslag

### Aristo® Mig U4000iw med Aristo® Feed 3004w U6

Aristo® Mig U4000iw	0458 625 885
Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896
Kabelset egenkyld 95 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 970
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882
4-hjulig vagn	0458 530 880

### Aristo® Mig U4000iw med Aristo® Feed 3004w U<sub>2</sub> Plus

Aristo® Mig U4000iw	0458 625 885
Aristo® Feed 3004w	0460 526 891
Aristo® U <sub>2</sub> Plus	0460 820 881
4-hjulig vagn	0458 530 880
Kabelset egenkyld 95 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 970
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882

### Aristo® Mig 5000iw med Aristo® Feed 4804w U6

Aristo® Mig 5000iw	0459 230 881
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996
Kabelset egenkyld 95 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 970
PSF™ 510w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 884
4-hjulig vagn	0458 530 880

### Aristo® Mig 5000iw med Aristo® Feed 3004w U<sub>2</sub> Plus, dubbel matarverk

Aristo® Mig 5000iw	0459 230 881
Aristo® Feed 3004w (2 st.)	0460 526 891
Aristo® U <sub>2</sub> Plus	0460 820 881
4-hjulig vagn (stor)	0458 603 880
Sats för montering av dubbel matarverk	0459 546 880
Kabelset egenkyld 95 mm <sup>2</sup> – 1,7 m (2 st.)	0459 528 970
PSF™ 510w, L = 3,0 m, vattenkyld (2 st.)	0458 400 884

## Inställningspanel U<sub>2</sub> Plus

- MIG/MAG-pulssvetsning med SuperPulse™
- Två matarverk kan styras
- Professionell MMA-svetsning
- Professionell TIG-likströmssvetsning med Aristo® Mig U4000iw och U5000iw
- Kolbågsmejsling
- Fabriksprogrammerade synergilinjer
- Krypstart, varmstart och efterbrinntid kan ställas in
- Möjlighet skapa egna synergilinjer
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kraterfyllnad
- Inställbar gasför- och gasefterströmning
- Gasprovning och kalltrådsmatning
- 255 minnesplatser
- Datalagring på USB-stick
- Flerspråkiga menyer
- Gränssättning och lösenordsskydd



Slit- och reservdelar till pistoler, se sid. 60



Fjärreglage sid 68

# Konfigurationer för Aristo® Mig 3001i och 4004i Pulse

\*In conjunction with AristoFeed U6

\*\*With SuperPulse™ function

Aristo® Mig Strömkällor		3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Mig 3001i	0459 740 882	●			
Mig 3001iw	0459 740 883		●		
Mig 4004i Pulse	0465 152 881			●	●
COOL 1, vattenkylaggregat	0462 300 880				●

Aristo® Mig för processtyrenhet U6		3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Aristo® Feed 3004 U6	0460 526 886	●		●	
Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896		●		●
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996		●		
Aristo® YardFeed 2000 U6	0459 906 886	●		●	
Aristo® YardFeed 2000w U6	0459 906 896		●		●

Aristo® Mig för processtyrenhet U8 <sub>2</sub> Plus		3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Aristo® U8 <sub>2</sub> Plus	0460 820 881	●	●	●	●
Aristo® Feed 3004 **	0460 526 881	●		●	
Aristo® Feed 3004w **	0460 526 891		●		●
Aristo® Feed 4804w	0460 526 991		●		

Aristo® Mig Kabelset (10-polig)		3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 780	●		●	
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 5 m	0459 528 781	●		●	
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 528 782	●		●	
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 528 783	●		●	
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 528 784	●		●	
Kabelset egenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 528 785	●		●	
Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 790		●		●
Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 5 m	0459 528 791		●		●
Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 528 792		●		●
Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 528 793		●		●
Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 528 794		●		●
Kabelset vattenkyld 70 mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 528 795		●		●

Aristo® Mig Kabelset (10-polig) YardFeed 2000		3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
Kabelset egenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 528 562	●		●	
Kabelset egenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 528 563	●		●	
Kabelset egenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 528 564	●		●	
Kabelset egenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 528 565	●		●	
Kabelset egenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 50 m	0459 528 566	●		●	
Kabelset vattenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 10 m	0459 528 572		●		●
Kabelset vattenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 15 m	0459 528 573		●		●
Kabelset vattenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 25 m	0459 528 574		●		●
Kabelset vattenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 35 m	0459 528 575		●		●
Kabelset vattenkyld 50 mm <sup>2</sup> – 50 m	0459 528 576		●		●

## Aristo® Mig

### Tillbehör

		3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
4-hjulig vagn *	0460 565 880	●	●	●	●
4-hjulig vagn	0462 151 880			●	●
2-hjulig vagn **	0460 564 880	●	●	●	●
Flödesvakt för CoolMidi 1000	0456 855 881		●		●
Manöverkabelförlängning 7,5 m för Aristo U82	0460 877 891	●	●	●	●
Dragavlastning för svetspistol	0457 341 881	●	●	●	●
Lyftögla för matarverk	0458 706 880	●	●	●	●
Hjulsats för matarverk	0458 707 880	●	●	●	●
Adapter för 5 kg svetstrådsrulle	0455 410 001	●	●	●	●
Adaptersats för automatisering med Miggytrac-Railtrac	0459 681 880	●	●	●	●
Adaptersats för svetspistol med 3-steps programväljare (RS3) och elektrisk push-pullpistol.	0459 681 881	●	●	●	●

### Monteringstillbehör

Avlastningsarm	0458 705 880	●	●	●	●
Sats för montering på vagn 0460 564/565 880	0461 310 880		●	●	
Tippskydd avlastningsarm	0460 946 880	●	●	●	●
Fästen för hyllmontering	0460 911 880	●	●		

Push-pullpistol MXH™, se sid. 59

\* för avlastningsarmlösning för Aristo® Mig 4004i Pulse

\*\* för 2-hjulig vagn för Aristo® Mig 4004i Pulse

Svetspistol	Aristo® Mig	3001i		4004i Pulse	
		Egenkyld	Vattenkyld	Egenkyld	Vattenkyld
PSF™ 305, L = 3,0 m	0458 401 880	●			
PSF™ 305, L = 4,5 m	0458 401 881	●			
PSF™ 405, L = 3,0 m, egenkyld	0458 401 882			●	
PSF™ 405, L = 4,5 m, egenkyld	0458 401 883			●	
PSF™ 410w, L = 3,0 m, vattenkyld	0458 400 882		●		●
PSF™ 410w, L = 4,5 m, vattenkyld	0458 400 883		●		●

## Aristo® Mig U4000iw - 5000iw - U5000iw

### Beställningsinformation

#### Strömkällor

Aristo® Mig U4000iw	0458 625 885
Aristo® Mig 5000iw	0459 230 881
Aristo® Mig 5000iw, med flödesvakt	0459 230 896
Aristo® Mig U5000iw	0459 230 883
4-hjulig vagn	0458 530 880

#### Matarverk

Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996
Aristo® Feed 3004w med SuperPulse™	0460 526 891
Aristo® Feed 4804w	0460 526 991
Aristo® U8 <sub>2</sub> Plus	0460 820 881

#### Kabelset (12/10-polig)

Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 1,7 m	0459 528 970
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 5,0 m	0459 528 971
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 10,0 m	0459 528 972
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 15,0 m	0459 528 973
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 25,0 m	0459 528 974
Kabelset vattenkyld 95mm <sup>2</sup> – 35,0 m	0459 528 975

### Tillbehör för dubbel matarverk

4-hjulig vagn, stor, med gasflaskhylla, för dubbel matarverk	0458 603 880
Sats för montering av dubbel matarverk	0459 546 880

### Tillbehör

Stålkåpa för svetstrådsrulle	0459 431 880
Hjulsats för matarverk	0458 707 880
Dragavlastning för svetspistol	0457 341 881
Kabelhållare	0459 234 880
Lyftögla	0458 706 880
Avlastningsarm	0458 705 880
Adapter för 5 kg svetstrådsrulle	0455 410 001
Flödesvakt	0456 855 880
USB-stick	0462 062 001
Förlängningskabel 7,5 m för Aristo® U8 <sub>2</sub>	0460 877 891
Fierspänningseenhet (208–575 V 50/60 Hz)	0459 145 880
Adaptersats för svetspistol med 3-steps programväljare (RS3) och elektrisk push-pullpistol	0459 681 881
ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002
Snabbkoppling för MarathonPac™	F102 440 880

# Professionella MIG/MAG-pistoler

## PSF™-pistoler

- Ergonomiskt utformade svetspistol
- Kullad i handtaget
- Gångade gasmunstycken
- Strömbrytare med fjäderbelastade kontaktstift



- Finns i längd 3 respektive 4,5 m
- PSF™ Centrovac pistol med rökutsug
- PSF™ RS3 – med 3 programomkopplare
- CuCrZr-kontaktmunstycken med lång livslängd
- HELIX™-kontakt för automatiserad svetsning



### Beställningsinformation

#### PSF™ egenkyld

PSF™ 250, 3,0 m	0368 100 882
PSF™ 250, 4,5 m	0368 100 883
PSF™ 305, 3,0 m	0458 401 880
PSF™ 305, 4,5 m	0458 401 881
PSF™ 405, 3,0 m	0458 401 882
PSF™ 305, 5,0 m	0458 401 896
PSF™ 405, 4,5 m	0458 401 883
PSF™ 505, 3,0 m	0458 401 884
PSF™ 505, 4,5 m	0458 401 885

#### PSF™ vattenkyld

PSF™ 410w, 3,0 m	0458 400 882
PSF™ 410w, 4,5 m	0458 400 883
PSF™ 510w, 3,0 m	0458 400 884
PSF™ 510w, 4,5 m	0458 400 885
PSF™ 401w, 5,0 m	0458 400 886
PSF™ 501w, 5,0 m	0458 400 887

**Euro-adapter**, för anslutning till äldre ESAB-maskiner **0349 501 001**

### Beställningsinformation

#### PSF™ med rökutsug

PSF™ 250C, 3,0 m	0468 410 882
PSF™ 250C, 4,5 m	0468 410 883
PSF™ 315CLD, 3,0 m	0468 410 885
PSF™ 315CLD, 4,5 m	0468 410 886
PSF™ 405C, 3,0 m	0458 499 882
PSF™ 405C, 4,5 m	0458 499 883
PSF™ 410Cw, 3,0 m	0458 450 880
PSF™ 410Cw, 4,5 m	0458 450 881

#### PSF™ med 3 programomkopplare

PSF™ 405 RS3, 4,5 m	0458 401 893
PSF™ 305 RS3, 4,5 m	0458 401 895
PSF™ 405 RS3, 3,0 m	0458 401 892
PSF™ 410w RS3, 3,0 m	0458 400 898
PSF™ 410w RS3, 4,5 m	0458 400 899
PSF™ 510w RS3, 3,0 m	0458 400 900
PSF™ 510w RS3, 4,5 m	0458 400 901
PSF™ 410Cw RS3, 3,0 m	0458 450 884
PSF™ 410Cw RS3, 4,5 m	0458 450 885

Tekniska data	Max. svetsström		Tråddiameter (mm)				Vikt (kg)	
	CO <sub>2</sub>	Blandgas	Kolstål	Rostfritt stål	Rörtråd	Aluminium	3 m	4,5 m
PSF™ 250	250A 60%	225A 60%	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	1,8	2,5
PSF™ 305	315A 60%	285A 60%	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	2,5	3,3
PSF™ 405	380A 60%	325A 60%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,1	4,2
PSF™ 505	475A 60%	410A 60%	1,0 - 2,4	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,9	5,3
PSF™ 410w	400A 100%	350A 100%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,0	3,9
PSF™ 510w	500A 100%	440A 100%	1,0 - 2,4	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,3	4,0
PSF™ 250C	250A 60%	225A 60%	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	3,5	5,0
PSF™ 315CLD	315A 60%	285A 60%	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	4,3	5,4
PSF™ 405C	380A 60%	325A 60%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,6	6,8
PSF™ 410Cw	400A 100%	350A 100%	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,0	6,2



# MXH™-pistoler

- Trådmatande pistol för push-pullsystem
- Finns i längd 6 respektive 10 m
- Utväxlingsförhållandet är optimerat för Origo™ Feed 304, 3004 och Aristo® Feed 3004
- Kan användas med kompaktmaskinerna Origo™ Mig C340, C420 och Mig C3000i

- Idealisk för svetsning med mjuk eller tunn tråd, till exempel aluminiumtråd
- 45° svanhals, vridbar 360°
- CuCrZr-kontaktmunstycken med lång livslängd
- Mycket god förmåga att reagera på ändringar av trådmatningshastigheten
- Idealisk för Aristo® SuperPulse



## Beställningsinformation

### MXH™ trådmatande pistol för push-pullsystem

MXH™ 300 PP, 6 m*	0700 200 017
MXH™ 300 PP, 10 m*	0700 200 018
MXH™ 300PP, 10 m, svanhals 45°	0700 200 020
MXH™ 400w PP, 6 m*	0700 200 015
MXH™ 400w PP, 10 m*	0700 200 016
MXH™ 400wPP, 10 m, svanhals 45°	0700 200 019

\*Rak svanhals

## Tillbehör för MXH™ trådmatande pistol för push-pullsystem

### Anslutningssats, start-/stoppfunktion

För Origo™ Mig C340	0349 308 980
För Origo™ Mig C420	0349 308 337

### Anslutningssats, start-/stoppfunktion och trådmatningsreglering

För Feed 3004 och 4804	0459 681 881
För Mig C3000i	0459 681 891

Tillsammans med Origo™ Feed M12/M13 behövs ingen adapter

Tekniska data MXH™-brännare	Max. svetsström		Tråddiameter (mm)				Vikt (kg)	
	CO <sub>2</sub>	Blandgas	Kolstål	Rostfritt stål	Rörtråd	Aluminium	6 m	10 m
MXH™ 300 PP	290 A 60 %	260 A 60 %	0,8–1,2	0,8–1,2	0,9–1,2	0,8–1,2	6,6	9,2
MXH™ 400w PP	400 A 100 %	350 A 100 %	0,8–1,2	0,8–1,2	0,9–1,2	0,8–1,6	5,6	7,8



Avlastningsarm för PSF-pistol, se sid. 67

PKB-pistol, se sid. 66



Carryvac svetsrökutsug, se ESAB:s tillbehörskatalog

# Slitdelar för PSF™- och MXH™-pistoler



		PSF™ 250	PSF™ 305 PSF™ 410w	PSF™ 405 PSF™ 510w	PSF™ 505
Svanhals	rak 0°	0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0469 335 880
Egenkyld	vinkel 45°	<b>0366 315 880</b>	<b>0366 388 880</b>	<b>0366 389 880</b>	<b>0366 390 880</b>
PSF™ 250–505	vinkel 60°	0467 985 880	0467 988 881	0467 988 880	0467 989 880
Svanhals	vinkel 0°	-	0458 403 886	0458 403 887	-
Vattenkyld	vinkel 45°	-	<b>0458 403 881</b>	<b>0458 403 882</b>	-
PSF™ 410w–510w	vinkel 60°	-	0458 403 884	0458 403 885	-
Gasmunstycke	konisk	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 884
Gångat	standard	<b>0458 464 881</b>	<b>0458 464 882</b>	<b>0458 464 883</b>	<b>0458 464 884</b>
Med sprutskydd	rak	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 884
Sprutskydd		0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 005
Punktsvetsningstillbehör		0366 643 881	-	-	-
Munstycksadapter	M6	<b>0366 314 001</b>	0366 394 001 (304)	-	-
	M8	-	<b>0366 394 001 (305)</b>	<b>0460 819 001</b>	<b>0366 395 001</b>
	HELIX™ M7	-	0368 311 001	0368 311 001	-
	HELIX™ M8	-	0460 819 001	0460 819 001	0366 395 001
	<b>CO<sub>2</sub> Blandgas</b>				
Kontaktmunstycke	0,6	-	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001
M6 x 27 CuCrZr	-	0,6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002
	0,8	-	0468 500 003*	0468 500 003*	0468 500 003*
	0,9	0,8	0468 500 004	0468 500 004	0468 500 004
	1,0	0,9	<b>0468 500 005*</b>	0468 500 005*	0468 500 005*
	1,2	1,0	0468 500 007*	<b>0468 500 007* (305)</b>	0468 500 007*
	1,4	1,2	-	0468 500 008*	0468 500 008*
	1,6	-	-	0468 500 009	0468 500 009
	-	1,6	-	0468 500 010	0468 500 010
Kontaktmunstycke	0,8	-	0468 502 003*	0468 502 003*	0468 502 003*
M8 x 37 CuCrZr	0,9	0,8	0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004
	1,0	0,9	0468 502 005*	0468 502 005*	0468 502 005*
	1,2	1,0	-	<b>0468 502 007* (410w)</b>	<b>0468 502 007* (405)</b>
	1,4	1,2	0468 502 008*	0468 502 008*	0468 502 008*
	1,6	-	0468 502 009	<b>0468 502 009 (510w)</b>	<b>0468 502 009</b>
	-	1,6	0468 502 010	0468 502 010	0468 502 010
	2,0	2,0	-	0468 502 011	0468 502 011
	2,4	2,4	-	0468 502 012	0468 502 012
För mer information om HELIX™, gasmunstycken, kontaktmunstycken och andra delar, se tillämplig handbok					
Trådledare stål	0,6 - 0,8		3 m / 4,5 m	3 m / 4,5 m	3 m / 4,5 m
för solidtråd och rörtråd	0,9 - 1,0	0366 549 882/3	0366 549 882/3	0366 549 882/3	-
	1,2	-	<b>0366 549 884/5</b>	0366 549 884/5	0366 549 884/5
	1,4	-	<b>0366 549 886/7</b>	<b>0366 549 886/7 (405)</b>	0366 549 886/7
	1,6	-	0366 549 888/9	0366 549 888/9	0366 549 888/9
	2,0 (4,5 m)	-	0366 549 890/1	<b>0366 549 890/1 (510w)</b>	<b>0366 549 890/1</b>
	2,4 (4,5 m)	-	-	0366 549 898	0366 549 898
				0366 549 899	0366 549 899
Trådledare PTFE	-	-	-	-	-
för stål och aluminium.	0,8	0366 550 833/3	0366 550 882/3	0366 550 882/3	-
	0,9 - 1,0	0366 550 884/5	0366 550 884/5	0366 550 884/5	0366 550 884/5
	1,2	-	0366 550 886/7	0366 550 886/7	0366 550 886/7
	1,4	-	0366 550 888/9	0366 550 888/9	0366 550 888/9
	1,6	-	0366 550 890/1	0366 550 890/1	0366 550 890/1
	2,0/2,4	-	-	0366 550 892/3	0366 550 892/3
För mer information, se tillämplig handbok.					
Duraliner (beige)	1,0 - 1,2	0457 969 882/3	0457 969 882/3	0457 969 882/3	0457 969 882/3
	1,4 - 1,6 (3 m)	-	0457 969 884	0457 969 884	0457 969 884
Keramisk teflontrådledare, utan slitinsats, för aluminium och legerade stål					
Lågfriktionstrådledare					
LF-Liner™	0,8 - 1,2	0460 233 880/1	0460 233 880/1	0460 233 880/1	0460 233 880/1
Specialtrådledare för aluminiumtråd					

Fet stil = Ingår vid leverans

\* Finns i 100-pack 0468 500/502 - 303, 305, 307, 308 endast för 0468 502.

