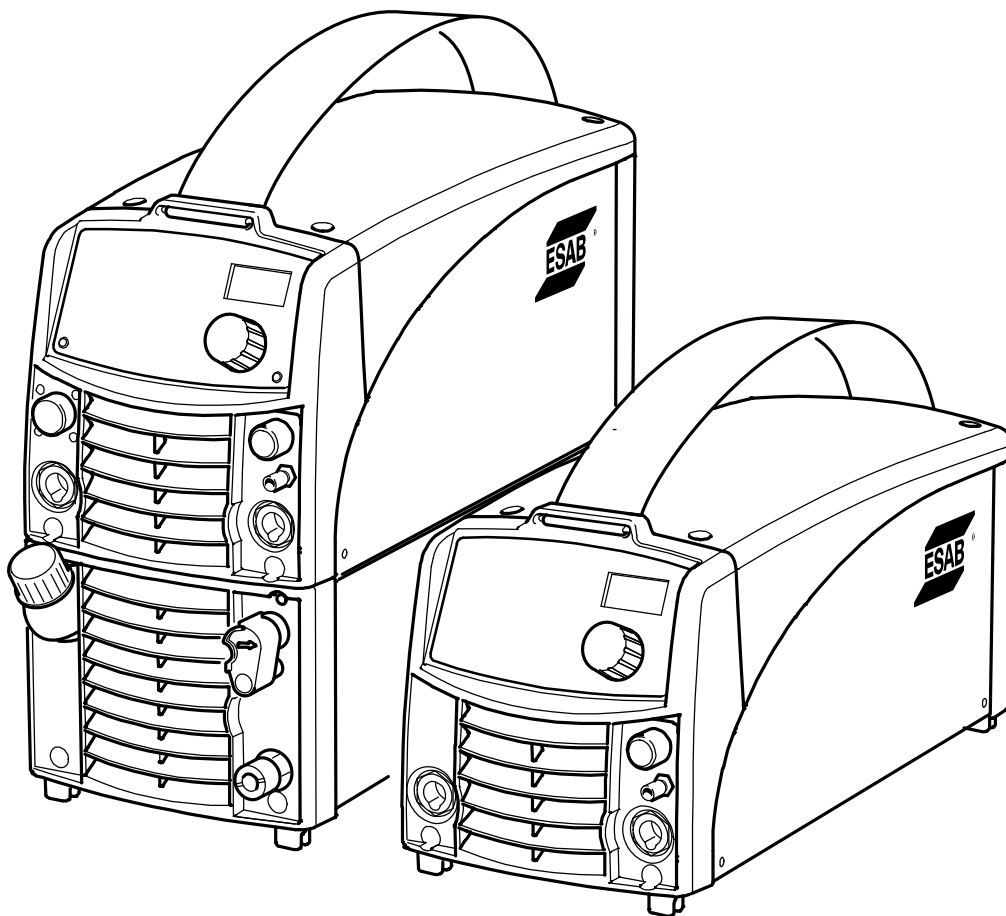


Caddy[®]

Tig 1500i
Tig 2200i



Instrucciones de uso



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power source

Type of designation etc.

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

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

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representatives established within the EEA:

Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000, Website: www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

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

EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

2012-07-31

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and somewhat cursive.

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director of Marketing
and Product Portfolio Equipment

1 SEGURIDAD	5
2 INTRODUCCIÓN	7
2.1 Equipamiento	7
2.2 Paneles de control	7
3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	7
4 INSTALACIÓN	9
4.1 Ubicación	9
4.2 Alimentación de red	9
5 FUNCIONAMIENTO	10
5.1 Conexiones y dispositivos de control	10
5.2 Explicación de los símbolos	11
5.3 Conexión del agua	11
5.4 Soldadura TIG	11
5.5 Soldadura MMA	11
5.6 Protección contra el sobrecalentamiento	11
5.7 Conexión a la unidad de refrigeración (válido sólo para Caddy™ Tig 2200i)	11
5.8 Encendido de la fuente de corriente	12
6 MANTENIMIENTO	12
6.1 Revisión y limpieza	12
7 LOCALIZACIÓN DE FALLOS	12
8 PEDIDO DE REPUESTOS	13
9 DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN	13
ESQUEMA	14
REFERENCIA DE PEDIDO	20
ACCESORIOS	21

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Dichas medidas de seguridad deben ser conformes con la legislación aplicable a este tipo de equipos. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura o corte
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Es necesario utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes).
 - No utilice elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
 - Compruebe que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco;



ADVERTENCIA



Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas. Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.

DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte

- Instale y conecte a tierra el equipo según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que su postura de trabajo sea segura.

HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.

- Mantenga el rostro apartado de los humos.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases de la zona de trabajo.

HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras

- Utilice un casco con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!

ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.



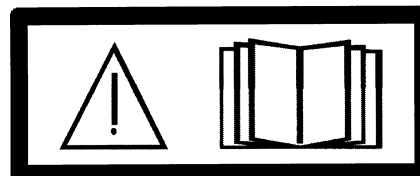
¡ADVERTENCIA!

No utilice la unidad de alimentación para descongelar tubos congelados.



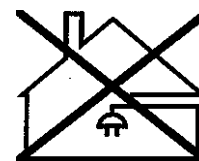
¡PRECAUCIÓN!

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de tipo Class A no están previstos para su uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos Class A, debido a las perturbaciones tanto conducidas como radiadas.



2 INTRODUCCIÓN

La Tig 1500i / 2200i es una fuente de corriente para soldadura TIG que también se puede utilizar para soldadura MMA y con corriente continua (CC).

Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 21.

2.1 Equipamiento

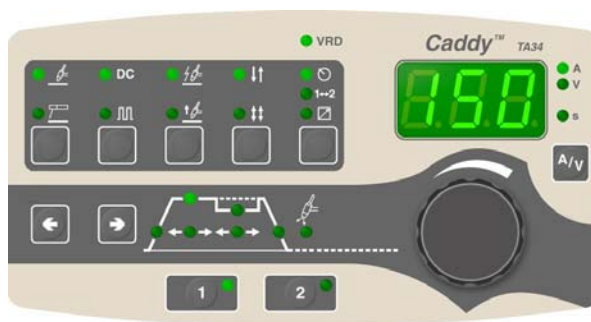
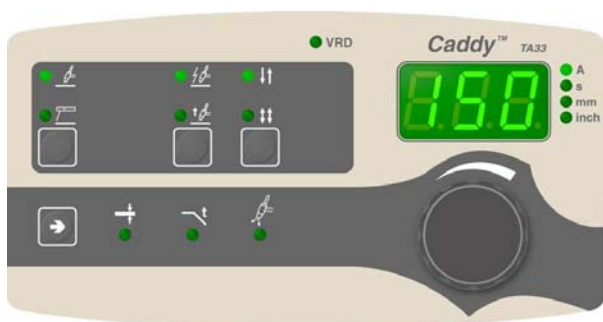
La fuente de corriente incluye un cable de soldadura de 3 m con antorcha TIG, cable de retorno de 3 m, cable de alimentación de 3 m y manual de instrucciones de la fuente de corriente y del panel de control (consulte la información de pedido en la página 20).

Los manuales de instrucciones se pueden descargar en otros idiomas en www.esab.com.

2.2 Paneles de control

- TA33

- TA34



Si desea una descripción detallada de los paneles de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Tensión de red	230V, ± 10%, 1~ 50/60 Hz	230V, ± 10%, 1~ 50/60 Hz
Alimentación de red	Z _{máx} 0,35 ohmios	Z _{máx} 0,31 ohmios
Corriente primaria		
I _{máx} TIG	14 A	24 A
I _{máx} MMA	22 A	25 A
Potencia en vacío	30 W	30 W
en modo de ahorro de energía, 6,5 min. después de la soldadura		
Rango de valores		
TIG	3 A - 150 A	3 A - 220 A
MMA	4 A - 150 A	4 A - 170 A
Tensión de cebado (U_{pk})	11,5 kV	11,5 kV
Carga admisible en TIG a un ciclo de trabajo del 20%		220 A / 18,8 V
ciclo de trabajo del 25%	150 A / 16,0 V	
ciclo de trabajo del 60%	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
ciclo de trabajo del 100%	110 A / 14,4 V	140 A / 15,6V

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Carga admisible en MMA a un ciclo de trabajo del 25%	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
ciclo de trabajo del 60%	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
ciclo de trabajo del 100%	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Factor de potencia a la corriente máxima		
TIG	0,98	0,99
MMA	0,99	0,99
Rendimiento a la corriente máxima		
TIG	77 %	75 %
MMA	80 %	81 %
Tensión en circuito abierto con VRD	55 - 60 V	55 - 60 V
<i>a partir del número de serie 843 & 927</i>	<35 V	<35 V
Tensión en circuito abierto	72 V	72 V
<i>a partir del número de serie 803</i>		
Temperatura de funcionamiento	de -10 a +40° C	de -10 a +40° C
Temperatura de transporte	de -20 a +55° C	de -20 a +55° C
Presión acústica constante en circuito abierto	< 70 dB (A)	< 70 dB (A)
Dimensiones (long. x anch. x alt.)	418 x 188 x 208 mm	418 x 188 x 208 mm
<i>incluyendo la unidad de refrigeración</i>	-	418 x 188 x 345 mm
Peso	9,2 kg	9,4 kg
Gas de protección	Todos los tipos previstos para soldadura TIG	Todos los tipos previstos para soldadura TIG
<i>presión máxima</i>	5 bar	5 bar
Clase de aislamiento del transformador	H	H
Clase de protección de la carcasa	IP 23	IP 23
Clase de aplicación	S	S

Factor de intermitencia

El factor de intermitencia especifica el porcentaje de tiempo de un período de diez minutos durante el cual es posible soldar o cortar con una determinada carga. El factor de intermitencia es válido para 40 ° C.