		PSF™ 250C	PSF™ 315 CLD	PSF™ 410Cw	PSF™ 405C
<b>För pistol med rökutsug</b>					
Svanhals	vinklad 45°	0366 315 880	0457 862 880	0458 487 880	0459 763 880
Sughylsa	rakt	0369 796 002	0369 796 002	0458 495 001	0458 495 001
	koniskt	0466 905 002	0466 905 004	0458 498 001	0458 498 001
	konisk L-54	0466 905 003	-	-	-

		MXH™ 300 PP	MXH™ 400w PP
--	--	-------------	--------------

Svanhals	vinklad 0°	0700 200 252	0700 200 250	
	(utan slitdelar)	0700 200 253	0700 200 251	
Slitdelar	vinklad 0°	0700 200 182	0700 200 182	
	(för svanhalsar)	0700 200 183	0700 200 183	
Gasmunstycke	koniskt	0458 465 882	0458 465 882	
Gångat	standard	0458 464 882	0458 464 882	
Med sprutskydd	rakt	0458 470 882	0458 470 882	
Sprutskydd		0458 471 003	0458 471 004	
Munstycksadapter	M8, kort	0460 819 001	0460 819 001	
	(gasdiffusor)	M8, lång	0458 224 001	0458 224 001
		HELIX™ M8	0460 819 001	0460 819 001

	CO <sub>2</sub>	Blandgas/Ar		
Kontaktmunstycke	0,8	-	0468 502 003*	0468 502 003*
M8 x 37 CuCrZr	0,9	0,8	0468 502 004	0468 502 004
	1,0	0,9	0468 502 005*	0468 502 005*
	1,2	1,0	0468 502 007*	0468 502 007
	1,4	1,2	0468 502 008*	0468 502 008*
	1,6	-	0468 502 009	0468 502 009
	-	1,6	0468 502 010	0468 502 010

För mer information om HELIX™, gasmunstycken, kontaktmunstycken och andra delar, se tillämplig handbok

Trådledare polyamid	1,0 - 1,6	0700 200 181	0700 200 181
Trådledare teflon	0,8	0700 200 179	0700 200 179
Trådledare stål	0,8	0700 200 176	0700 200 176
Trådledare stål	1,0 - 1,2	0700 200 177	0700 200 177

#### Matarrullar

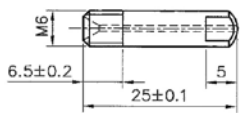
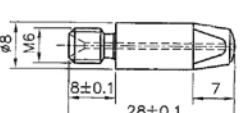
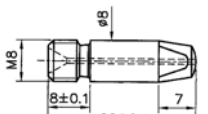
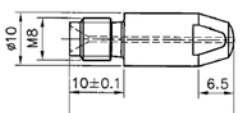
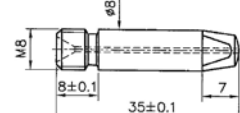
För 0,8 mm tråd – stål, rostfri och aluminium	0700 200 184	0700 200 184
För 1,0 mm tråd – stål, rostfri och aluminium	0700 200 185	0700 200 185
För 1,2 mm tråd – stål, rostfri och aluminium	0700 200 186	0700 200 186
För 1,6 mm tråd – aluminium	0700 200 205	0700 200 205

\* Finns i 100-pack 0468 500/502 -303, 305, 307 - 308 endast för 0468 502.



# Kontaktmunstycken

## Koppar Cu-DHP

Typ	Märkning	Hål Ø mm	Pack st	Best nummer	MXL™ 150v MXL™ 180 MXL™ 200	MXL™ 270 MXL™ 340	PSF™ 250 PSF™ 250C PSF™ 305 PSF™ 315CLD	PSF™ 405 PSF™ 410Cw MXH™ 300 MXH™ 400w	PSF™ 505
M6/6/25 	0,60	0,80	100	<b>0349 501 005</b>	●				
	0,80	1,00	100	<b>0349 501 006</b>	●				
	1,00	1,20	100	<b>0349 501 007</b>	●				
M6/8/28 	0,80	0,95	100	<b>0349 501 008</b>		●	●	(●)	
	1,00	1,15	100	<b>0349 501 009</b>		●	●	(●)	
	1,20	1,37	100	<b>0349 501 010</b>		●	●	(●)	
M8/8/28 	0,80	0,95	100	<b>0349 501 027</b>					
	1,00	1,15	100	<b>0349 501 012</b>					
	1,20	1,37	100	<b>0349 501 013</b>					
	1,40	1,60	100	<b>0349 501 014</b>					
M8/10/30 	1,00	1,15	100	<b>0349 501 016</b>					
	1,20	1,37	100	<b>0349 501 017</b>					
	1,40	1,60	100	<b>0349 501 018</b>					
	1,60	1,85	100	<b>0349 501 019</b>					
M8/8/35 	1,00	1,15	100	<b>0349 501 020</b>			(●)	●	●
	1,20	1,37	100	<b>0349 501 021</b>			(●)	●	●
	1,40	1,60	100	<b>0349 501 022</b>			(●)	●	●
	1,60	1,85	100	<b>0349 501 023</b>			(●)	●	●

Vid svetsning vid höga strömstyrkor (> 300A) eller vid svetsning av aluminium blir värmeutvecklingen kraftig. ESAB rekommenderar då att öka hålØ på kontaktmunstycket, för att undvika fastbränning.

● = Passar ESABs svetspistol av angiven typ.

ESABs kontaktmunstycken passar de flesta MIG/MAG svetspistoler på marknaden.

# Regulatorval vid MIG/MAG-svetsning



## SabreCut™ Ar/Mix 30 l/min

Regulator med flödesmanometer för MIG/MAG- och TIG-svetsning med Argon och blandgas. Gasflödet justeras enkelt från 0-30 lit/min.



## Robustico™ 300

Robustico™ 300 regulatorn har högre prestanda och ger ett stabilare gasflöde än Tierra™ regulatorn. Regulatorn rekommenderas för MIG/MAG-svetsning vid längder på gasslangen upp till 10 m.



## Robustico™ 500

Robustico™ 500 regulatorn har högst prestanda och ger ett mycket stabilt gasflöde. Regulatorn rekommenderas för MIG/MAG-svetsning oavsett längd på gasslangen samt vid mekaniserad svetsning. Vid montering/demontering till gascylinder krävs skiftnyckel för att lossa/dra åt 6-kantsmuttern.



## SabreCut™ med två manometer

Standard regulator med två manometer. Rekommenderas för kompakta MIG / MAG och TIG svetsmaskiner med max strömstyrka 300A. Finns för CO<sub>2</sub> och Argon/Mix gas.



## Optiflow™ I med gassparfunktion

Optiflow™ rekommenderas för MIG-svetsning när kraven på noggrann skyddsgasinställning är särskilt höga. Se övriga versioner på sida 94.



## Glasflödesmätare

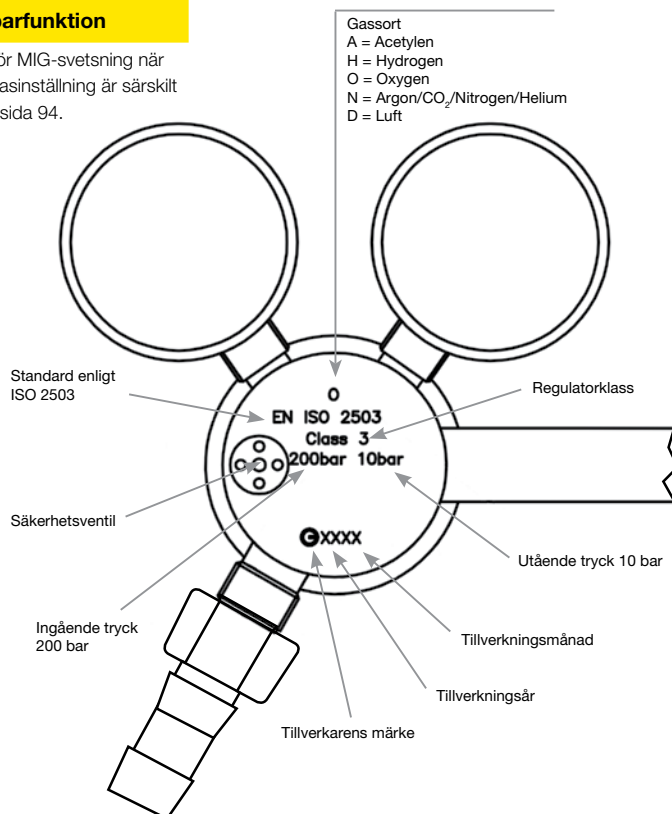
Mätområde 5-25 lit/min.

## Beställningsinformation

SabreCut™ Ar/Mix med flowmeter	0700 017 090
SabreCut™ Ar/Mix med 2 manometer	0700 017 143
SabreCut™ CO <sub>2</sub> med 2 manometer	0700 017 142
Tierra	G203 007 335
Robustico™ 300	G213 007 300
Robustico™ 500	G213 007 280
Optiflow 1 med gassparfunktion	0700 016 990
Glasflödesmätare (2 st/pack)	0155 716 880

## Rekommendation av regulator vid MIG/MAG-svetsning

Benämning	SabreCut™	Robustico™
<b>MIG/MAG &lt; 300 A</b>		
med gasslang < 10 m	Argon/Mix	300 Argon/Mix
med gasslang > 10 m		500 Argon/Mix
<b>MIG/MAG &gt; 300 A</b>		
med gasslang < 10 m		300 Argon/Mix
med gasslang > 10 m		500 Argon/Mix



Tekniska data	Arbetsflöde	Innehållsmanometer	Flödesmanometer	Anslutning	Anslutning	Anslutnings-
Benämning	l/min	bar	l/min	Inlopp	Utlopp	mutter
SabreCut™ Argon/Mix	0-30	0-300	0-30	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
SabreCut™ 2 manometer Ar	0-22	0-300	0-45	W24,32x1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
SabreCut™ 2 manometer CO <sub>2</sub>	0-22	0-300	0-45	W21,8x1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
Robustico™ 300 Argon/Mix	0-35	0-315	0-45	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
	<b>Arbetsstryck</b>		<b>Arbetsmanometer</b>			
	bar		bar			
Robustico™ 500 Argon/Mix	0-10	0-315	0-16	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
R21 Argon/Mix 0-28 l/min	0-10	0-315	0-16	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant

# Matarverk

## Bra matarverk är en grundförutsättning vid MIG/MAG-svetsning.

Feed 304, 3004, 484 och 4804 är avsedda för professionell användning och uppfyller de strängaste kvalitetskrav. Matarverken har robust 4-hjulsdrift. Tryckrullarna sitter i en avlastningsarm som fördelar trycket lika mellan rullarna. Tråden matas jämnt och exakt.

Elektroniskt reglerade servomotorer säkerställer konstant trådmatning och därmed även konstant svetsström. Den inställda trådmatningshastigheten upprätthålls noggrant. ELP (ESAB LogicPump) – kylvätskepumpen startar automatiskt när en vätskekyld pistol ansluts.

Feed 304 och 3004 klarar svetstråd med diameter upp till 1,6 mm, Feed 484 och 4804 för tung, kontinuerlig drift klarar svetstråd med diameter upp till 2,4 mm. Tillämplig inställningspanel styr den mångsidiga funktionaliteten för den valda svetsströmkällan.

## YardFeed 200 och 2000

YardFeed 200 och 2000 är specialversioner av Feed 3004, med särskilt kompakta yttermått. De är utvecklade för trånga och svåråtkomliga svetsställen, till exempel för arbete genom eller innanför manluckor. YardFeed är monterad i en skyddsram försedd med glidmedlar av plast, för att vara lätt att flytta. För svetstrådsrullar 5 kg och 200 mm. Mellankablar om upp till 50 m längd för anslutning till svetsströmkällan finns.

Konfigurationsalternativ för såväl steglösa som ej steglösa strömkällor.



**Aristo® YardFeed**



**Origo™ YardFeed**

## Optimala svetsningslösningar



Tekniska data	Feed 304 / 3004	Feed 484 / 4804
Nätspänning, V AC, Hz		42, 50/60
Max spolvikt, kg		18
Matarverkets vikt, kg	15	19
Trådmatningshastighet, m/min	1,9–25 / 0,8–25	1,9–25 / 0,8–25
Max. svetsström, intermittensfaktor 60 %, A		630

### Användbar tråddiameter, mm

Kolstål	0,6–1,6	0,6–2,4
Rostfria stål	0,6–1,6	0,6–2,4
Aluminium	1,0–1,6	1,0–2,4
Rörtråd	0,8–1,6	0,8–2,4

### Tekniska data

Tekniska data	Yard Feed 200 / 2000
Nätspänning, V AC, Hz	42, 50/60
Max spolvikt, kg	5
Matarverkets vikt, kg	11,3
Trådmatningshastighet, m/min	1,9–25 / 0,8–25
Max. svetsström, intermittensfaktor 60 %, A	365

### Användbar tråddiameter, mm

Kolstål	0,6–1,2
Rostfria stål	0,6–1,2
Aluminium	1,0–1,2
Rörtråd	0,8–1,4

## Beställningsinformation

### Origo™ YardFeed 200

vattenkyld, med volt- och ampèremeter	0459 906 892
---------------------------------------	--------------

### Origo™ YardFeed 2000

MA23 egenkyld	0459 906 887
MA23 vattenkyld	0459 906 897

### Aristo® YardFeed 2000

U6 vattenkyld	0459 906 896
---------------	--------------



## Ett lyft för mobiliteten

MobileFeed är en matarverk som tar sin strömförsörjning direkt från bågströmkretsen.

Den behöver därför varken ohanterliga mellankablar eller ömtåliga manöverkablar till svetsströmkällan. Den vanliga svetskabeln räcker. Vid svetsning med självskyddande, svetspulverfylld rörtråd kan du till och med lämna gasflaskan hemma.

Tillsammans med Warrior™ 400i eller Origo™ Mig 4004i, A44 blir MobileFeed ett lätt och robust aggregat för MIG/MAG-svetsning med kortbåge och spraybåge på installations- och montageplatser. Det går även att använda MobileFeed tillsammans med svetslikriktare för MMA-svetsning. MobileFeed har helkapslat och mycket robust hölje.

4-hjulsdrift och elektroniskt reglerad motor för jämn trådmatning.

MobileFeed 300 AVS för max.spolvikt 18 kg och diam. 300 mm.

## Warrior Feed 304

Den nya, användarvänliga och robusta matarverken.

- Robust konstruktion – handtag och anslutningsdon för tuffa tag.
- 4-rullsdrevning med hastighetsåterkoppling, för överlägsen trådmatning.
- Tydlig display, avläsbar utomhus även i starkt solljus.
- Skyddskåpa för svetsstrådsrullen ingår som standard.
- Spänningsförinställning gör det lättare att ställa in svetsparametrarna.

Tekniska data	MobileFeed 300	Warrior™ Feed 304
Nätspänning (bågspänning – tomgångsspänning)	16,5–100 VDC	42 VDC
Max spolvikt kg	18	18
Matarverkets vikt, kg	14,5	14,5
Trådmatningshastighet, m/min	1,3–20,3	0,8–25,0

### Användbar tråddiameter, mm

Kolstål	0,8–1,6	0,6–1,6
Rostfria stål	0,8–1,6	0,6–1,6
Aluminium	1,0–1,6	1,0–1,6
Rörtråd	0,9–2,0	0,8–1,6

## Beställningsinformation

MobileFeed 300 AVS	<b>0558 005 728</b>
Warrior Feed 304	<b>0465 250 880</b>
Warrior™ Feed 304w, vattenkyld	<b>0465 250 881</b>

# Slit- och reservdelar till matarverk

## Aristo Feed 3004, Origo Feed 3004 och Origo Feed 304, Aristo Feed L3004 och Origo Feed L3004, Aristo YardFeed 2000, Origo YardFeed 2000 och Origo YardFeed 200, Warrior Feed

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Utloppsmunstycke	Spårtyp	Märkning
0,6 / 0,8	Fe, Ss, C	0459 052 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V	0,6 S2 & 0,8 S2
<b>0,8 / 0,9-1,0</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0459 052 002</b>	<b>0455 049 001</b>	<b>0455 072 002</b>	<b>0469 837 880</b>	<b>V</b>	<b>0,8 S2 &amp; 1,0 S2*</b>
<b>0,9-1,0 / 1,2</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0459 052 003</b>	<b>0455 049 001</b>	<b>0455 072 002</b>	<b>0469 837 880</b>	<b>V</b>	<b>1,0 S2 &amp; 1,2 S2</b>
1,2/1,2	Fe, Ss, C	0459 052 010	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V	1,2 S2 & 1,2 S2
1,4 / 1,6	Fe, Ss, C	0459 052 013	0459 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V	1,4 S2 & 1,6 S2
0,9-1,0 / 1,2	C	0458 825 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V-K	1,0 R2 & 1,2 R2
1,2 / 1,4	C	0458 825 002	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V-K	1,2 R2 & 1,4 R2
1,6	C	0458 825 003	0459 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V-K	1,6 R2
0,8 / 0,9-1,0	Al	0458 824 001	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U	0,8 A2 & 1,0 A2
1,0/1,2	Al	0458 824 002	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U	1,0 A2 & 1,2 A2
1,2 / 1,6	Al	0458 824 003	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U	1,2 A2 & 1,6 A2

## Aristo Feed 4804, Origo Feed 4804 och Origo Feed 484

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Boggie	Utloppsmunstycke	Styrmunstycke	Spårtyp	Märkning	1	2	3
0,6-1,2	Fe,Ss,C	0366 966 880	0366 902 880	0469 837 880	0156 603 001	V	1	0,6-0,8	0,9-1,0	1,2
<b>0,9-1,6</b>	<b>Fe,Ss,C</b>	<b>0366 966 900</b>	<b>0366 902 900</b>	<b>0469 837 880</b>	<b>0156 603 001</b>	<b>V</b>	<b>6</b>	<b>0,9-1,0</b>	<b>1,2</b>	<b>1,4-1,6</b>
1,2	Fe,Ss,C	0366 966 889	0366 902 894	0469 837 880	0156 603 001	V	7	1,2	1,2	1,2
1,4-1,6	Fe,Ss,C	0366 966 881	0366 902 881	0469 837 880	0156 603 001	V	2	1,4-1,6	2	2,4
2,0-2,4	Fe,Ss,C	0366 966 881	0366 902 881	0469 837 882	0156 603 002	V	2	1,4-1,6	2	2,4
1,2-1,6	C	0366 966 882	0366 902 882	0469 837 880	0332 322 001	V-K	3	1,2	1,4-1,6	2
2	C	0366 966 882	0366 902 882	0469 837 882	0332 322 001	V-K	3	1,2	1,4-1,6	2
2,4	C	0366 966 883	0366 902 883	0469 837 882	0332 322 002	V-K	4	2,4	saknas	saknas
1,0-1,6	Al	0366 966 899	0366 902 899	0469 837 881	0156 603 001	U	U4	1	1,2	1,6
1,2	Al	0366 966 885	0366 902 886	0469 837 881	0156 603 001	U	U2	1,2	1,2	1,2

## Origo Feed 302

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Tryckrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Utloppsmunstycke	Spårtyp
0,6 / 0,8	Fe, Ss, C	0369 557 001	0369 728 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
0,8 / 1,0	Fe, Ss, C	0369 557 002	0369 728 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
<b>1,0 / 1,2</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0369 557 003</b>	<b>0369 728 001</b>	<b>0466 074 001</b>	<b>0455 889 001</b>	<b>0455 886 001</b>	<b>V</b>
1,0-1,2 / 1,4-1,6	C	0369 557 004	0466 262 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V-K
0,8 / 0,9	Al	0369 557 011	0369 728 001	0466 074 001	0455 894 001	0455 885 001	U
1,0 / 1,2	Al	0369 557 006	0369 728 001	0466 074 001	0455 894 001	0455 885 001	U

## Origo Feed L302

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Tryckrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Utloppsmunstycke	Spårtyp
0,6 / 0,8	Fe, Ss, C	0367 556 001	0455 907 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
0,8 / 1,0	Fe, Ss, C	0367 556 002	0455 907 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
<b>1,0 / 1,2</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0367 556 003</b>	<b>0455 907 001</b>	<b>0466 074 001</b>	<b>0455 889 001</b>	<b>0455 886 001</b>	<b>V</b>
1,0 / 1,2	Al	0367 556 004	0455 907 001	0466 074 001	0455 894 001	0455 885 001	U

## Origo Feed L304

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Tryckrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Ulostulosuutin	Spårtyp
0,6 / 0,8	Fe, Ss, C	0369 557 001	0455 907 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V
0,8 / 1,0	Fe, Ss, C	0369 557 002	0455 907 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V
<b>1,0 / 1,2</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0369 557 003</b>	<b>0455 907 001</b>	<b>0455 049 001</b>	<b>0455 072 002</b>	<b>0469 837 880</b>	<b>V</b>
1,4 / 1,6	Fe, C	0369 557 013	0455 907 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V
0,8 / 0,9	Al	0369 557 011	0455 907 001	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U
1,0 / 1,2	Al	0369 557 006	0455 907 001	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U





## Origo Mig C141/C151

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Spårtyp
0,6	Fe	0469 517 001	V
<b>0,6 / 0,8</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0469 517 001</b>	<b>V</b>
1,0	Al	0349 311 443	U

## Origo Mig C170 3ph, Origo Mig C200 3ph, Origo Mig C250 3ph, Origo Mig C280 PRO 2-hjuls, Origo Mag C171/C201/C251

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Tryckrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Utloppsmunstycke	Spårtyp
<b>0,6 / 0,8</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0367 556 001</b>	<b>0455 907 001</b>	<b>0466 074 001</b>	<b>0455 889 001</b>	<b>0455 886 001</b>	<b>V</b>
0,8 / 1,0	Fe, Ss, C	0367 556 002	0455 907 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
1,0 / 1,2	Fe, Ss, C	0367 556 003	0455 907 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
1,0 / 1,2	Al	0367 556 004	0455 907 001	0466 074 001	0455 894 001	0455 885 001	U

## Origo Mig C340 PRO 2-hjuls

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Tryckrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Utloppsmunstycke	Spårtyp
0,6 / 0,8	Fe, Ss, C	0369 557 001	0369 728 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
0,8 / 1,0	Fe, Ss, C	0369 557 002	0369 728 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V
<b>1,0 / 1,2</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0369 557 003</b>	<b>0369 728 001</b>	<b>0466 074 001</b>	<b>0455 889 001</b>	<b>0455 886 001</b>	<b>V</b>
1,0-1,2 / 1,4-1,6	C	0369 557 004	0466 262 001	0466 074 001	0455 889 001	0455 886 001	V-K
0,8 / 0,9	Al	0369 557 011	0369 728 001	0466 074 001	0455 894 001	0455 885 001	U
1,0 / 1,2	Al	0369 557 006	0369 728 001	0466 074 001	0455 894 001	0455 885 001	U

## Origo Mig C280/C340 PRO 4-hjuls, Origo Mig C420 PRO

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Inloppsmunstycke	Styrmunstycke	Utloppsmunstycke	Spårtyp	Märkning
0,6 / 0,8	Fe, Ss, C	0459 052 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V	0,6 S2 & 0,8 S2
<b>0,8 / 0,9-1,0</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0459 052 002</b>	<b>0455 049 001</b>	<b>0455 072 002</b>	<b>0469 837 880</b>	<b>V</b>	<b>0,8 S2 &amp; 1,0 S2*</b>
<b>0,9-1,0 / 1,2</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0459 052 003</b>	<b>0455 049 001</b>	<b>0455 072 002</b>	<b>0469 837 880</b>	<b>V</b>	<b>1,0 S2 &amp; 1,2 S2</b>
1,2/1,2	Fe, Ss, C	0459 052 010	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V	1,2 S2 & 1,2 S2
1,4 / 1,6	Fe, Ss, C	0459 052 013	0459 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V	1,4 S2 & 1,6 S2
0,9-1,0 / 1,2	C	0458 825 001	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V-K	1,0 R2 & 1,2 R2
1,2 / 1,4	C	0458 825 002	0455 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V-K	1,2 R2 & 1,4 R2
1,6	C	0458 825 003	0459 049 001	0455 072 002	0469 837 880	V-K	1,6 R2
0,8 / 0,9-1,0	Al	0458 824 001	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U	0,8 A2 & 1,0 A2
1,0/1,2	Al	0458 824 002	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U	1,0 A2 & 1,2 A2
1,2 / 1,6	Al	0458 824 003	0455 049 001	0456 615 001	0469 837 881	U	1,2 A2 & 1,6 A2

## Caddy Mig C160i/C200i

Tråd Ø mm	Trådtyp	Matarrulle	Tryckrulle	Inloppsmunstycke	Spårtyp
<b>0,6 / 0,8-1,0</b>	<b>Fe, Ss, C</b>	<b>0349 311 890</b>	<b>0349 312 836</b>	<b>0455 049 002</b>	<b>V</b>
1,0	Al	0349 312 836	0349 312 836	0455 049 002	U

\* Caddy® Mig C160i rekommenderas endast för svetsning i stål med solidtråd eller gaslös rörtråd.

# Origo™ Feed Airmatic och pistol PKB™



- Matarverk för PKB™-brännare med tryckluftsdrevet matarverk för push-pullsystem
- Utmärkt trådmatning, särskilt för mjuka trådar
- Slangpaketlängder upp till 16 m
- Stor aktionsradie – upp till 35 m långa mellankablar
- Kan användas tillsammans med ej steglösa strömkällor Origo™ Mig 320/410/510
- Kan användas tillsammans med de steglöst reglerade strömkällorna Origo™ Mig 402c, 502c och 652c
- Tillsammans med Origo™ Mig 402c, 502c och 652c är fjärrstyrning av svetsströmmen och digital visning möjlig
- Styrning av trådmatningshastigheten från pistolen

Tekniska data	Origo™ Feed Airmatic
Nätspänning, VAC, Hz	42, 50/60
Lufttryck	5 bar
Trådmatningshastighet, m/min	max. 15 m/min
Mått L x B x H, mm	690 x 275 x 420
Matarverkens vikt, kg	15
Svetstrådsrulle, Ø mm/ kg	300 / 18
Trådmatartyp	2 rullar
Max. svetsström	400 A vid intermittensfaktor 60 %
Isolationsklass	IP 23

Användbar tråddiameter, mm	
Kolstål	0,6–1,6
Rostfria stål	0,6–1,6
Aluminium	1,0–1,6
Rörtråd	1,0–1,6

## Leveransinnehåll Origo™ Feed Airmatic

Svetstrådsrullkåpa av plast, slitdelar för tråddiameter 0,6–1,0 mm.

Tekniska data	PKB™ 250	PKB™ 400
---------------	-------------	-------------

### Max. belastning vid intermittensfaktor 60 %

Skyddsgas CO <sub>2</sub>	250 A	400 A
Argon och blandgas	200 A	280 A
Tråddiameter, mm	0,6–1,2	0,6–1,6
Max. luftförbrukning, l/min	280	280

## Beställningsinformation

Origo™ Feed Airmatic **0459 116 680**

### Svetspistol

PKB™ 250 **0152 700 881**  
 PKB™ 400 **0152 470 881**  
 PKB™ 400, svanhals 45° **0152 470 882**

### Flerfunktionskabel (för anslutning av Origo™ Feed Airmatic till PKB™)

5 m, för PKB™ 250 **0460 380 880**  
 10 m, för PKB™ 250 **0460 380 881**  
 16 m, för PKB™ 250 **0460 380 882**  
 5 m, för PKB™ 400 **0460 380 883**  
 10 m, för PKB™ 400 **0460 380 884**  
 16 m, för PKB™ 400 **0460 380 885**

### Kabelset:

(för anslutning av Origo™ Feed Airmatic till strömkällan)

1,7 m **0469 836 900**  
 5 m **0469 836 901**  
 10 m **0469 836 902**  
 15 m **0469 836 903**  
 Adapter 19 till 23 poler för Origo™ Mig 402c, 502c och 652c **0349 311 511**

### Tillbehör

Stålkåpa för svetstrådsrulle **0459 431 880**  
 Hjulsats för matarverk **0458 707 880**  
 Kabelhållare **0459 234 880**  
 Lyftöjla **0458 706 880**  
 Avlastningsarm **0458 705 880**  
 Adapter för 5 kg svetstrådsrulle **0455 410 001**  
 Volt- och ampèremetersats \* **0455 173 882**  
 Svanhals för PKB™ 250 **0367 581 881**  
 Svanhals för PKB™ 400 **0367 582 880**  
 Snabbkoppling för MarathonPac **F102 440 880**

\*Tillsammans med Origo™ Mig 402c

## Konfigurationsförslag

### Origo™ Mig 320 med Origo™ Feed Airmatic och PKB™ 250

Origo™ Mig 320 **0349 312 600**  
 Origo™ Feed Airmatic **0459 116 680**  
 PKB™ 250 **0152 700 881**  
 Flerfunktionskabel, 5 m **0460 380 880**  
 Kabelset – 1,7 m **0469 836 900**

### Origo™ Mig 410 med Origo™ Feed Airmatic och PKB™ 400:

Origo™ Mig 410 **0349 303 563**  
 Origo™ Feed Airmatic **0459 116 680**  
 PKB™ 400 **0152 470 881**  
 Flerfunktionskabel, 5 m **0460 380 883**  
 Kabelset – 1,7 m **0469 836 900**

### Origo™ Mig 402c med Origo™ Feed Airmatic och PKB™ 400:

Origo™ Mig 402c **0349 310 750**  
 Origo™ Feed Airmatic **0459 116 680**  
 PKB™ 400 **0152 470 881**  
 Flerfunktionskabel, 10 m **0460 380 884**  
 Kabelset – 1,7 m **0469 836 902**  
 Adapter 19 till 23 poler **0349 311 511**

# Maskintillbehör



## Avlastningsarm

Fjäderassisterad avlastningsarm för svetspistol.  
Vridbar 360°. Passar de flesta matarverk.  
För kompatibilitetsinformation, se handboken.

Avlastningsarm **0458 705 880**



## Dragavlastning för svetspistol

Passar alla Origo™ och Aristo® Feed, samt YardFeed  
Rekommenderat tillbehör om hjulsats används.

Dragavlastning **0457 341 881**



## Vridbeslag

Med hjälp av vridstycke kan matarverken vridas 360° tillsammans med MarathonPac™.

Vridstycke **0458 703 880**



## Lyftögla

Lyftögla för matarverk, passar alla Origo™ och Aristo® Feed.

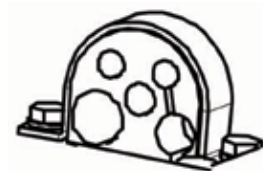
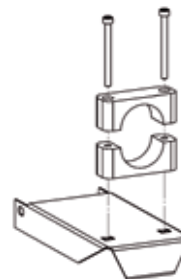
Lyftögla **0458 706 880**



## Stålkåpa för svetstrådsrulle

Skyddskåpa av stålplåt, passar alla Origo™ och Aristo® Feed.

Stålkåpa för svetstrådsrulle **0459 431 880**



## Dragavlastning

Dragavlastning för kabelset.

För matarverk **0459 234 880**

För strömkällor  
Mig 402c, 502c, 652c, 4002c, 5002c och 6502c **0349 311 700**



## Hjulsats

Hjulsats för matarverk, passar alla Origo™ och Aristo® Feed.

Hjulsats, främre hjul svivande **0458 707 880**

Hjulsats, alla hjul svivande **0458 707 881**



## Uppgraderingssats

Gasprovning och kalltrådsmatning.  
För Origo™ Feed M12 och M13

Uppgraderingssats **459 465 880**

# Fjärreglage med CAN-bussteknik



## MTA1 CAN

Flerfunktionsfjärreglage  
 MIG/MAG: Spänning och trådmatning  
 MMA: Svetsström och bågtryck  
 TIG: Pulsström och bakgrundsström  
 Fäste, magnetfötter,  
 Anslutningskablar kan fås i olika längd

MTA1 CAN

0459 491 880

		Origo™ Arc. A22/A24	Caddy® Tig 1500i/2200i, TA34	Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Origo™ Tig 3001i	Aristo® Tig 4000i, TA4	Origo™ Tig 4000i, TA6	Origo™ Tig 4300iw AC/DC	Aristo® Mig C3000i, MA24	Origo™ Mig C3000i, U6	Origo™ Mig, A24	Aristo® Feed, MA23/24	Aristo® Feed, U6**	Aristo® Mig U4000i, U5000i	Aristo® Mig 5000i
AT1 CAN	0459 491 883	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AT1 CF CAN	0459 491 884	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MTA1 CAN	0459 491 880	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M1 10 Prog. CAN	0459 491 882					●			●		●	●	●	●	●	●
T1 Foot CAN 10-polig	0460 315 881				●											
T1 Foot CAN 12-polig	0460 315 880		●	●	●		●	●							●	
<b>Anslutningskablar 12-/4-poliga</b>																
Längd 0,25 m	0459 554 884		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
Längd 5 m	0459 554 880		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
5 m HD*	0459 554 980		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
Längd 10 m	0459 554 881		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
Längd 10 m HD*	0459 554 981		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
Längd 15 m	0459 554 882		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
Längd 25 m	0459 554 883		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
Förlängningskabel, längd 5 m	0459 554 886		●	●	●		●	●	●	●				●	●	●
<b>Anslutningskablar 10-/4-poliga</b>																
Längd 0,25 m	0459 960 883	●				●				●	●	●				
Längd 5 m	0459 960 880	●				●				●	●	●				
5 m HD*	0459 960 980	●				●				●	●	●				
Längd 10 m	0459 960 881	●				●				●	●	●				
Längd 10 m HD*	0459 960 981	●				●				●	●	●				
Längd 25 m	0459 960 882	●				●				●	●	●				
Längd 25 m HD*	0459 960 982	●				●				●	●	●				

\* HD = extra kraftigt utförande (Heavy Duty)

\*\* Aristo™ Feed U6, äldre utförande med 12/4 poler



## AT1 CAN

Fjärreglage för inställning av svetsström vid MMA- och TIG-svetsning.  
Fäste, magnetfötter,  
Anslutningskablar kan fås i olika längd

AT1 CAN

0459 491 883



## AT1 CoarseFine CAN

Fjärreglage för grov- och fininställning av svetsström. MMA och TIG, fäste,  
magnetfötter, anslutningskablar kan fås i olika längd

AT1 CoarseFine CAN

0459 491 884



## T1 Foot CAN

Fotmanövrerat fjärreglage för TIG  
Styr svetsström och tändning.  
Reglerområdet ställs in på strömkällan

Med 5 m anslutningskabel, 12-polig Burndy

0460 315 880

Med 5 m anslutningskabel, 10-polig Amphenol

0460 315 881



## M1 10 Prog CAN

Synergistiskt MIG/MAG-fjärreglage för Aristo® U6 och U8<sub>2</sub>.  
Kan anropa 10 minnesplatser och synergistiska ändringar.  
Fäste, magnetfötter, anslutningskablar kan fås i olika längd.

M1 10 Prog CAN

0459 491 882



Kraftig anslutningskabel för extrema  
påkänningar från till exempel heta  
arbetsstycken.

Minskar elektromagnetisk påverkan utifrån.

# Analogt fjärreglage



## MMA1

Fjärreglage för inställning av svetsström vid MMA- och TIG-svetsning, lyftögla  
Inklusive 10 m anslutningskabel, 12-polig Burndy

MMA1

0349 501 024

		Caddy® Arc 151i/201i, A33	Caddy® Arc 251i, Origo™ Mig A13	Origo™ Arc 410c/650c/810c	Origo™ Feed Automatic, M12, M13*	Warrior™ Feed 304**	Warrior™ 400/500***
AT1	0459 491 896	●	●	●			●
AT1 CF	0459 491 897	●	●	●			●
M1	0459 491 895				●	●	
MMA1	0349 501 024	●	●	●			
<b>Anslutningskablar 12-/8-poliga</b>							
Längd 5 m	0459 552 880	●	●	●			●
Längd 10 m	0459 552 881	●	●	●			●
Längd 15 m	0459 552 882	●	●	●			●
Längd 25 m	0459 552 883	●	●	●			●
<b>Anslutningskablar 23-/8-poliga</b>							
Längd 5 m	0459 553 880				●	●	
Längd 10 m	0459 553 881				●	●	

\* För ej steglösa strömkällor kan endast trådmatningshastigheten styras

## AT1

Fjärreglage för inställning av svetsström vid MMA- och TIG-svetsning  
Fäste, magnetfötter,  
Anslutningskablar kan fås i olika längd

AT1

0459 491 896



## AT1 CoarseFine

Fjärreglage för grov- och fininställning av svetsström. MMA och TIG, fäste,  
magnetfötter, anslutningskablar kan fås i olika längd

AT1 CoarseFine

0459 491 897



## M1

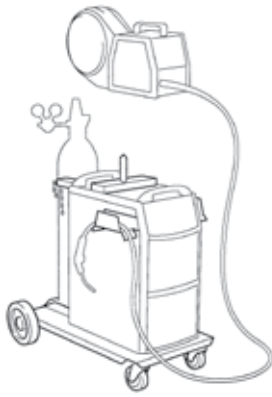
MIG/MAG-fjärreglage för spänning och trådmatningshastighet.  
Fäste, magnetfötter  
Anslutningskablar kan fås i olika längd

M1

0459 491 895



# Vagnar



## Vagn 1

### Mig

Aristo® Mig 5000i  
 Aristo® Mig U4000i/U5000i  
 Ej lämplig för avlastningsarm.  
 Inklusive styrtapp.

Vagn 1

0458 530 880



## Vagn 2

### Mig

Aristo® Mig 5000i  
 Aristo® Mig U4000i/U5000i  
 Vagn för avlastningsarm eller dubbla matarverk.  
 För 2 stora gasflaskor, inklusive 2 styrtappar.

Vagn 2

0458 603 880



## Vagn 3 TIG

Aristo® Tig 4000i  
 Origo™ Tig 4300iw AC/DC

Vagn 3 TIG

0458 530 881



## Vagn 4

### Små gasflaskor

Denna vagn ökar flexibiliteten hos Caddy® Arc/Tig.  
 För små gasflaskor 5–10 liter  
 Justerbart handtag. Idealisk för rörlighet inom verkstaden, eller i servicebilar.

Vagn 4, liten

0459 366 885



## Vagn 5

### 2-hjulig

Caddy® Arc 151i/201i  
 Caddy® Tig 1500i/2200i  
 Caddy® Tig 2200i AC/DC  
 Vagn för stor gasflaska 20–50 liter.

Vagn 5 0460 330 880



## Vagn 6

### 2-hjulig

Origo™ Tig 3000i AC/DC  
 Origo™ Mig C3000i  
 Aristo® Mig C3000i  
 Aristo® MechTig 3000i  
 Universelvagn för MIG- och TIG-maskiner, för stora gasflaskor. Hållare för kylaggregat CoolMidi 1800.

Vagn 6

0459 366 890

### Passande kombinationer:

		Caddy® MigC180i/C200i	Aristo® MechTig 4000iw	Aristo® MechTig 3000i	Aristo® Mig 5000i	Aristo® Mig U4000i/U5000i	Origo™ Tig 4000i	Origo™ Tig 4300iw AC/DC	Aristo® Mig C3000i	Origo™ Mig C3000i	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Caddy® Arc 151i/201i/251i	Caddy® Tig 1500i/2200i	Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo™ Tig 3001i	Origo™ Arc 4001i	Origo/Aristo Mig 3001i	Origo/Aristo Mig 4001i	Aristo® Mig 4004i/5004i	Aristo® Mig 4004i Pulse	Warrior™ 400i/500i	
Vagn 1	0458 530 880	●																				
Vagn 2	0458 603 880																					
Vagn 3	0458 530 881						●															
Vagn 4	0459 366 885																					
Vagn 5	0460 330 880																					
Vagn 6	0459 366 890		●					●	●													
Vagn 7	0460 060 880		●					●	●													
Vagn 8	0460 564 880														●		●					
Vagn 9	0460 565 880														●		●					
Vagn 10	0459 366 887	●																				
Vagn 11	0462 151 880																				●	
Vagn 12	0465 510 880																					●
Skyddsram	0460 459 880														●		●					●





## Vagn 7

### 4-hjulig

Origo™ Tig 3000i AC/DC  
 Origo™ Mig C3000i  
 Aristo® Mig C3000i  
 Aristo® MechTig 3000i  
 Universalvagn för MIG- och TIG-maskiner.  
 Hållare för kylaggregat CoolMidi 1800.

Vagn 7

0460 060 880



## Vagn 8

### 2-hjulig

Origo™ Arc 4001i  
 Mig 3001i/Mig 4001i  
 Origo™ Tig 3001i  
 Origo Mig 4004i/5004i \*  
 Aristo Mig 4004i Pulse \*  
 Vagn för MMA-, TIG- och MIG-maskiner utan kylaggregat. Ingen flaskhållare – avsedd för matning från gasnät.  
 (Den stora bilden visar monteringskonsol för YardFeed och MobileFeed)

Vagn 8

Hylla för YardFeed och MobileFeed

0460 564 880

0460 815 880



## Vagn 9

### 4-hjulig

Origo™ Arc 4001i  
 Mig 3001i/Mig 4001i  
 Origo™ Tig 3001i  
 Origo Mig 4004i/5004i \*  
 Aristo Mig 4004i Pulse \*  
 Vagn för MIG- och TIG-maskiner, med eller utan kylaggregat, för stora gasflaskor. Kan även användas med tillbehör för avlastningsarm.

Vagn 9

0460 565 880

För avlastningsarm: Fästkonsoler för strömkälla 0461 310 880 och tippskydd 0460 946 880 måste beställas separat



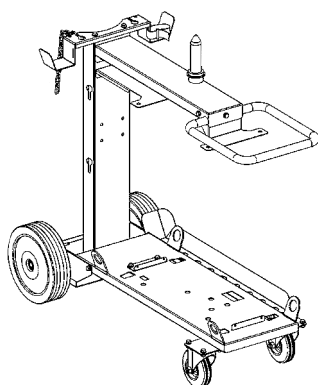
## Vagn 10

### 2-hjulig

Caddy Mig™ C160i/C200i

Vagn 10

0459 366 887



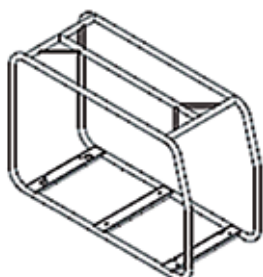
## Vagn 11

### 4-hjulig

Origo Mig 4004i/5004i  
 Aristo Mig 4004i Pulse  
 För matarverk med avlastningsarm, välj vagn 9.

Vagn 11

0462 151 880



## Skyddsram

Origo™ Tig 3001i  
 Origo™ Arc 4001i  
 Mig 3001i/Mig 4001i  
 Skyddsram för MMA-, TIG- och MIG-maskiner utan kylaggregat. Fungerar även som lyft- och bärram.

Skyddsram

0460 459 880



## Vagn 12

### 4-hjulig

Warrior™ 400/500

Vagn 12

0465 510 880

# Kylaggregat

## CoolMini

Kompakt kylaggregat för TIG brännare. Speciellt anpassad för Caddy® Tig 2200i och Caddy® Tig 2200i AC/DC.



## CoolMidi 1000

Kompakt och effektivt kylaggregat passande till de flesta svetsbehov där kylda pistoler och brännare används. Vattenflödesvakt finns som extra tillbehör.

Speciellt anpassad för Origo™ Tig 3001i, Aristo® Mig 3001i/4001i och Origo™ Mig 3001i/4001i.

## Cool 1

Kompakt och effektivt kylaggregat passande till de flesta svetsbehov där kylda pistoler och brännare används. Vattenflödesvakt finns som extra tillbehör.

Enkel montering under strömkällan, bara anslut 24 V DC snabbkopplingarna och fästplåt. Ingen elektriker krävs för montering. Speciellt anpassad för Origo™ Mig 4004i/5004i.



### ESAB kylvätska

ESAB rekommenderar ESAB kylvätska till ESAB svetsutrustning. Kylvätskans speciella egenskaper ger förbättrad kyllegenskaper och reducerar problem med igensättning av pumpar och kopplingar.

ESAB kylvätska är färdigblandad och biologisk nedbrytbar. Aktuellt säkerhetsdatablad skickas av ESABs kundtjänst vid förfrågan.

Undvik att blanda olika typer av kylvätska! Vid påfyllning eller byte av kylvätska i svetsutrustning med annan kylvätska, rekommenderas att systemet först spolas rent.



Tekniska data	CoolMini	CoolMidi 1000	COOL 1
Nätanslutning, V/Hz	230/1 - 50/60	400/3 - 50/60	24 (DC från strömkälla)
Kylvatten, l/min	2	4	2
Kyleffekt, W	700	1100	1300
Kylvätskemängd, l	2,2	5,0	4,5
Max. vattentryck, bar	2,3	3,0	4,0
Yttermått, LxBxH, mm	407x187x137	690x245x300	610x250x245
Vikt, kg	4,5/6,7	14/19	10/14,5

### Beställningsinformation

Kyl CoolMini	<b>0460 144 880</b>
Anslutningskit Caddy Tig 2200i (eftermontering av CoolMini)	<b>0460 509 880</b>
Kyl COOL 2	<b>0465 427 880</b>
Kyl CoolMidi 1000	<b>0460 490 880</b>
Anslutningskit för Mig 3001i (eftermontering av CoolMidi 1000)	<b>0460 685 880</b>
Kyl COOL 1	<b>0462 300 880</b>
Vattenflödesvakt	<b>0456 855 881</b>
ESAB kylvätska 10 lit	<b>0465 720 002</b>

# Kylaggregat

## CoolMidi 1800

Kompakt och effektivt kylaggregat passande till de flesta svetsbehov där kylda pistoler och brännare används. Vattenflödesvakt finns som extra tillbehör.

Speciellt anpassad för Origo™ Tig 3000i AC/DCi, Origo™ Mig C3000i och Aristo® Mig C3000i.



## OCE-2 H

OCE-2 H är ett kompakt och högeffektivt kylaggregat som används både till MIG/MAG- och TIG-utrustningar vid manuell och mekaniserad svetsning. Vattenflödesvakt finns som extra tillbehör. Tank och pump är tillverkade i rostfritt stål.

Tekniska data	CoolMidi 1800	OCE-2 H
Nätanslutning, V/Hz	400/3~ 50/60	230/1~50/60
Kylvatten, l/min	4	6,0
Kyleffekt, W	1700	2000
Kylvätskemängd, l	4,2	8
Max. vattentryck, bar	3,0	2,8
Yttermått, LxBxH, mm	710x385x208	320x270x360
Vikt, kg	19/23	15/22

## Beställningsinformation

Kyl CoolMidi 1800	0459 840 880
Vattenflödesvakt	0456 855 881
Kylaggregat OCE-2 H	0414 191 881
Vattenflödesvakt OCE-2 H	0414 231 880
ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002

# Flerspänningsenheter/ Adapter kabelset



## Flerspänningsenheter

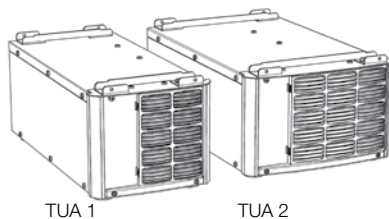
Flerspänningsenhet TUA 1 och TUA 2 är automatiska transformatorer, som rekommenderas till ESABs svetsutrustning.

TUA 1 passar

- Origo™ Arc 400i
- Origo™ Tig 300i
- Origo™ Mig 300i/400i

TUA 2 passar

- Origo™ Arc 400i
- Origo™ Tig 300i
- Aristo® Tig 400i
- Origo™ Tig 4300i AC/DC
- Aristo® Mig 5000i/U4000/U5000



## Adapter kabelset

För anslutning av nya MIG/MAG-strömkällor och matarverk till äldre svetsutrustning krävs normalt en adapter.

Tekniska data	TUA 1	TUA 2
Nätanslutning, V/Hz	208/230/400/460/475/500/575V, ±10%, 3~, 50/60Hz	
Ytermått, LxBxH, mm	614x289x266	621x389x266
Vikt, kg	67	80

## Beställningsinformation

Flerspänningsenhet TUA 1	<b>0459 144 880</b>
Handtag separat installation TUA 1 (2 st krävs)	<b>0459 307 880</b>
Flerspänningsenhet TUA 2	<b>0459 145 880</b>
Handtag separat installation TUA 2 (2 st krävs)	<b>0459 307 881</b>

Adapter Amphenol 10 polig – Burndy 12 polig	<b>0349 311 512</b>
---	---------------------

Adaptorn används mellan kabelset med Burndy 12 polig kontakt, till strömkälla med Amphenol 10 polig kontakt.

Adapter Amphenol 19 polig – Burndy 23 polig	<b>0349 311 511</b>
---	---------------------

Adaptorn används mellan kabelset med Burndy 23 polig kontakt, till strömkälla med Amphenol 19 polig kontakt.

Adapter Burndy 23 polig – Amphenol 19 polig	<b>0349 311 778</b>
---	---------------------

Adaptorn används mellan kabelset med Burndy 23 polig kontakt, till matarverk med Amphenol 19 polig kontakt.

# Svetsning och skärning

## ***Manuell TIG-svetsning***

TIG-svetsning är en av de svetsmetoder i vilken skyddsgas används. Bågen brinner mellan arbetsstycket och en icke smältande volframelektrod.

Ljusbågen och smältbadet skyddas av en inert skyddsgas. Om tillsatsmaterial krävs, tillförs det som kall svetstråd, vilken smälter ner i smältbadet.

Med TIG-svetsning kan högre svetsar av mycket hög kvalitet åstadkommas. TIG-svetsning är stänkfri, ger varken underskärning eller bindfel, och det är lätt att undvika porbildning.

TIG-svetsning kan utföras manuellt, men också delvis eller helt automatiserat. TIG-svetsning används vanligen för svetsning av aluminium och höglegerade stål, där kvalitetskraven på den färdiga svetsen ofta är höga.

Därför används TIG ofta i kärnkraftverk och i flyg-, kemi- och livsmedelsindustri.





## **QWave™**

TIG-svetsning med växelström har stöpts om i grunden av den unika QWave™-tekniken, som ger en mycket stabil, lugn och tyst ljusbåge. Fördelar: exakt kontroll över svetsningen, perfekt kvalitet och bättre arbetsmiljö.



## **True AC Rating™**

ESAB-strömkällor med True AC Rating™ visar alltid verklig svetsström. Det är inget du kan ta för givet.

Induktans i svetsströmkretsen kan få inställd och verklig ström att skilja sig åt. Konventionella strömkällor visar bara den inställda strömmen (börströmmen), inte den verkliga ström (ärströmmen) som faktiskt flyter i svetsströmkretsen.

True AC Rating™ ser till att den verkliga strömmen verkligen är lika med den som visas på strömkällans display. Det är viktigt för att du ska ha kontroll på hur mycket värme som tillförs svetsen.

# Buddy™ Tig 160

## TIG-svetsning

### Byggt för att hålla

Buddy™ Tig 160 är en användarvänlig, robust och lätt TIG-svetsströmkälla med HF-tändning. Den kan även användas för manuell bågsvetsning (MMA). Elektroder upp till Ø 3,2 mm kan svetsas med 16 A trög säkring. I Norge gäller max Ø 2,5 mm.

Elektroniken är försedd med överhettningsskydd och kyls av en högeffektiv fläkt, för att uppnå ännu bättre driftsäkerhet.

Maskinerna har 3 kylflänsar, vilket ger dem ännu längre livslängd.

Höljet är konstruerat för tuff och krävande miljö och kapslingsklassen är IP 23S. De har både axelrem och ett kraftigt bärhandtag.



- Goda bågegenskaper
- Generatorkompatibel
- Enkel att använda
- Praktisk och robust konstruktion
- Kan användas med förlängningskablar

### Idealiska tillämpningar

- Anläggningstillverkning och -underhåll
- Platsunderhåll/repairation
- Bygg och anläggning
- Allmän tillverkning
- Lantbruk







Inställningspanelen på Buddy™ Tig 160 är mycket enkel att använda, med ett enda inställningsvred för svetsströmmen och ett för nedrampningstiden (slope down) i TIG-läge respektive bågtrycket i MMA-läge.

Tekniska data	Buddy™ Tig 160
Nätspänning, V/antal faser Hz	230 / 1, 50/60
Säkring (trög), A	16
Inställningsområde MMA / TIG, A	5 - 160
Mått l x b x h, mm	310x140x230
Vikt, kg	6,0
Kapslingsklass	IP 23S
Användningsklass	S

Tillåten belastning vid 40 °C, MMA	
Intermittensfaktor 60 %, A	105 / 24,2
Intermittensfaktor 100 %, A	85 / 23,4
Tillåten belastning vid 40 °C, TIG	
Intermittensfaktor 60 %, A	105 / 14,2
Intermittensfaktor 100 %, A	85 / 13,4



TIG-brännare, se sid. 96

## Beställningsinformation

Buddy™ Tig 160

0700 300 681

## Innehåll vid leverans

3 m svets- och återledarkabel med klamma och elektrodhållare samt nätledning med stickpropp. 4 meter Tig-brännare ET 17.

# Caddy® Tig 1500i – 2200i DC

## Utvecklad för hållbarhet

Caddy-serien har stora OKC 50-anslutningsdon för svetsströmkretsen, för att klara höga strömmar. Den kompakta konstruktionen och det slagtåliga polymerhöljet gör strömkällorna lätta och enkla att transportera. Det stora kylaggregatet och den noga genomtänkta konstruktionen säkerställer lång livslängd, även under tuffa arbetsförhållanden. Den inbyggda funktionen ArcPlus™ II ger ännu bättre ljusbåge, mindre stänk och bättre återtändning. Caddy® är konstruerad så att alla dess invändiga komponenter hålls rena och fria från damm. Caddy® uppfyller alla krav för kapslingsklass IP 23 och är lämplig för användning utomhus. Den robusta konstruktionen och de utomordentliga svetsningsegenskaperna gör de här maskinerna till vardagens pålitliga trojänare.

Effektfaktor-korrigerig (Power Factor Correction, PFC). Caddy® Tig har automatisk effektfaktor-korrigerig, vilket minimerar nätåterverkan och gör det möjligt att utnyttja elnätet maximalt.



## Mobila lösningar för professionell svetsning



- Professionell TIG-svetsning av legerade, olegerade och rostfria stål
- Stor aktionsradie eftersom förlängningsnätkablar kan användas.
- Stor aktionsradie, över 100 m med nätkabel med ledartvärnsnittarea 2,5 mm<sup>2</sup>, och förbättrad generatorkompatibilitet genom effektfaktor-korrigerig (PFC)
- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Professionell manuell metallbågs svetsning med ArcPlus™ II-reglerig, inställbar varmstart och inställbart bågtryck
- Slagtåligt hölje av polymer och aluminium
- Caddy® Tig 2200i kan fås med eller utan kylaggregat CoolMini
- Kylare som tillval, med ELP, ESAB LogicPump som startar automatiskt kylaggregatet då vattenkyld brännare ansluts.
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Överbelastningskydd
- För reparation och underhåll
- Kan användas med två olika vagnar, se sid. 72

### With the environment in mind

Active power factor connection  
Efficient energy utilisation  
Harmonics EN 61000-3-12  
RoHS 2002/95/E

PFC





## Inställningspanel TA33

- TIG-parameterval genom inmatning av plåttjocklek
- Nedrampningstid (slope down) kan ställas in
- Gasefterströmningstid kan ställas in
- Digital display



## Inställningspanel TA34

- Grafisk visning av processförloppet
- TIG-pulssvetsning
- Mikropulser på upp till 0,001 s
- Upp- och nedrampningstid (slope up/ down) kan ställas in
- Gasförströmnings- och gasefterströmningstid kan ställas in
- Parameterminne (2 st.), kan även anropas under svetsning med hjälp av brännaravtryckaren
- TIG-brännare med fjärrinställning av svetsströmmen
- Fjärrreglage kan användas, digital display

### Beställningsinformation, kompletta paket

Caddy® Tig 1500i TA33, med 3 m svetskablar och brännare TXH 151, 4 m	<b>0460 450 880</b>
Caddy® Tig 2200i TA33, med 3 m svetskablar och brännare TXH 201, 4 m	<b>0460 450 881</b>
Caddy® Tig 1500i TA34, med 3 m svetskablar och brännare TXH 151, 4 m	<b>0460 450 882</b>
Caddy® Tig 2200i TA34, med 3 m svetskablar och brännare TXH 201, 4 m	<b>0460 450 883</b>
Caddy® Tig 2200iw TA33, med kylaggregat, 3 m svetskablar och brännare TXH 251w, 4 m	<b>0460 450 884</b>
Caddy® Tig 2200iw TA34, med kylaggregat, 3 m svetskablar och brännare TXH 251w, 4 m	<b>0460 450 885</b>

### Beställningsinformation, maskiner

Caddy® Tig 1500i, TA33	<b>0460 450 890</b>
Caddy® Tig 2200i, TA33	<b>0460 450 891</b>
Caddy® Tig 1500i, TA34	<b>0460 450 892</b>
Caddy® Tig 2200i, TA34	<b>0460 450 893</b>
Caddy® Tig 2200iw, TA33 vattenkyld	<b>0460 450 894</b>
Caddy® Tig 2200iw, TA34 vattenkyld	<b>0460 450 895</b>

Tekniska data	Caddy® Tig 1500i	Caddy® Tig 2200i
Nätspänning, V/antal faser	230 / 1	
Säkring (trög), A	16	
Inställningsområde, TIG (DC), A	3 - 150	3 - 220
Inställningsområde, MMA (DC), A	4 - 150	4 - 170
Tomgångsspänning, V	55 - 60	55 - 60
Mått l x b x h, mm	418 x 188 x 208	
Vikt, kg	9,2	9,4
Kapslingsklass	IP 23	
Användningsklass	S	

### Tillåten belastning vid 40 °C, TIG

Intermittensfaktor 20 %, A/V	150	220
Intermittensfaktor 60 %, A/V	120	150
Intermittensfaktor 100 %, A/V	110	140

### Tillåten belastning vid 40 °C, MMA

Intermittensfaktor 20 %, A/V	150	170
Intermittensfaktor 60 %, A/V	100	130
Intermittensfaktor 100 %, A/V	90	110

### Kylaggregat CoolMini för Caddy® 2200i

Vikt, utan/med kylvätska, kg	4,5/6,7
Mått l x b x h, mm	407 x 188 x 151

### Tillbehör

Adapter för brännare med fjärrreglage	<b>0459 491 912</b>
Fotmanövrerat fjärrreglage T1 Foot CAN med 5 m kabel	<b>0460 315 880</b>
Axelrem	<b>0460 265 003</b>
ESAB kylvätska 10 lit	<b>0465 720 002</b>
Elektrodhållare, 150 A, 3 m kabel	<b>0700 006 898</b>
Elektrodhållare, 200 A, 3 m kabel	<b>0700 006 900</b>
Kylaggregat CoolMini	<b>0460 144 880</b>
Monteringsatts för kylaggregat för Tig 2200i	<b>0460 509 880</b>



### Innehåll vid leverans

3 m nätkabel med anslutningsdon, 3 m återledarkabel med klamma och 2 m gasslang med klämmor.

# Origo™ Tig 3001i DC

Med ESAB Origo™ Tig 3001i kan du ta dig an såväl TIG-svetsning med likström som manuell metallbågs svetsning.

Olegerade och låglegerade stål, rostfria stål, kopparlegeringar och nickelbaserade legeringar – Origo™ Tig 3001i klarar dem alla, med extremt stabil ljusbåge och enastående tändningsegenskaper.

Välj det paket som passar dina behov:

## Origo™ TA23

har de nödvändiga huvudfunktionerna för professionell TIG- och MMA-svetsning

## Origo™ TA24

kompletterar TIG-funktionerna med TIG-pulssvetsning, för optimal värmetillförsel vid plåttjocklek överstigande 0,5 mm.

Två parameteruppsättningar, som kan anropas med brännaravtryckaren.

Som tillval finns TIG-brännare med flexibelt brännarhuvud och TIG-brännare med inbyggd fjärrreglage, från vilka svetsströmmen kan fjärrinställas under pågående svetsning.

Båda inställningspanelerna kännetecknas av användarvänlighet och enkel parameterinställning.



## För produktion, reparation och underhåll



- Hölje av galvaniserad stålplåt – robust och stryktåligt
- Enastående svetsningsegenskaper – högt utnyttjande och hög kvalitet
- Inverterstyrda strömkällor byggda på IGBT-teknik – höga prestanda och hög driftsäkerhet
- Professionell MMA-svetsning med ArcPlus™-reglering
- TIG-brännare med fjärrinställning av svetsströmmen
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- Integrerade handtag
- Kylare som tillval, med ELP, ESAB LogicPump som startar automatiskt kylaggregatet då vattenkyld brännare ansluts

Tekniska data	Origo™ Tig 3001i
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3
Säkring (trög), A	16
Inställningsområde, TIG (DC), A	4 - 300
Tomgångsspänning, V	67
Tomgångseffekt, W	30
Effektfaktor (TIG)	0,9
Verkningsgrad vid max. belastning (TIG), %	81
Mått l x b x h, mm	652 x 249 x 423
Vikt, kg	33,5
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S

Kylaggregat CoolMidi 1000	
Kyleffekt, W, vid flöde (l/min)	1100 (1,0)
Kylvätskemängd, liter	5
Vikt, utan/med kylvätska, kg	14/19
Mått l x b x h, mm	690 x 245 x 300

Tillåten belastning vid 40 °C, TIG	
Intermittensfaktor 35 %, A/V	300 / 22
Intermittensfaktor 60 %, A/V	240 / 19,6
Intermittensfaktor 100 %, A/V	200 / 18



## Inställningspanel TA23

- TIG- och MMA-svetsning
- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Grafisk inställning av parametrar för strömupprampningstid (slope up), strömnedrampningstid (slope down) och gasfeterströmningstid
- Gasförströmningstid och minimiström i TIG-fältet och i MMA-fältet för varmstart, bågtryck och droppsvetsning



## Inställningspanel TA24

- TIG- och MMA-svetsning
- TIG-pulssvetsning med likström
- Mikropulser på upp till 0,001 s
- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Kan ställas in i MMA-fältet för varmstart, bågtryck och droppsvetsning
- Minne för två parameteruppsättningar, som kan återkallas med brännaravtryckaren eller från inställningspanelen
- Grafisk inställning av parametrar för strömupprampningstid (slope up), svetsström, pulstid, bakgrundsström, bakgrundstid, strömnedrampningstid (slope down) och gasfeterströmningstid

### Beställningsinformation

Origo™ Tig 3001i, TA23	0459 745 883
Origo™ Tig 3001iw,TA23	0459 745 884
Origo™ Tig 3001i, TA24	0459 745 885
Origo™ Tig 3001iw,TA24	0459 745 886
Vagn	0460 565 880

### Tillbehör

Skydds- och transportram	0460 459 880
Kylaggregat CoolMidi 1000	0460 490 880
Anslutningskit för kylaggregat CoolMidi 1000	0460 685 881
Flödesvakt för CoolMidi 1000	0456 855 881
Adapter för brännare med fjärreglage	0459 491 913
Fotmanövrerat fjärreglage T1 Foot CAN med 5 m kabel	0460 315 881
ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002
Elektrodhållare med 5 m kabel	0700 006 888



Fotmanövrerat fjärreglage  
T1 Foot CAN

TIG-brännare, se sid. 96



Fjärreglage sid 68

### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med anslutningsdon, 4,5 m återledarkabel med klamma och 2 m gasslang med klämmor.

# Aristo® Tig 4000iw DC

Aristo® Tig 4000iw är idealisk för manuell metallbågsvetsning och för TIG-svetsning med likström. Olegerade och låglegerade stål, rostfria stål, kopparlegeringar och nickelbaserade legeringar – Aristo® Tig 4000iw klarar dem alla, med extremt stabil ljusbåge och enastående tändningsegenskaper. En kraftfull maskin för såväl produktionssvetsning som för reparations- och underhållsarbete.

Välj den maskin som passar dina behov:

## Aristo® TA4

har de nödvändiga huvudfunktionerna för professionell TIG-svetsning

## Aristo® TA6

Kompletterar TIG-funktionerna med TIG-pulssvetsning, för optimal värmetillförsel vid plåttjocklek överstigande 0,5 mm.

Som tillval finns TIG-brännare med flexibelt brännarhuvud och TIG-brännare med inbyggd fjärrreglage, från vilka svetsströmmen kan fjärrinställas uppåt och nedåt under pågående svetsning.

Båda inställningspanelerna kännetecknas av användarvänlighet och enkel parameterinställning.



- Inverterstyrda strömkällor byggda på IGBT-teknik – höga prestanda och hög driftsäkerhet
- Enastående svetsningsegenskaper – högt utnyttjande och hög kvalitet
- Hölje med ram av strängpressade Alutech™-profiler, kan lyftas med kran
- Dammfilter ingår och minskar risken för fel och störningar till följd av exempelvis inträngande slipdamm
- TIG-brännare kan fås med fjärrinställning av svetsströmmen
- Automatisk växling till energisparläge efter 6,5 minuters uppehåll i svetsningen
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- MMA-svetsning med elektroddiameter upp till 6,0 mm
- Kolbågsmejsling upp till 8,0 mm
- Fjärrreglage kan användas, har digital display
- IP 23 – kan användas utomhus

Tekniska data	Aristo® Tig 4000iw
Nätspänning, V/antal faser	400 / 3
Säkring (trög), A	20
Inställningsområde, TIG (DC), A	4 - 400
Tomgångsspänning, V	78 - 90
Tomgångseffekt, W	60
Effektfaktor (TIG)	0,9
Verkningsgrad vid max. belastning (TIG), %	86
Mått (med kylaggregat), L x B x H, mm	625 x 394 x 776
Vikt (med kylaggregat), kg	81,5
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S
Kyleffekt, W, vid flöde (l/min)	2000 (2,0)
Kylvätskemängd, liter	5,5

### Tillåten belastning vid 40 °C, TIG

Intermittensfaktor 35 %, A	400
Intermittensfaktor 60 %, A	320
Intermittensfaktor 100 %, A	250



### Beställningsinformation

Aristo® Tig 4000iw, TA6	0458 630 885
Vagn	0458 530 881

### Tillbehör

ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002
Flödesvakt	0456 855 880
Flerspänningsenhet (208–575 V 50/60 Hz)	0459 145 880
Adapter för brännare med fjärreglage	0459 491 912
Fotmanövrerat fjärreglage T1 Foot CAN med 5 m kabel	0460 315 880
Elektrodhållare med 5 m kabel	0700 006 892

### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med CEE-anslutningsdon, 4,5 m återledarkabel med klamma och 2 m gasslang med klämmor.

## Inställningspanel TA6

- TIG- och MMA-svetsning, kolbågsmejsling
- Flerspråkiga menyer
- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- TIG-pulssvetsning med likström
- Mikropulser på upp till 0,001 s
- Gasspolning, gasförströmning och gasefterströmning
- Strömupprampningstid (slope up), svetsström, strömnedrampningstid (slope down)
- 10 minnesplatser
- 3 parameterminnen som kan återkallas från brännaravtryckaren, före, efter eller under svetsning
- Minimiströminställning för fjärreglage
- Gränssättning och lösenordsskydd
- MMA-svetsning med varmstart och bågtryck



TIG-brännare, se sid. 96



Fotmanövrerat fjärreglage T1 Foot CAN



Fogbrännare, se ESAB:s tillbehörskatalog



Fjärreglage sid 68

## TIG-svetsning med växel- och likström

### Utvecklad för hållbarhet

Caddy® -serien har stora OKC 50-anslutningsdon för svetsströmkretsen, för att klara höga strömmar. Den kompakta konstruktionen och det slagåliga polymerhöljet gör strömkällorna lätta och enkla att transportera. Det stora kylaggregatet och den nogga genomtänkta konstruktionen säkerställer lång livslängd, även under tuffa arbetsförhållanden. Den inbyggda funktionen ArcPlus™ II ger ännu bättre ljusbåge, mindre stänk och bättre återtändning.

Caddy® är konstruerad så att alla dess invändiga komponenter hålls rena och fria från damm. Caddy® uppfyller alla krav för kapslingsklass IP 23 och är lämplig för användning utomhus. Den robusta konstruktionen och de utomordentliga svetsningsegenskaperna gör de här maskinerna till vardagens pålitliga trojänare.

Effekt faktorkorrigerig (Power Factor Correction, PFC). Caddy® Tig har automatisk effekt faktorkorrigerig, vilket minimerar nätåterverkan och gör det möjligt att utnyttja elnätet maximalt.

De är dessutom mindre känsliga för nätspänningsvariationer och kan därför strömförsörjas även från generator.

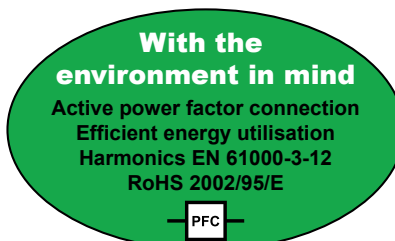


### För krävande kommersiell och industriell reparations- och underhållssvetsning



- Professionell TIG-svetsning med växel- och likström
- QWave™ – tyst och mycket dynamisk växelströmsbåge
- True AC Rating™ – den verkliga svetsströmmen visas
- Stor aktionsradie, över 100 m med nätkabel med ledartvärnsnittarea 2,5 mm<sup>2</sup>, och förbättrad generatorkompatibilitet genom effekt faktorkorrigerig (PFC)
- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Professionell MMA-svetsning med lik- och växelström
- ArcPlus™-reglerig med inställbar varmstart, inställbart bågtryck och omkopplingsbar likspänningspolaritet
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Slagåligt hölje av polymer och aluminium
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- Överbelastningsskydd
- För reparation och underhåll
- TIG-brännare med fjärrinställning av svetsströmmen
- Caddy® Tig 2200i AC/DC kan fås gaskyld, eller vattenkyld med kylaggregat CoolMini
- Kan användas med två olika vagnar, se sid. 72

Vagn  
0460 330 880







## Inställningspanel TA33 AC/DC

- TIG-parameterval genom inmatning av plåttjocklek
- Upp- och nedrampningstid (slope up/slope down) kan ställas in
- Gasförströmnings- och gasefterströmningstid kan ställas in
- Minimiströminställning för fjärreglage
- Fjärreglage kan användas, digital display



## Inställningspanel TA34 AC/DC

- Grafisk visning av processförloppet
- Inställning av växelströmsfrekvens och -balans optimerar smältbadet
- TIG-pulssvetsning med likström
- Likströmsmikropulser på upp till 0,001 s
- Elektrodförvärmning för bättre tändning och längre livslängd vid svetsning med växelström
- Upp- och nedrampningstid (slope up/slope down) kan ställas in
- Gasförströmnings- och gasefterströmningstid kan ställas in
- Parameterminne (2 st.), kan även anropas under svetsning med hjälp av brännaravtryckaren
- Minimiströminställning för fjärreglage
- Fjärreglage kan användas, digital display

### Beställningsinformation, kompletta paket

Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC, brännare TXH™201 4 m och MMA-sats	<b>0460 150 882</b>
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, brännare TXH™201 4 m och MMA-sats	<b>0460 150 883</b>
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, brännare TXH™ 251w 4 m, CoolMini, MMA-sats och 2-hjulig vagn	<b>0460 150 884</b>

### Beställningsinformation, maskiner

Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC	<b>0460 150 880</b>
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC	<b>0460 150 881</b>
Kylaggregat CoolMini	<b>0460 144 880</b>

### Tekniska data Caddy® Tig 2200i AC/DC

Nätspänning, V/antal faser	230 / 1
Säkring (trög), A	16
Inställningsområde, TIG (AC/DC), A	3 - 220
Inställningsområde, (MMA), A	4 - 160
Tomgångsspänning, V	55 - 60
Effektfaktor (TIG)	0,99
Verkningsgrad vid max. belastning (TIG), %	66
Mått l x b x h, mm	418 x 188 x 345
Vikt, kg	15
Kapslingsklass	IP 23
Användningsklass	S

### Kylaggregat CoolMini

Vikt, utan/med kylväska, kg	4,5 / 6,2
Mått l x b x h, mm	407 x 188 x 151

### Tillåten belastning vid 40 °C, TIG

Intermittensfaktor 20 %, A/V	220
Intermittensfaktor 60 %, A/V	150
Intermittensfaktor 100 %, A/V	140

### Tillåten belastning vid 40 °C, MMA

Intermittensfaktor 30 %, A/V	160
Intermittensfaktor 60 %, A/V	120
Intermittensfaktor 100 %, A/V	110

### Tillbehör

Adapter för brännare med fjärreglage	<b>0459 491 912</b>
Fotmanövrerat fjärreglage T1 Foot CAN med 5 m kabel	<b>0460 315 880</b>
Axelrem	<b>0460 265 003</b>
ESAB kylväska 10 lit	<b>0465 720 002</b>
Elektrodhållare, 200 A, med 3 m kabel	<b>0700 006 900</b>



Axelrem

TIG-brännare, se sid. 96



Fotmanövrerat fjärreglage  
T1 Foot CAN

Fjärreglage sid 68

### Innehåll vid leverans

3 m nätkabel med anslutningsdon, 3 m återledarkabel med klamma och 2 m gasslang med klämmor.

## TIG-svetsning med växel- och likström

### Högkvalitativ TIG- och MMA-svetsning med växel- och likström

De nya Heliarc-strömkällorna har allt du behöver för avancerad TIG-svetsning med växel- eller likström, i aluminium, aluminiumlegeringar, magnesiumlegeringar, rostfritt stål, kolstål och kopparlegeringar. Heliarc klarar även MMA-svetsning, också med svårtända elektroder, som cellulosaelektroden AWS 60XX.

### Inställningar för optimalt resultat

Heliarc har de funktioner som krävs för högklassigt resultat. Pulssvetsning med växel- och likström, utökade inställningar för växelströmsfrekvens och -balans, minne för upp till 60 program, möjlighet att under pågående svetsning växla mellan två inställda svetsströmmar, för att nämna ett urval.

### Pulserande växel- och likström

Används för att reglera värmetillförseln – särskilt fördelaktigt vid svetsning i tunt gods. Med pulserande ström uppnås stabilare båge och bättre smältbadskontroll, vilket ger högre svetshastighet och därmed mindre deformation av godset. Genom att variera pulsfrekvensen uppnås en kontrollerad "vågbildning" i smältbadet. Med denna vågbildning, tillsammans med svetshastigheten, kan man styra storlek och inbördes avstånd för de tvåvärgående "krusningar" som är typiska för en TIG-svetssträng, så att den färdiga svetsen får ett tilltalande utseende. Frekvens överstigande 100 Hz resulterar i en helt slät svets (inga krusningar) och ger bättre bågstabilitet vid låg ström.

### Utökad växelströmsbalans (EN)

Minskar erosionsslitage på volframelektroden och ger den ökade inträngning och oxidbrytning som krävs för förstklassigt resultat.

### Utökad växelströmsfrekvens

Gör det möjligt att använda mindre volframelektroder, bevarar elektrodens form, ger en mer fokuserad, smal och mer effektiv bågkona som resulterar i ökad inträngning, smalare svetssträng (vilket sparar tillsatsmaterial), mindre värmetillförsel och högre svetshastighet. Du svetsar effektivare och till lägre kostnad.

### Elektrodförvärmning

Hjälper till att bevara elektrodens form (för mer precis svetsning), ger bättre bågständning och längre elektrodlivslängd.

## För krävande TIG-svetsning



- Högklassig TIG-svetsning – enastående prestanda över ett brett materialspektrum.
- Utomordentlig bågkontroll – stabila bågegenskaper och -inställningar ger perfekt kontroll över ljusbågen och hög svetshastighet.
- Elektrodförvärmning – perfekta bågständningar, elektrodspetsformen bevaras och elektrodlivslängden ökar.
- TIG-svetsning med växelström eller pulserande likström – god kontroll över värmetillförseln och smältbadet resulterar i snygga svetsar.
- Dubbel TIG-funktion – möjlighet att med brännaravtryckaren växla mellan två inställda svetsströmmar. Svetsaren kan därigenom kontrollera smältbadets storlek och rörelse manuellt.
- Överlägsna MMA-prestanda – även med 60XX-elektroder.
- Liftarc även vid växelströmsvetsning – idealiskt när högfrekvenständning (HF-tändning) inte kan tillåtas.
- Inverter- och mikroprocessorteknik – hög verkningsgrad och låg effektförbrukning. Exakt bågkontroll, låg vikt och kompakta yttremått.
- Pulserande växelström med pulsfrekvens 0,2–2 Hz – idealiskt för svetsning i tunt aluminiumgods.



Inställningspanel

Tekniska data	Heliarc™ 283i AC/DC	Heliarc™ 353i AC/DC
Inställningsområde TIG AC/DC, A	4 - 280	4 - 350
Nätspänning, V/Ph/Hz	400/3/50,60	400/3/50,60
Säkringsstorlek, A	20	25
Gasförströmningstid, s	0,5 - 30	0,5 - 30
Nedrampningstid (slope down), s	0.1-10	0.1-10
Gasefterströmningstid, s	0,5 - 30	0,5 - 30
Växelströmsfrekvens, Hz	20-200	20-200
Växelströmsbalans, %	10-90	10-90
Likströmpulsfrekvens, Hz	0.4-300	0.4-300
Växelströmpulsfrekvens, Hz	0.4-2	0.4-2
Pulskvot (pulstid / bakgrundstid) %	30-65	30-65
Bakgrundsström, % av svetsström	10-90	10-90
Nedrampningstid (slope down), s	0.1-10	0.1-10
Start-/kraterfyllnadsström (4-takt), % av svetsström	10-90	10-90
Gasefterspolningstid, s	0.5-30	0.5-30
Tomgångsspänning, max	75	75
Effektfaktor at 100%, TIG mode	0,75	0,8
Inställningsområde MMA	4-280	4-350
KVA Tig, max	11	14,5
KVA MMA Max	14,2	19
Kapslingsklass	IP 21S	IP 21S
Yttermått, H x B x L	620x300x600	620x300x600
Vikt, kg (utan kylaggregat)	50	50
Standarder: IEC 60974-1, 3, 10		

#### Tillåten belastning vid 40°C

Intermittensfaktor 45 %, TIG, A	-	350
Intermittensfaktor 60 %, TIG, A	-	300
Intermittensfaktor 100 %, TIG, A	280	-
Intermittensfaktor 20 %, MMA, A	-	350
Intermittensfaktor 40 %, MMA, A	280	-

#### Beställningsinformation

Heliarc™ 283i AC/DC 400V CE	0700 300 701
Heliarc™ 353i AC/DC 400V CE	0700 300 702
Vagnsats	0558 101 702
Vattenkylaggregat	0700 300 703
Fotmanövrerat fjärreglage FC5	0558 004 234
TXH™ 251w, 4 m, OKC 50	0700 300 561
TXH™ 251w, 8 m, OKC 50	0700 300 563
TXH™ 401w, 4 m, OKC 50	0700 300 565
TXH™ 401w, 8 m, OKC 50	0700 300 567
TXH™ 401w HD, 8 m, OKC 50	0700 300 568
TXH™ 151r 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 657
TXH™ 151Fr 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 661
TXH™ 201r 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 658
TXH™ 201Fr 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 662
TXH™ 251w 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 659
TXH™ 251w Flex 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 663
TXH™ 401w 8 m, hjul fjärreglage	0700 300 660

#### Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med anslutningsdon, 4,5 m återledarkabel med klamma och 2 m gasslang med klämmor.



Vattenkylaggregatet sitter i vagnens underdel



TIG-brännare, se sid. 96

# Origo™ Tig 3000i AC/DC - 4300iw AC/DC

## För krävande TIG-svetsning



- Professionell TIG-svetsning med växel- och likström
- QWave™ – tyst och mycket dynamisk växelströmsbåge
- True AC Rating™ – den verkliga svetsströmmen visas
- Professionell MMA-svetsning med Origo™ Tig 4300iw AC/DC
- ArcPlus™-reglering med inställbar varmstart, inställbart bågtryck och omkopplingsbar likspänningspolaritet
- Kapslingsklass IP 23 – kan användas utomhus
- Växling till energisparläge vid uppehåll i svetsningen
- Digital display

- Överbelastningsskydd
- Origo™ Tig 4300iw AC/DC, kan lyftas med kran
- 2 olika vagnar för Origo™ Tig 3000i AC/DC
- Origo™ Tig 3000i AC/DC kan fås med eller utan kylaggregat CoolMidi 1800
- ELP (ESAB LogicPump) startar vattenpumpen automatiskt
- TIG-brännare med fjärrinställning av svetsströmmen



Tekniska data	Tig 3000i TA24 AC/DC	Tig 4300iw TA24 AC/DC
Nätspänning, V/antal faser		400 / 3
Säkring (trög), A	20	25
Inställningsområde, TIG (AC/DC), A	4 - 300	4 - 430
Inställningsområde, (MMA), A	16 - 300	16 - 430
Strömupprampningstid (slope up), s		0 - 10
Strömnedrampningstid (slope down), s		0 - 10
Gasefterströmningstid, s		0 - 25
Pulsvaraktighet likström, s		0,01 - 2,5
Tomgångsspänning, V	54 - 67	83
Effektfaktor (TIG)	0,65	0,89
Verkningsgrad vid max. belastning (TIG), %	77	76
Mått l x b x h, mm	652 x 412 x 423	625 x 394 x 776
Vikt, kg	42	-
Vikt (med kylaggregat), kg	-	95
Kapslingsklass	IP 23	IP 23
Användningsklass		S

Tillåten belastning vid 40 °C, TIG		
Intermittensfaktor 35 %, A	300	-
Intermittensfaktor 40 %, A	-	430
Intermittensfaktor 60 %, A	240	400
Intermittensfaktor 100 %, A	200	315

Kylaggregat CoolMidi 1800		
Kyleffekt, W, vid flöde (l/min)	1600 (1.2)	2000 (2.0)
Kylvätskemängd, liter	4,2	5,5
Vikt, utan/med kylvätska, kg	19 / 23	-
Mått l x b x h, mm		-

\* CoolMidi 1800 endast för Tig 3000i AC/DC.  
Tig 4300i AC/DC har inbyggt kylaggregat



## Inställningspanel TA24 AC/DC

- Grafisk visning av processförloppet
- Högfrekvenständning och LiftArc™-tändning
- 2/4-takts avtryckarfunktion
- Inställning av växelströmsfrekvens och -balans optimerar smältbadet
- TIG-pulssvetsning med likström
- Likströmsmikropulser på upp till 0,001 s
- Elektrodförvärmning för bättre tändning och längre livslängd vid svetsning med växelström
- Upp- och nedrampningstid (slope up/slope down) kan ställas in
- Gasförströmnings- och gasefterströmningstid kan ställas in
- Parameterminne (2 st.), kan även återkallas under svetsning med hjälp av brännaravtryckaren
- Minimiströminställning för fjärreglage
- Fjärreglage kan användas, digital display



Fotmanövrerat fjärreglage  
T1 Foot CAN



TIG-brännare, se sid. 96



Fjärreglage sid 68

## Beställningsinformation

### Origo™ Tig 3000i, TA24

Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC	0459 735 880
Kylaggregat CoolMidi 1800	0459 840 880
2-hjulig vagn	0459 366 890
4-hjulig vagn	0460 060 880

### Origo™ Tig 4300i, TA24 vattenkyld

Origo™ Tig 4300iw, TA24 AC/DC	0460 100 880
4-hjulig vagn	0458 530 881

## Tillbehör

Adapter för brännare med fjärreglage	0459 491 912
Fotmanövrerat fjärreglage T1 Foot CAN med 5 m kabel	0460 315 880
ESAB kylvätska 10 lit	0465 720 002
Elektrodhållare med 3 m kabel	0700 006 888

## Innehåll vid leverans

5 m nätkabel med anslutningsdon, 4,5 m återledarkabel med klamma och 2 m gasslang med klämmor.

# Regulatorval vid TIG-svetsning



## Optiflow™ I med gassparfunktion

Optiflow™ rekommenderas för TIG-svetsning när kraven på noggrann skyddsgasinställning är särskilt höga. Den reglerar flödet i två steg. Därmed säkerställs att gasflödet hålls stabilt, även när trycket i gasflaskan sjunker. Dessutom ger tvåstegsventilen stora gasbesparingar, eftersom det inte skapas något övertryck i systemet. Den "gaspuff" man vanligen känner från traditionella regulatorer uppstår inte. Vid svetsning med talrika uppehåll, till exempel håftsavetsning, kan skyddsgasförbrukningen minska med upp till 50 %, samtidigt som svetskvaliteten blir bättre.



## SabreCut™ Ar/Mix 30 l/min

Regulator med flödesmanometer för MIG/MAG- och TIG-svetsning med Argon och blandgas. Gasflödet justeras enkelt från 0-30 lit/min.



## Glasflödesmätare

För att säkerställa att gasflödet är korrekt rekommenderar ESAB att gasflödet mäts i MIG/MAG-svetspistolerna respektive TIG-brännaren med separat gasflödesmätare. Mätområde 5-25 lit/min.



## Optiflow™ II med gassparfunktion

Denna regulator har samma huvudfunktioner som enkelflödesversionen, men har en extra flödesmätare. Det betyder att det finns två uttag som kan regleras individuellt. Det gör den mycket lämplig för till exempel svetsning med rotgas.

## Andra Optiflow™ versioner



Optiflow™ för Altop/Minitop



Optiflow™ för 300 bar (NEVOC)



Uttagsarmatur för centralgassystem



Uttagsarmatur för centralgassystem – låsbart gasflöde

## Rekommendation av regulator vid TIG-svetsning

### TIG

SabreCut™  
Optiflow

### TIG med rotskydd

Optiflow II

## Beställningsinformation

SabreCut™ Ar/Mix	0700 017 090
Optiflow I	0700 016 990
Optiflow II	0700 016 995
Optiflow uttagsarmatur	0700 016 998
Optiflow uttagsarmatur, låsbart	0700 016 999
Optiflow Altop/Minitop	0700 017 000
Optiflow Nevoc	0700 017 001

## Tekniska data

Benämning	Innehållsmanometer bar	Flödesmanometer l/min	Anslutning Inlopp	Anslutning Utlopp	Anslutningsmutter
SabreCut	0-300	0-30	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	G 3/8"
Optiflow I	0-400	0-34	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
Optiflow II	0-400	0-34	W 24,32 x 1/14" Invändigt	G 3/8"	6-kant
Optiflow uttagsarmatur	-	0-34	G 3/8"	G 3/8"	6-kant
Optiflow uttagsarmatur, låsbart	-	0-34	G 3/8"	G 3/8"	6-kant
Optiflow Altop/Minitop	-	-	Altop	Altop	6-kant
Optiflow Nevoc	0-400	0-34	Nevoc	G 3/8"	6-kant



## Wolframelektroder

ESABs Wolframelektroder har utmärkta svets- och tändningsegenskaper och finns i fyra olika typer:

- Gold Plus är en allroundelektrod (AC/DC)
- Ren Wolfram (grön) för svetsning med växelström (AC)
- Ceriumlegerad (grå) är en allroundelektrod (AC/DC)

Elektroderna är 175 mm långa. Levereras (10-pack) i en praktisk plastlåda.

AC: Aluminium och magnesium

DC: Stål, rostfritt, koppar, brons, mässing, bly och titan.

### ESAB rekommenderar Gold Plus

Wolframelektroden Gold Plus är den perfekta allround elektroden, som svetsar lika bra med likström (DC) som med växelström (AC). Gold Plus elektroden har utmärkta tändegenskaper och svetsar med bästa resultat både på hög och låg strömstyrka. Gold Plus rekommenderas för svetsning i konstruktionsstål, rostfritt stål, höglegerade stål, aluminium-, magnesium-, titan-, nickel- och kopparlegeringar.



## TIG Pen

TIG-När svetsaren använder TIG Pen kan TIG-elektroden matas fram med stor noggrannhet, vilket ger ett bättre svetsresultat. TIG Pen minimerar dessutom spill av elektroden. TIG Pen är liten och behändig och kan användas både med och utan handskar. Anpassad för tillsatsmaterial med diameter 1,0 – 3,2 mm.

## Beställningsinformation

### Gold Plus elektroder med 1,5% Lanthan, allroundsvetsning (AC/DC):

WL15 1,0 x 175mm Gold Plus (1,5% Lanthan) Guld	0151 574 050
WL15 1,6 x 175mm Gold Plus (1,5% Lanthan) Guld	0151 574 051
WL15 2,4 x 175mm Gold Plus (1,5% Lanthan) Guld	0151 574 052
WL15 3,2 x 175mm Gold Plus (1,5% Lanthan) Guld	0151 574 053
WL15 4,0 x 175mm Gold Plus (1,5% Lanthan) Guld	0151 574 054
WL15 4,8 x 175mm Gold Plus (1,5% Lanthan) Guld	0151 574 055

### Gröna elektroder i ren Wolfram, för växelströmsvetsning (AC):

W 1,0 x 175mm (ren Wolfram) Grön	0151 574 008
W 1,6 x 175mm (ren Wolfram) Grön	0151 574 009
W 2,4 x 175mm (ren Wolfram) Grön	0151 574 010
W 3,2 x 175mm (ren Wolfram) Grön	0151 574 011
W 4,0 x 175mm (ren Wolfram) Grön	0151 574 012

### Grå elektroder med 2% Cerium, allroundsvetsning (AC/DC):

WC20 1,0 x 175mm (2% Cerium) Grå	0151 574 036
WC20 1,6 x 175mm (2% Cerium) Grå	0151 574 037
WC20 2,4 x 175mm (2% Cerium) Grå	0151 574 038
WC20 3,2 x 175mm (2% Cerium) Grå	0151 574 039
WC20 4,0 x 175mm (2% Cerium) Grå	0151 574 040

TIG Pen	0700 009 026
Pistolhållare TIG med magnetfot	0760 022 400

## TIG pistolhållare med magnetfot

TIG pistolhållare skyddar Wolframelektroden och håller TIG-brännaren på plats när den inte används. Kraftig magnetfot för stabil festsättning. Passar till samtliga ESAB TIG-brännare och till de flesta övriga typer på marknaden. Magnetfoten har Ø 87mm och hållaren är fäst med en M8-bult.



# TIG-brännare TXH™

## Brännare och tillsatsmaterial



### TIG-brännare TXH™ för krävande svetsare

TXH™-brännarnas mest framträdande egenskap är utan tvekan deras höga kvalitet. Brännarna och deras tillbehör och komponenter ger maximal bekvämlighet och mångsidighet parat med mycket god ergonomi. De finns egenkylda- eller vattenkylda, med eller utan gasventil och med eller utan flexibelt brännarhuvud – allt efter dina behov.

#### TIG-brännare OKC 50 – Egenkylda

TXH™ 121 OKC 50 4 m	0700 300 524
TXH™ 121 OKC 50 8 m	0700 300 529
TXH™ 121F OKC 50 4 m	0700 300 526
TXH™ 121F OKC 50 8 m	0700 300 531
TXH™ 151 OKC 50 4 m	0700 300 538
TXH™ 151 OKC 50 8 m	0700 300 544
TXH™ 151F OKC 50 4 m	0700 300 541
TXH™ 151F OKC 50 8 m	0700 300 547
TXH™ 201 OKC 50 4 m	0700 300 552
TXH™ 201 OKC 50 8 m	0700 300 555
TXH™ 201F OKC 50 4 m	0700 300 554
TXH™ 201F OKC 50 8 m	0700 300 557

#### - Passar bl a Caddy® Arc 151i/201i/251i

TXH™ 151V OKC 50 4 m	0700 300 539
TXH™ 151V OKC 50 8 m	0700 300 545
TXH™ 201V OKC 50 4 m	0700 300 553
TXH™ 201V OKC 50 8 m	0700 300 556

#### TIG-brännare OKC 25 – Egenkylda

##### - Passar bl a Caddy® Tig 150i/200i

TXH™ 121 OKC 25 4 m	0700 300 522
TXH™ 121 OKC 25 8 m	0700 300 527
TXH™ 121F OKC 25 4 m	0700 300 525
TXH™ 121F OKC 25 8 m	0700 300 530
TXH™ 151 OKC 25 4 m	0700 300 536
TXH™ 151 OKC 25 8 m	0700 300 542
TXH™ 151F OKC 25 4 m	0700 300 540
TXH™ 151F OKC 25 8 m	0700 300 546

#### - Passar bl a Origo™ Arc 150i/200i och Caddy® Arc 150i

TXH™ 121V OKC 25 4 m	0700 300 523
TXH™ 121V OKC 25 8 m	0700 300 528
TXH™ 151V OKC 25 4 m	0700 300 537
TXH™ 151V OKC 25 8 m	0700 300 543

#### - Passar endast till Origo™ Tig 150i/200i

TXH™ 121 OKC 25 4 m	0700 300 532
TXH™ 121 OKC 25 8 m	0700 300 534
TXH™ 121F OKC 25 4 m	0700 300 533
TXH™ 121F OKC 25 8 m	0700 300 535
TXH™ 151 OKC 25 4 m	0700 300 548
TXH™ 151 OKC 25 8 m	0700 300 550
TXH™ 151F OKC 25 4 m	0700 300 549
TXH™ 151F OKC 25 8 m	0700 300 551
TXH™ 201 OKC 25 4 m	0700 300 558
TXH™ 201 OKC 25 8 m	0700 300 560
TXH™ 201F OKC 25 4 m	0700 300 559

#### TIG-brännare OKC 50 - Vattenkylda

TXH™ 251w OKC 50 4 m	0700 300 561
TXH™ 251w OKC 50 8 m	0700 300 563
TXH™ 251wF OKC 50 4 m	0700 300 562
TXH™ 251wF OKC 50 8 m	0700 300 564
TXH™ 401w OKC 50 4 m	0700 300 565
TXH™ 401w OKC 50 8 m	0700 300 567
TXH™ 401w HD OKC 50 4 m	0700 300 566
TXH™ 401w HD OKC 50 8 m	0700 300 568

#### TIG-brännare OKC 50 – Egenkylda, med fjärrkontroll

TXH™ 121r CAN OKC 50 4 m	0700 300 620
TXH™ 121r CAN OKC 50 8 m	0700 300 622
TXH™ 121Fr CAN OKC 50 4 m	0700 300 621
TXH™ 121Fr CAN OKC 50 8 m	0700 300 623
TXH™ 151r CAN OKC 50 4 m	0700 300 624
TXH™ 151r CAN OKC 50 8 m	0700 300 626
TXH™ 151Fr CAN OKC 50 4 m	0700 300 625
TXH™ 151Fr CAN OKC 50 8 m	0700 300 627
TXH™ 201r CAN OKC 50 4 m	0700 300 628
TXH™ 201r CAN OKC 50 8 m	0700 300 630
TXH™ 201Fr CAN OKC 50 4 m	0700 300 629
TXH™ 201Fr CAN OKC 50 8 m	0700 300 631

#### TIG-brännare OKC 50 – Vattenkylda, med fjärrkontroll

TXH™ 251wr CAN OKC 50 4 m	0700 300 632
TXH™ 251wr CAN OKC 50 8 m	0700 300 634
TXH™ 251wFr CAN OKC 50 4 m	0700 300 633
TXH™ 251wFr CAN OKC 50 8 m	0700 300 635
TXH™ 401wr CAN OKC 50 4 m	0700 300 636
TXH™ 401wr CAN OKC 50 8 m	0700 300 638
TXH™ 401wr HD CAN OKC 50 4 m	0700 300 637
TXH™ 401wr HD CAN OKC 50 8 m	0700 300 639

#### Tillbehör

Adaptersats RA T1 12p inkl. hållare och 0.25m kabel	0459 491 912
Adaptersats RA T1 10p inkl. hållare och 0.25m kabel	0459 491 913
Adapter för äldre ESAB-maskiner med centralanslutningsdon	0466 807 880
Slitdelssats för TXH™ 121/251w	0368 846 880
Slitdelssats för TXH™ 151/201	0368 846 881
Slitdelssats för TXH™ 401w	0368 846 882

#### Specialförlängare, ej för brännare med fjärreglage

Längd 8 m, 200 A, egenkyld	0466 705 880
Längd 16 m, 200 A, egenkyld	0466 705 882
Längd 16 m, 400 A, vattenkyld	0466 705 883

F = Flexibelt brännarhuvud

w = Vattenkylda

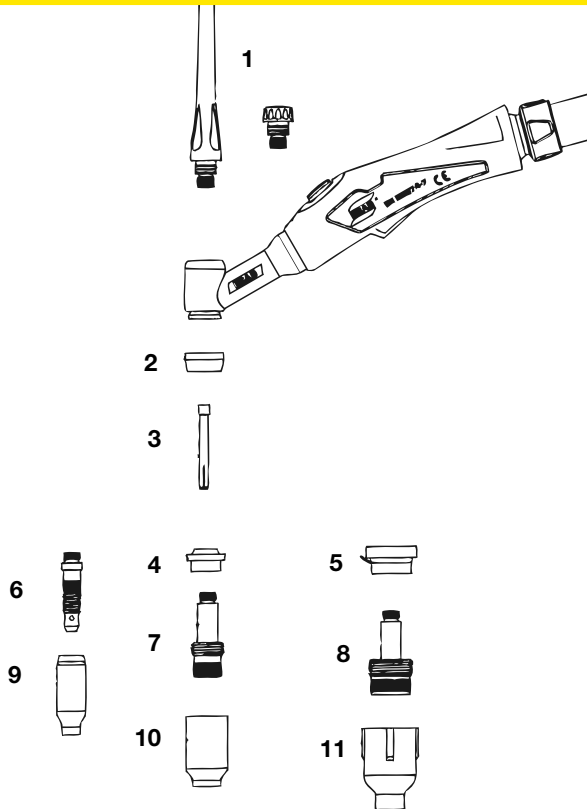
V = Manuell gasventil

HD = heavy-duty



Tekniska data	TXH™ 121	TXH™ 151	TXH™ 201	TXH™ 251w	TXH™ 401w	TXH™ 401w HD
<b>Maximiström</b>						
Intermittensfaktor 35 %, A	-	150	200	-	400	430
Intermittensfaktor 60 %, A	120	120	150	250	350	400
Intermittensfaktor 100 %, A	100	100	140	200	300	-
Elektroddiameter Ø, mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 3,2	1,0 - 4,8	1,0 - 4,8

Slitdelar	Brännare TXH™	121/251w	151/201	401w/401wHD
-----------	---------------	----------	---------	-------------


**Elektrodmunstycke med gaslins (7)**

Ø 1,0	0157 121 016	0157 123 021	0157 123 091
Ø 1,6	0157 121 017	0157 123 022	0157 123 092
Ø 2,4	0157 121 018	0157 123 023	0157 123 093
Ø 3,2	0157 121 041	0157 123 024	0157 123 094
Ø 4,0	-	0157 123 025	0157 123 095
Ø 4,8	-	-	0157 123 075

**Elektrodmunstycke med extra stor gaslins (7)**

Ø 1,0	-	0157 123 083	-
Ø 1,6	-	0157 123 084	-
Ø 2,4	-	0157 123 085	-
Ø 3,2	-	0157 123 086	-
Ø 4,0 - 4,8	-	0157 123 087	-

**Gasmunstycken, standard (8)**

Ø 6,4	0365 310 044	0157 123 052	-
Ø 8,0	0365 310 045	0157 123 053	-
Ø 9,8	<b>0365 310 046</b>	0157 123 054	-
Ø 11,2	0365 310 047	<b>0157 123 055</b>	-
Ø 12,7	0365 310 048	0157 123 056	-
Ø 15,9	0588 000 440	0588 000 442	-

Ø 19,0	-	0588 000 441	-
--------	---	--------------	---

**5 – Gasmunstycke för gaslins (10)**

Ø 6,4	0157 121 032	0157 123 057	0157 123 057
Ø 8,0	0157 121 033	0157 123 058	0157 123 058
Ø 9,8	0157 121 034	0157 123 059	0157 123 059
Ø 11,2	0157 121 039	0157 123 060	0157 123 060
Ø 12,7	0157 121 040	0157 123 061	<b>0157 123 061</b>
Ø 17,5	-	0588 000 439	-

**Extra stort gasmunstycke för extra stor gaslins (11)**

Ø 9,8	-	0157 123 088	-
Ø 12,7	-	0157 123 089	-
Ø 15,9	-	0588 000 438	-
Ø 19,0	-	0157 123 098	-
Ø 24,0	-	0588 000 437	-

Fetstil: standardleverans

Brännare TXH™	121/251w	151/201	401w/401wHD
<b>Brännarkåpa (1)</b>			
Lång	<b>0365 310 051</b>	<b>0157 123 029</b>	<b>0157 123 029</b>
Medium	0365 310 050	0588 000 591	0588 000 591
Kort	<b>0365 310 049</b>	0157 123 028	0157 123 028

Värmesköld			
(2)	0366 960 017	0366 960 016	<b>0366 960 018</b>
(4)	-	0366 960 020	-
(5) extra stor gaslins	-	0366 960 021	-

Spännhylsa, standard och för gaslins (3)			
Ø 1,0	0365 310 028	0157 123 010	0157 123 010
Ø 1,6	0365 310 029	0157 123 011	0157 123 011
Ø 2,4	<b>0365 310 030</b>	<b>0157 123 012</b>	-
Ø 3,2	0365 310 091	0157 123 013	-
Ø 4,0	-	0157 123 014	-

Elektrodmunstycke, extra kraftigt			
Ø 2,4	-	-	<b>0157 123 077</b>
Ø 3,2	-	-	0157 123 078
Ø 4,0	-	-	0157 123 079
Ø 4,8	-	-	0157 123 074

Elektrodmunstycke, standard (6)			
Ø 1,0	0365 310 037	0157 123 015	-
Ø 1,6	0365 310 038	0157 123 016	-
Ø 2,4	<b>0365 310 039</b>	<b>0157 123 017</b>	-
Ø 3,2	0365 310 090	0157 123 018	-
Ø 4,0 - 4,8	-	0157 123 019	-
Ø 0,5 - 2,4			<b>0157 123 081</b>
Ø 3,2 - 4,0			0157 123 082

Volframelektroder: se ESAB:s tillbehörskatalog



# Svetsning och skärning

## *Plasmaskärning*

Plasmaskärning är en synnerligen mångsidig smältskärningsmetod som klarar nästan alla metaller. Vid plasmaskärning brinner bågen i en högjoniserad plasmapelare mellan arbetsstycket och en icke smältande elektrod i brännaren. Bågen koncentreras ytterligare genom ett munstycke, vilket kraftigt ökar plasmats effekttäthet och stabilitet.

Temperaturen i en plasmabåge som skapas på detta sätt kan vara upp till 25000 °C. Den höga energitätheten i det strömmande plasmat smälter snabbt materialet i arbetsstycket. Genom sin rörelseenergi blåser sedan plasmastrålen bort det smälta godset ur snittet.

Den höga skärhastigheten ger minimal deformation och rena snitt. I mobila maskiner används vanligen tryckluft som plasmamedium, vilket gör processen enkel och praktisk att använda. Med plasmaskärning går det dessutom att skära flera på varandra staplade plåtar samtidigt. Det går inte med traditionell syrgasskärning. Höglegerade stål, aluminium och koppar kan plasmaskäras mycket kostnadseffektivt. Om utrustningen kompletteras med ett mejslingsmunstycke, kan den även användas för plasmamejsling – en mejslingsmetod med klara fördelar framför kolbågsmejsling. Plasmamejsling är snabbare, tystare, renare och har högre precision.





## ***PowerCut™***

Maskinerna i PowerCut™ -serien erbjuder god mobilitet och har lång livslängd, hög produktivitet och utomordentligt pris/prestanda-förhållande. De är idealiska för plasmaskärning. Systemets viktigaste komponent är brännaren – vid manuell plasmaskärning har den avgörande betydelse för hanterbarhet och servicevänlighet. Det bästa systemet är det som har enkel konstruktion och så få delar som möjligt. Fördelarna för användaren är naturligtvis minskad reservdelshållning, enklare underhåll och lägre underhållskostnader.



## ***Plasmamejsling***

Plasmamejsling är det bästa alternativet till kolbågsmejsling. Mindre rök, lägre ljudnivå, mindre rengöring efteråt.

Startspänningen, effektreserven och spännings-/strömkaraktäristiken är avgörande för resultatet. Plasmaskärningsmaskinen måste dessutom ha rejäl spänningsreserv för att hålla den mycket långa bågen stabil under mejslingen.

PowerCut™ 900–1600 har visat sig ha överlägsna prestanda jämfört med många andra plasmaskärningsmaskiner på marknaden.

# PowerCut™ 400 - PowerCut™ 700



- Blowback-teknik för tändning – ingen högfrekvensström som kan störa känslig elektronik eller datorer i närheten
- Bärbara plasmaskärmaskiner av lätt och kompakt konstruktion
- Kraftfull och slitstark blowback-teknik
- Nätspanningsavkänning (Auto Sensing)\*
- Dynamisk bågreglering
- Automatisk lufttrycks- och spänningsförstärkare
- Lämplig för generatordrift – kan köras med generator där det inte finns nätanslutning i fält.
- Utmärkt vid mallskärning och skärning efter rak linje.
- Ergonomisk och kompakt brännarutformning.

Tekniska data	PowerCut™ 400	PowerCut™ 700	PowerCut™ 900
Nätspänning, V/antal faser	90-280/1, 50/60	400/3, 50/60	400/3 and 230/3, 50/60
Säkring (trög), A	16	16	20/32
Tillåten belastning vid intermittensfaktor 20 %, A	30A		
Tillåten belastning vid intermittensfaktor 30 %, A		50A	
Tillåten belastning vid intermittensfaktor 60 %, A			60A
Max. utgående ström vid 40 °C och intermittensfaktor 60 %, A18A		37A	
Inställningsområde, A	15 - 30	30-50	20-60
Mått l x b x h, mm	465 x 160 x 340	600 x 210 x 380	630 x 322 x 379
Vikt (med kabel och brännare), kg	14	25	40
Kapslingsklass	IP 23	IP23	IP 23S
Tryckluftsböbehov, bar / l/min	4,8 / 142	5,5 / 189	5,5 / 189
Arbetstemperatur	-10 - +40	-10 - +40	-10 - +40

## Max. snittjocklek, finskärning/grovskärning, mm

Kolstål	10/12	16/20	26/30
Rostfritt stål	10/12	14/16	22/25
Aluminium	10/12	16/20	26/30

### Beställningsinformation

PowerCut™ 400, 90-280V, 1ph **0700 210 880**

### Beställningsinformation

PowerCut™ 700, 400V, 3 ph CE **0700 210 881**

### Tillbehör

Utbytesbrännare PT-39 4,5 m	0558 010 576
30 A slitdelssats, PT-39	0558 010 586
Plasmaflödesmätningssats	0558 000 739
Brännarstöd	0558 010 581

### Tillbehör

Utbytesbrännare PT-39 7,6 m	0558 011 580
50 A slitdelssats, PT-39	0558 010 585
Plug and Play-automatiseringsats	0700 210 200
Fjärrstyrningsomkopplare, 7,6 m	0558 008 349
Brännare PT-37 med hållare, 7,6 m	0558 004 862
Brännare PT-37 utan hållare, 5,2 m	0558 004 895
Plasmaflödesmätningssats	0558 000 739
Brännarstöd	0558 010 581

### PowerCut™ 400 levereras med:

Skärbrännare 4,5 m, slitdelssats brännare, nätledning 3 m, återledarkabel med klamma. Systemet levereras helt monterat och klart för skärning.

### PowerCut™ 700 levereras med:

Skärbrännare 7,6 m, sats med slitdelar för brännare, luft-/filterregulator, nätledning 3 m, återledarkabel med klamma. Systemet levereras helt monterat och klart för skärning.

# PowerCut™ 900 - PowerCut™ 1600



- Blowback-teknik för tändning – ingen högfrekvensström som kan störa känslig elektronik eller datorer i närheten
- Automatisk växling mellan driftlägen: Mejsling – gallerskärning – normal skärning
- PowerCut™ har extra hög utgångsspänning för bästa resultat vid mejsling
- Robust konstruktion – höljet på PowerCut™ är byggt för lång livslängd i krävande miljö. Det motstår korrosion, väder och vind, och är ändå lätt
- Elektronikkomponenterna är monterade så att de skyddas mot stötar och vibration

- Omkopplarna är korrosions- och dammskyddade
- Kylfläkten går bara när den behövs, vilket sparar energi och minskar damminträngningen
- Inbyggd nätspänningsanpassning ger problemfri drift även vid mindre stabil strömförsörjning, till exempel vid användning av generator
- Den digitala displayen visar exakt lufttryck eller skärström, samt en felkod för hantering av mindre fel, för att minska eventuell stilleståndstid
- Hållare för brännare och sliddelsåda



## PowerCut™ 1600

400 / 3  
35

90A

20-90

706 x 322 x 379

45

IP 23S

5,5 / 189

-10 - +40

34/40

28/32

34/40

## Beställningsinformation

### Med brännare PT-38 7,6 m

PowerCut™ 900, 230V - 3fas (Norge) **0558 008 124**

PowerCut™ 900, 400V - 3fas **0558 008 136**

PowerCut™ 1600, 400V - 3fas **0558 007 235**

### Utan brännare

PowerCut™ 900, 230V - 3fas (Norge) 0558 008 123

PowerCut™ 900, 400V - 3fas 0558 008 135

PowerCut™ 1600, 400 - 3fas 0558 007 234

## PowerCut™ 900 och 1600 levereras med:

Återledarkabel mek klamma, nätledning med anslutningsdon (endast 3-fas 400 V), slangvinda och tryckregulator med filter. Sliddelssats medföljer brännare PT-38.

## Tillbehör

Vagn **0558 007 898**

Plasmaflödesmätningssats **0558 000 739**

Vattenavskiljare, extra kraftig **0558 007 897**

### Sliddelssats 60 A för brännare – PowerCut™ 900

1 skyddskåpa, 3 munstycken 60 A, 1 isolator,

3 elektroder, O-ring och diverse delar **0558 008 419**

### Sliddelssats 90 A för brännare – PowerCut™ 1600

1 skyddskåpa, 4 munstycken 90 A, 1 isolator 30–70 A och 90 A, 3 elektroder, O-ring och diverse delar

**0558 007 640**

# Plasmabrännare

## Automatisering

- Plug and Play-tillbehör som förvandlar PowerCut™ 900 / 1600 till en kraftfull automatiserad lösning, anpassad för dina behov.

### Automatisering

CNC-gränssnitt med 15,2 m kabel	0558 004 215
Plug and play-automatiseringssats	0558 007 885
Fjärreglage	0558 008 349

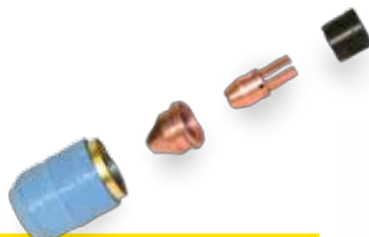
### Plasmabrännare PT-37

PT-37, med hållare, 7,6 m kabel	0558 004 862
PT-37, utan hållare, 5,2 m kabel	0558 004 895
Brännarstöd	0558 005 926

## PT-37



## PT-38



### Beställningsinformation PT-38

Plasmabrännare PT-38 – 7,6 m	0558 006 786
Plasmabrännare PT-38 --15,2 m	0558 006 787

### Tillbehör

Slitdelssats 60 A	0558 008 419
Slitdelssats 90 A	0558 007 640
Skärstödssats, utökad, för runda hål Ø 45 till 1060 mm	0558 003 258
Skärstödssats, standard, för cirkelskäring Ø 45 till 750 mm	0558 002 675

### PowerCut™900 – i leveransen inkluderade brännarslitdelar

Skyddskåpa	0558 008 094
Munstycke 60 A	0558 008 417
Munstycke 40 A (släpmunstycke)	0558 007 682
Elektrod	0558 005 220
Isolator 30–70 A	0558 005 217
Skärstöd	0558 008 592
Värmesköld för mejsling *	0558 008 591
Mejslingsmunstycke *	0558 008 588

\* Endast för mejsling med PowerCut™ 900

### PowerCut™1600 – i leveransen inkluderade brännarslitdelar

Skyddskåpa	0558 008 094
Munstycke 90 A	0558 007 680
Munstycke 70 A	0558 005 219
Munstycke 40 A (släpmunstycke)	0558 007 682
Elektrod	0558 005 220
Isolator 30–70 A	0558 005 217
Isolator 90 A **	0558 004 870
Skärstöd	0558 006 614
Skyddskåpa för mejsling **	0558 008 186
Mejslingsmunstycke **	0558 007 681

\*\* Endast för mejsling med PowerCut™ 1600

## Plasmaskärbrännare PT-38

- Ergonomiskt handtag för ökad komfort
- Stor avtryckare för enklare hantering med skyddshandskar
- Ny blowback-teknik
- Få och lätt utbytbara slitdelar
- Robust dragavlastning
- Verktygsfritt brännarbyte



## PT-39



## PT-26



### Beställningsinformation PT-39

Plasmabrännare PT-39 PC400 4,5 m*)	0558 010 576
Plasmabrännare PT-39 PC700 7,6 m*)	0558 011 580

\*) Slitdelar beställs separat

### Tillbehör PT-39

Slitdelssats 50 A	0558 010 585
Slitdelssats 20–30 A	0558 010 586

### Slitdelar PT-39

Elektrod	0558 005 220
Isolator 30–80 A	0558 005 217
Munstycke 20–30 A	0558 011 620
Munstycke 50 A	0558 004 878
Skyddskåpa	0558 011 886
Skärstöd	0558 010 581

### Beställningsinformation PT-26

Plasmabrännare PT-26 – 7,6 m – 70°	0558 002 208
Plasmabrännare PT-26 – 15,2 m – 70°	0558 002 209
Plasmabrännare PT-26 – 7,6 m – 90°	0558 004 031
Plasmabrännare PT-26 – 15,2 m – 90°	0558 004 032
Plasmabrännare PT-26, rak, för automatisering – 7,6 m	0558 002 320
Plasmabrännare PT-26, rak, för automatisering – 15,2 m	0558 002 321

### Tillbehör PT-26

Slitdelssats 150 A	0558 002 864
Slitdelssats 300 A för Deuce-paket	0558 004 030
Läderskydd för brännarslang 7,6 m	0558 002 921
Läderskydd för brännarslang 15,2 m	0558 002 922

### Mejslingstillbehör till PT-26

Mejslingsmunstycke 200 A	0558 003 718
Mejslingsmunstycke 300 A	0558 003 795
Värmsköld för brännare	0558 003 797
Läderskydd, se ovan	

### Slitdelar PT-26

Övre O-ring för brännarkropp	0558 003 721
Nedre O-ring för brännarkropp	0558 003 720
Elektrodhållare, inkl. O-ring	0558 003 707
Övre O-ring för elektrodhållare	0558 003 708
Nedre O-ring för elektrodhållare	0558 003 709
Luff fördelare	0558 003 710
Isolator, inkl. O-ring	0558 003 711
O-ring för isolator	0558 003 712
Elektrod, luft, N <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> /H	0558 003 722
Elektrod, Ar/H	0558 003 723
Munstycke 50 A (med O-ring)	0558 003 716
Munstycke 150 A (med O-ring)	0558 003 717
Munstycke 250 A (med O-ring)	0558 003 798
Munstycke 300 A (med O-ring)	0558 003 794
Övre O-ring för elektrod	0558 003 724
Nedre O-ring för elektrod	0558 003 725
Skärstöd	0558 003 713

Skärstödssats, standard, för cirkelskäring med PT-38



Skärstödssats, utökad, för runda hål Ø 45 till 1060 mm. Centrum fixeras med stift, magnet eller sugkopp. Även lämplig för raka snitt.

Slitdelssats, PT-38

# Plasmabrännare



**PT 25**

PT 25 är konstruerad för skärning och mejsling i kraftiga material. Kan använda vanlig tryckluft eller två olika gaser. Kapaciteten är 150 A vid 100% intermittens. Används till ESP 100i.

## Beställningsinformation PT 25

PT 25 7,6 m brännare	0558 000 724
PT 25 15,2 m brännare	0558 000 725
Skyddskåpa	0700 000 730
Skärmunstycke 100 A	0558 000 727
Luftfördelare ESP 100i	0558 001 735
Elektrod, Luft/N2, N2/H2	0558 000 732
Elektrod, Ar/H2, H35	0558 000 733
Elektrodhållare	0558 000 731
O-ring	0558 000 734
Mejslingsmunstycke	0558 000 729
Mejslingskydd	0558 000 737
Luftfördelare LPH 120	0558 001 457



**PT 27**

PT 27 är en kompakt och smidig plasmabrännare, konstruerad för att ge rena skär av mycket hög kvalitet. Kapaciteten är 80 A vid 100% intermittens. Pilotbågen underlättar start på både målade och belagda ytor. Användning av skärstöd ger bättre överblick över skärlinjen. Passar till LPH 50, LPH 80, Handy-Plasma 70, PCM 875 och PSM 1000i.

## Beställningsinformation PT 27

PT 27 7,6 m brännare	0558 000 487
PT 27 15,2 m brännare	0558 000 490
Skyddskåpa	0558 000 486
Skärmunstycke 50-70 A	0558 000 363
Skärmunstycke 80 A	0558 000 457
Luftfördelare	0558 000 365
Elektrod	0558 000 364
Låsmutter	0558 000 368
Säte med ventil PT 27	0558 003 032
Brännarkropp inkl. O-ring o säte	0558 000 477
O-ring	0558 000 425
Mejslingsmunstycke	0558 000 480
Gaskåpa m skärstöd, extra tålig	0558 004 206
Bussning	0558 003 257



**PT 31 XL**

PT 31XL/XLPC är den mest kompakta 50 A brännaren på marknaden. Konstruerad för bästa komfort. Utformad för trånga utrymmen med smidigt skärhuvud som ger bättre synfält. Kapaciteten är hela 50 A vid 100% intermittens. För kontaktskärning med HF-start. Brännare PT 31XL används till OrigoCut, HandyPlasma 50 och PCM 500i. Brännare PT 31XLPC används till POWERCUT® 650.

## Beställningsinformation

PT 31XL 7,6 m brännare	0558 003 467
PT 31XL 4,5 m brännare	0558 001 466
PT 31XLPC 7,6 m brännare	0558 005 393
Skyddskåpa	0558 000 509
Skärmunstycke 35/40 A	0558 000 508
Luftfördelare	0558 000 506
Elektrod 40 A	0558 000 507
Ventilpinne	0558 000 511
Ventilsäte	0558 000 510
Brännarkropp	0558 000 790
Munstycke, 50 A	0558 000 513

**PT 32EH**

PT 32EH är en ergonomiskt utformad plasmabrännare med hög skärkapacitet. Genom att det finns två avtryckare ges operatören frihet att välja bästa position beroende på skärobjektets läge. Slitdelarna är av hög kvalitet, vilket ökar livslängden och ger en låg skärkostnad. PT 32EH är avsedd för plasmaströmkälla POWERCUT® 875/1500.

## Beställningsinformation

PT 30 KK 4 m brännare	0457 288 001
Distanshållare	0457 288 150
Skyddskåpa	0457 288 151
Fjäder	0457 288 152
Skärmunstycke (Ø1,0 mm)	0457 288 153
Isolator	0457 288 154
Elektrod (15,5 mm; Ø6,8 mm)	0457 288 155
Brännarkropp	0457 288 156
Säkringsklämma	0457 288 157
Universalverktyg	0457 288 158
Elektrodverktyg	0457 288 159
Skärstöd	0457 288 160



## Plasmamejsling

Plasmamejsling är ett effektivt sätt vid borttagning av material, när man förbereder för nästa sträng eller för att ta bort svetsfel. Generellt sett är fördelarna med att använda plasma istället för kolbågsmejsling 50% lägre ljudnivå, 50% färre partiklar i luften, 50% lägre energikostnader, ingen inblandning av kol i materialet och att mejslingen kan göras på alla elektriskt ledande material, även höglegerade och aluminium. Bara två delar behöver bytas (inga verktyg) vid mejsling istället för skärning med PT 25 och PT 27.



### Beställningsinformation Plasmamejsling

Mejslingsmunstycke, PT 25	0558 000 729
Mejslingssskydd, PT 25	0558 000 737
Mejslingsmunstycke, PT 27	0558 000 480
Mejslingssskydd, PT 27	0558 000 481
Mejslingsmunstycke, PT 32EH	0558 003 089
Mejslingssskydd, PT 32EH	0558 003 090
Mejslingsmunstycke, PT 38 60A	0558 008 588
Skyddskåpa mejsling, PT 38 60A	0558 008 591
Mejslingsmunstycke, PT 38 90A	0558 007 681
Skyddskåpa mejsling, PT 38 90A	0558 008 186

## Skärstödssatser

Den stora satsen underlättar skärning av raka snitt och cirkelskärning (från 45-1050 mm cirkelskärning). Användes till brännare PT 17, 23, 25, 27, 31XL, 32EH och 38. Den lilla bassatsen passar till samma brännare (från 45-750 mm cirkelskärning).



### Beställningsinformation Skärstödssatser

Skärstödsats XL, 45-1050 mm, inkl förlängningsarm, 4-hjulsvagn, 2-hjulsvagn, magnet, sugkopp, centrumpets

0558 003 258

Skärstödsats Standard, 45-750 mm, inkl förlängningsarm, 4-hjulsvagn, centrumpets

0558 002 675



## Slitdelssats

Denna slitdelssats underlättar lagerhållningen av slitdelar. Innehåller: elektroder, luftfördelare, munstycke, skyddskåpa etc.

### Beställningsinformation Plasmaskärsats

Slitdelssats, PT 25	0558 000 742
Slitdelssats, PT 26, 150A	0558 002 864
Slitdelssats, PT 27, 60 A	0558 000 488
Slitdelssats, PT 27, 80 A	0558 000 489
Slitdelssats, PT 30KK	0457 288 168
Slitdelssats, PT 31XL, 35 A	0558 003 462
Slitdelssats, PT 31XL, 50 A	0558 003 464
Slitdelssats, PT 32EH, 90 A	0558 003 557
Slitdelssats, PT 38 60A	0558 008 419
Slitdelssats, PT 38 90A	0558 007 640
Slitdelssats, PT 39 30A	0558 010 586
Slitdelssats, PT 39 50A	0558 010 585

# Validering av svetsutrustning enligt EN 50504

Modern svetsutrustning har digitala paneler som visar aktuell spänning, ström och matningshastighet. Om svetsutrustningen är tillverkad enligt standarden EN 60974-1 har tillverkaren testat att utrustningen visar korrekta värden i tillverkningsprocessen. Vad händer sedan?

## Digital display

Digital display upplevs av de flesta som exakt, men hur vet svetsaren att den angivna strömmen, spänningen och matningshastigheten som visas verkligen är den som levereras av utrustningen?

Svaret på detta heter löpande underhåll och validering enligt den nya standarden EN 50504. Genom att årligen säkerställa att företagets svetsutrustning valideras ges svetsarna de förutsättningar de behöver för att leverera rätt svetskvalitet. I och med den nya europeiska standarden EN 50504 ("Validering av bågsvetsutrustning") finns det skäl att på nytt gå igenom och uppdatera grunden för validering av svetsutrustning.

När man talar om validering måste även SFS-EN ISO 3834 ("Kvalitetsstandard för svetsning"), tas upp, eftersom man i denna standard har definierat vissa grundkrav på service och underhåll av svetsutrustningar. I standarden SFS-EN ISO 3834-2 fastslås att tillverkare ska ha utarbetat serviceplaner för sina utrustningar och att löpande serviceinspektioner ska utföras av de utrustningsdetaljer och svetsparametrar som är av betydelse. Standarden räknar upp exempel på utrustningsdetaljer som ska inspekteras, bl.a. skicket hos svetsutrustningars ampere- och voltmätare.

Upprättande av rapporter om serviceinspektioner är också ett krav. Dessutom ställer standarden SFS-EN ISO 17662 ("Svetsning – Kalibrering, verifiering och validering av utrustning för svetsning och besläktade förfaranden") krav på utrustningar som används för övervakning av processvariabler. Även denna standard fastslår att ampere- och voltmätare i svetsutrustningar som används för övervakning av variabler i svetsprocessen ska valideras. Validering av svetsutrustningar är med andra ord en del av kvalitetskontrollen när det gäller svetsning.



## Termer och definitioner

I standarden EN 50504 definieras validering som en åtgärd där avsikten är att visa att ett svetsystem eller en komponent uppfyller åtgärdsspecifikationen. Kalibrering å sin sida definieras som en åtgärd som syftar till att fastställa storleksordningen hos fel i en mätanordning.

Termen kalibrering används ofta för att beskriva inspektioner som syftar till att säkerställa att ett svetsaggregats utgående effekt motsvarar tillverkarens specifikationer, även när dessa inspektioner inte till alla delar uppfyller den exakta definitionen av kalibrering. Det har således funnits ett behov av en annan term som på ett bättre sätt beskriver åtgärder som syftar till att säkerställa att en svetsutrustning är i ett för dess användningsområde ändamålsenligt skick. Den valda termen för detta är validering.



Vid validering av hela reglage och mätområden väljs min- och maxinställning, samt tre andra mätpunkter med lika stora intervaller mellan min- och maxinställning som valideringspunkter.

Validering kan också utföras för en begränsad del av reglageområdet (för ett enskilt reglage eller för visningsområdet för ett teckenfönster), varvid man kan koncentrera uppmärksamheten på ett utvalt delmätområde. Till valideringspunkter kan man också välja utvalda punkter inom reglageområdet, t.ex. i enlighet med svetsdatablad.

Mätområdet för validering bör man komma överens om innan man vidtar valideringsåtgärder. Vid validering belastas strömkällan med en konventionell belastningsspänning i enlighet med standarden EN 60974-1. När man belastar strömkällan börjar man med den lägsta valideringspunkten och fortsätter uppåt för att därefter gå från den högsta valideringspunkten till den lägsta. Vid varje valideringspunkt utför man således två jämförelsemätningar, vars medelvärde man sedan använder för att fastställa avvikelser från reglageinställningar eller från visade värden i teckenfönstret. Vid valideringsmätningar ska man protokollföra inställningarna av ström eller spänning eller de verkliga mätvärdena för ström och/eller spänning som strömkällans teckenfönster visar. De två verkliga mätvärdena som strömkällans teckenfönster visar för ström och/eller spänning samt medelvärdet av två verkliga mätvärden ska också protokollföras. Resultaten av valideringsmätningarna ska framgå av valideringscertifikatet. Efter genomförd validering ska utrustningen förses med en valideringsmärkning som visar att utrustningen är godkänd eller underkänd. Principerna för validering av matarverk är desamma som för validering av strömkällor.

Precisionskravet för "standard grade" är  $\pm 10\%$ .

Vid mätningar av matningshastigheten ska man protokollföra inställd matningshastighet eller två av teckenfönstret visade verkliga mätvärden av Matningshastighet tillsammans med medelvärdet av två verkliga mätvärden. Validering i nivå med precisionsklassen "Standard grade" ska utföras årligen. Det kan vara nödvändigt att utföra validering oftare än så om det finns skäl att misstänka att utrustningens prestanda har försämrats. Validering ska alltid utföras efter reparation eller åtgärd som påverkar valideringen.

## Ett valideringscertifikat ska innehålla följande uppgifter:

- serienummer för den testade
- svetsutrustningen
- temperatur och nätspänning under tiden för valideringen
- testade utrustningsfunktioner
- valideringsmetod och beteckningar på den använda testutrustningen
- valideringens precisionsklass
- valideringsområde
- mätresultat från valideringen jämfört med utrustningens teckenfönster och reglage
- resultat från valideringen
- datum och uppgifter om företaget som har genomfört valideringen
- Validering av bågsvetsutrustning enligt standarden EN 50504 omfattar många detaljer vad gäller t.ex. mättekniker och speciella testutrustningar.

## ESABs auktoriserade serviceverkstäder

Validering av bågsvetsutrustning kräver förutom praktisk och teoretisk kunskap om EN 50504 både specialutrustning och god produktkännedom. ESABs auktoriserade serviceverkstäder kan erbjuda allt från service och reparation av svetsutrustning till validering enligt den nya standarden EN 50504. Du hittar kontaktoppgifter till närmaste ESAB auktoriserade serviceverkstad på [www.esab.se](http://www.esab.se) eller [www.esab.no](http://www.esab.no).



---

# DNV BUSINESS ASSURANCE

---

## MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

---

Certificate No. 106973-2011-AQ-SWE-SWEDAC / 2006-SKM-AE-1093 / 2008-SKM-AHSO-143

*This is to certify that*

## ESAB GROUP

WORLDWIDE

*has been found to conform to the Management System Standards:*

**ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007**

*This Certificate is valid for:*

**Management, development, design, purchase, production, warehousing, sales, services and supply of welding and cutting products**

*Initial Certification date:*

2006-01-22 (14001)

2008-11-01 (18001)

2012-04-18 (9001)

*This Certificate is valid until:*

2017-01-31 (9001)

2015-01-31 (14001)

2017-01-31 (18001)

*Place and date:*

Stockholm, 2014-01-23

*for the Accredited Unit:*

DNV CERTIFICATION AB,  
SWEDEN



*The audit has been performed under the supervision of:*

Henrik Bäckman  
*Lead Auditor*

Ann-Louise Pätt  
*Management Representative*

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

ACCREDITED UNIT: DNV CERTIFICATION AB, Box 6046, SOLNA, SWEDEN, TEL: +46 (0) 8 587 940 00, [WWW.DNVBA.SE/](http://WWW.DNVBA.SE/) [WWW.DNVBA.COM](http://WWW.DNVBA.COM)



# DNV BUSINESS ASSURANCE

## APPENDIX TO CERTIFICATE

This Appendix refers to Certificate No. 106973-2011-AQ-SWE-SWEDAC / 2006-SKM-AE-1093 / 2008-SKM-AHSO-143

# ESAB GROUP

locations included in the certification are as follows:

Country	Site	Production	Sales & Distribution	Central Functions (including Group and Regional Management, R&D and Engineering)
Argentina	Buenos Aires	x	x	x
Argentina	Chascomus	x		
Argentina	San Luis	x		
Australia	Brisbane and Melbourne		x	
Austria	Vienna		x	
Baltic States	Riga and kaunas (Latvia & Lithuania)		x	
Belgium	Brussels		x	
Brazil	Belo Horizonte	x	x	x
Brazil	Sao Paolo		x	
Canada	Mississauga		x	
China	Zhangjiagang	x		
China	Wuxi	x		
China	Shanghai		x	x
Czech Republic	Vamberk	x	x	
Denmark	Copenhagen		x	
Finland	Helsinki		x	
France	Cergy		x	
Germany	Karben	x	x	x

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

ACCREDITED UNIT: DNV CERTIFICATION AB, Box 6046, SOLNA, SWEDEN, TEL: +46 (0) 8 587 940 00, [WWW.DNVBA.SE/](http://WWW.DNVBA.SE/) [WWW.DNVBA.COM](http://WWW.DNVBA.COM)

Germany	Solingen		x	
Hungary	Budapest		x	x
Hungary	Mór	x		
India	Ambattur	x		x
India	Irungattukotai	x		
India	Khardah	x		
India	Nagpur	x		
India	Taratala	x		
India	Kolkata			x
India	Chennai		x	
Indonesia	Purwakarta	x		
Indonesia	Jakarta		x	
Ireland	Dublin		x	
Italy	Bareggio		x	
Japan	Tokyo		x	
Kazakhstan	Almanty		x	
Malaysia	Selangor		x	
Mexico	Monterrey	x	x	x
Netherlands	Amersfoort		x	
Norway	Larvik		x	
Poland	Opole	x		
Poland	Katowice	x	x	
Romania	Bucharest		x	
Russia	Moscow		x	x
Russia	Sychevski	x		
Russia	St Petersburg	x		
Saudi Arabia	Al Khobar		x	
Singapore	Singapore	-	x	-
Slovakia	Bratislava		x	
South Africa	Edenvale		x	
Spain	Madrid		x	
Sweden	Laxå	x		x
Sweden	Göteborg		x	x
Sweden	Perstorp	x		
Switzerland	Zug			x
Turkey	Istanbul		x	
UK	Andover	x		
UK	London, Waltham Cross		x	
UK	London High Holborn			x
Ukraine	Kiev		x	
United Arab Emirates	Dubai		x	
USA	Hanover, PA	x		x
USA	Traverse City, MI	x		
USA	Union – Midway Facility, SC	x		
USA	Florence, SC	x	x	x

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

ACCREDITED UNIT: DNV CERTIFICATION AB, Box 6046, SOLNA, SWEDEN, TEL: +46 (0) 8 587 940 00, [WWW.DNVBA.SE/](http://WWW.DNVBA.SE/) [WWW.DNVBA.COM](http://WWW.DNVBA.COM)

\* Locations do NOT include: a) joint ventures, or  
b) locations with less than 3 employees present.

*Initial Certification date:*  
2006-01-22 (14001)  
2008-11-01 (18001)  
2012-04-18 (9001)

---

*This Certificate is valid until:*  
2017-01-31 (9001)  
2015-01-31 (14001)  
2017-01-31 (18001)

---

*The audit has been performed  
under the supervision of:*

---

**Henrik Bäckman**  
*Lead Auditor*

*Place and date:*  
Stockholm, 2014-01-23

---

*for the Accredited Unit:*  
DNV CERTIFICATION AB,  
SWEDEN



---

**Ann-Louise Pätt**  
*Management Representative*

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

ACCREDITED UNIT: DNV CERTIFICATION AB, Box 6046, SOLNA, SWEDEN, TEL: +46 (0) 8 587 940 00, [WWW.DNVBA.SE/](http://WWW.DNVBA.SE/) [WWW.DNVBA.COM](http://WWW.DNVBA.COM)

# Innehåll

Aristo® Mig 3001i	48-49	Origo™ Feed Airmatic- och brännare PKB™	66
Aristo® Mig 4004i Pulse	50-51	Origo™ Mag C171	26-27
Aristo® Mig 5000iw	52-53, 55	Origo™ Mag C201	26-27
Aristo® Mig C3000i U6	30-31	Origo™ Mag C251	26-27
Aristo® Mig U4000iw	52-53, 55	Origo™ Mig 320	32-33
Aristo® Mig U5000iw	52-53, 55	Origo™ Mig 4004i	38-41
Aristo® Tig 4000iw	86-87	Origo™ Mig 4004i A44	15-16
Aristo® U82	42-43	Origo™ Mig 410	32-33
Buddy™ Arc 145	8-9	Origo™ Mig 5004i	38-41
Buddy™ Arc 180	8-9	Origo™ Mig 510	32-33
Buddy™ Tig 160	80-81	Origo™ Mig C170	26-27
Caddy® Arc 151i	10-11	Origo™ Mig C200	26-27
Caddy® Arc 201i	10-11	Origo™ Mig C250	26-27
Caddy® Arc 251i	10-11	Origo™ Mig C280 PRO	28-29
Caddy® Mig C160i	22-25	Origo™ Mig C3000i	30-31
Caddy® Mig C200i	22-25	Origo™ Mig C340 PRO	28-29
Caddy® Tig 1500i	82-83	Origo™ Mig C420 PRO	28-29
Caddy® Tig 2200i	82-83	Origo™ Tig 3000i AC/DC	92-93
Caddy® Tig 2200i AC/DC	88-89	Origo™ Tig 3001i	84-85
Fjärreglage, analogt	68-69	Origo™ Tig 4300iw AC/DC	92-93
Fjärreglage, digitalt	68-69	Plasmabrännare	102-105
Flerspänningsenheter/Adapter kabelset	77	PowerCut™ 1600	100-101
Heliarc™ 283i AC/DC	90-91	PowerCut™ 400	100-101
Heliarc™ 353i AC/DC	90-91	PowerCut™ 700	100-101
KHM 190 HS och KHM 190 YS	19	PowerCut™ 900	100-101
Kontaktmunstycken	60	Regulatorval vid MIG/MAG-svetsning	61
Kylaggregat	74-76	<b>Regulatorval vid TIG-svetsning</b>	94
Matarverk	62-63	Slit och reserdelar till PSF™ och MXH™	58-59
MIG/MAG-svetspistoler PSF™	56	Slit- och reservdelar till matarverk	64-65
MXL™-svetspistoler	27	Svets- och återledarkablar	18
Origo™ / Aristo® Mig 4002c	44-47	Svetspistoler MXH™ 300/400w (push-pull)	57
Origo™ / Aristo® Mig 5002c	44-47	Tig-brännare TXH™	96-97
Origo™ / Aristo® Mig 6502c	44-47	Tillbehör till matarverk	67
Origo™ Arc 250	13	Vagnar	72-73
Origo™ Arc 300	13	Validering av svetsutrustning	106-107
Origo™ Arc 400	13	Warrior™ 400i	34-37
Origo™ Arc 410c	14-15	Warrior™ 500i	34-37
Origo™ Arc 650c	14-15	Wolframelektroder	95
Origo™ Arc 810c	14-15		



## **FRISKRIVNING**

Varje rimlig åtgärd för att säkerställa att informationen i denna publikation är korrekt har vidtagits. På grund av ständigt pågående vidareutveckling förbehåller sig ESAB rätten att utan föregående meddelande införa ändringar av konstruktion och tekniska data. ESAB lämnar inga garantier, vare sig uttryckliga eller underförstådda, rörande korrekthet, tillförlitlighet eller fullständighet hos informationen i denna publikation. ESAB kan inte hållas ansvarigt för förluster eller följdförluster som uppkommit som direkt eller indirekt följd av användandet av informationen i denna publikation.

# Världsledande inom svetsnings- och skärningsteknik



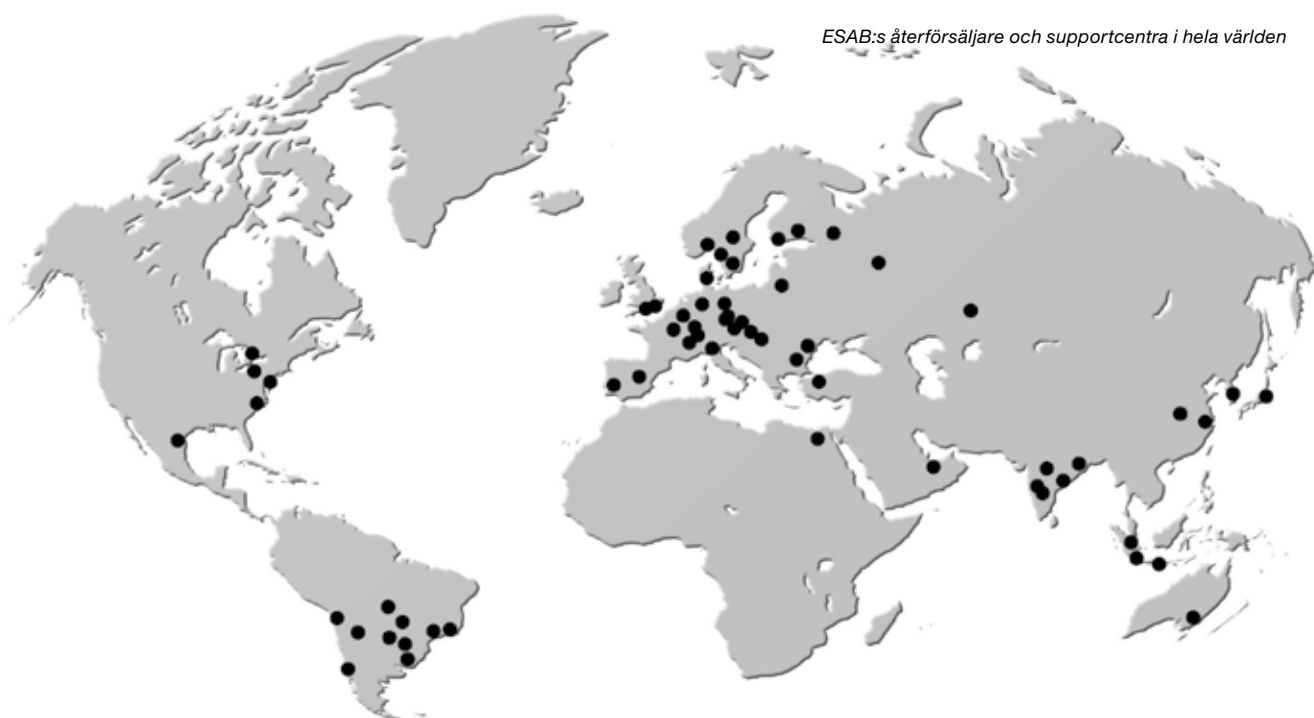
ESAB är en banbrytare i svetsnings- och skärningsteknikens framkant. I mer än ett århundrade har vi oavbrutet vidareutvecklat och förbättrat våra produkter och processer. Med den solida erfarenheten klarar vi alla utmaningar den tekniska utvecklingen på alla våra verksamhetsfält ställer.

## Kvalitets- och miljöstandarder

För ESAB är kvalitet, miljö och säkerhet är tre nyckelområden. ESAB är ett av de få internationella företag som erhållit godkännande

enligt standarderna ISO 14001 och OHSAS 18001 för miljö-, hälso- och säkerhetsstyrningssystem för alla våra tillverkningsanläggningar världen över.

För oss på ESAB är kvalitet en ständigt pågående process som är djupt integrerad i alla våra tillverkningsprocesser vid alla våra anläggningar i hela världen. Multinationell tillverkning, lokal marknadsnärvaro och ett internationellt nätverk av fristående distributörer ställer ESAB:s kvalitet och överlägsna material- och processtekniska kompetens inom bekvämt räckhåll för alla våra kunder. Oavsett var i världen de befinner sig.



\* Inkluderar tillverkningsanläggningar tillhöriga ESAB North America. Ett helägt dotterbolag till Anderson Group Inc.



**ESAB Sverige AB**  
Box 8004  
S-402 77 Göteborg  
SWEDEN  
Tel: 031-509 000  
order@esab.se  
www.esab.se

**AS ESAB**  
Postboks 2050  
N-3255 Larvik  
NORWAY  
Tel: 33 12 10 00  
ordre@esab.no  
www.esab.no

**COMPANY WITH  
MANAGEMENT SYSTEMS  
CERTIFIED BY DNV**  
= ISO 9001 =  
= ISO 14001 =  
= OHSAS 18001 =