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad, es decir, el nivel de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los aparatos marcados **IP 23** están destinados para uso en interiores y al aire libre.

Tipo de aplicación

El símbolo **S** significa que la unidad de alimentación ha sido diseñada para su uso en locales con un elevado riesgo eléctrico

Alimentación de red, $Z_{m\acute{a}x}$

Impedancia de red máxima admisible en la red según IEC 61000-3-11.

4 INSTALACIÓN

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.

Nota!

Requisitos eléctricos

Los equipos de alta tensión pueden, debido a la corriente primaria que absorben de la red eléctrica, afectar a la calidad de la red. Por tanto, es posible que algunos tipos de equipos (véanse las características técnicas) tengan limitaciones o requisitos relacionados con la impedancia de red máxima admisible o la capacidad de alimentación mínima en el punto de interconexión a la red pública. En tal caso, es responsabilidad del instalador o el usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si es necesario, de que el equipo se pueda conectar.

4.1 Ubicación

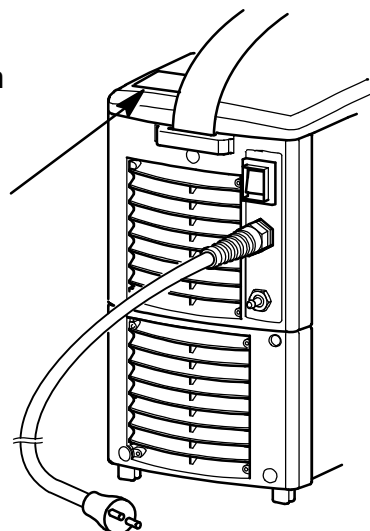
Coloque la fuente de corriente de soldadura de forma que no queden obstruidas las entradas y salidas del aire de refrigeración.

4.2 Alimentación de red

Compruebe que la fuente de corriente reciba la tensión de red adecuada y que esté correctamente protegida con un fusible del tamaño adecuado.

Asegúrese de conectar la unidad a tierra a modo de protección de acuerdo con la normativa.

Placa de características con los datos de conexión de red



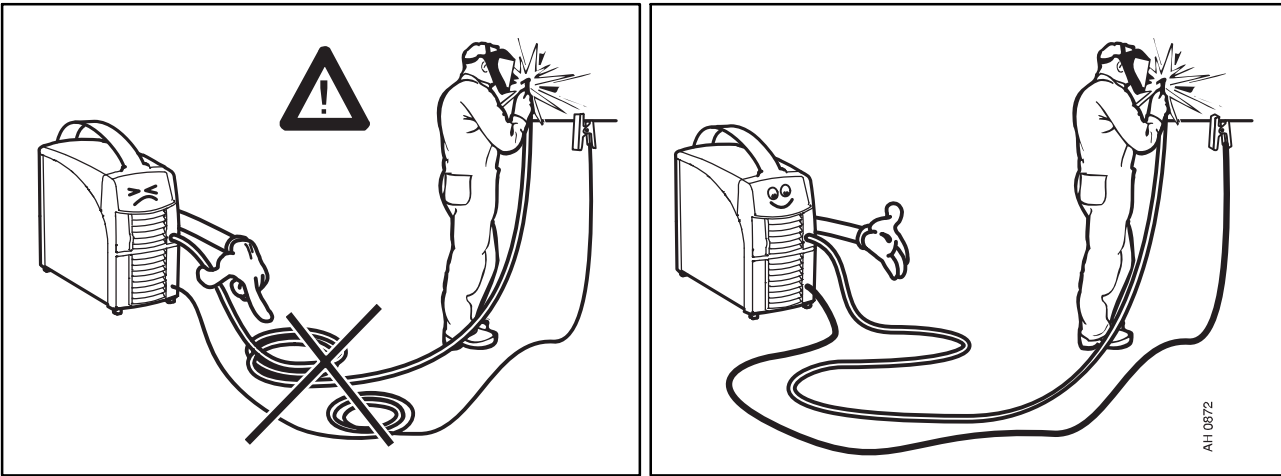
Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables

	Tig 1500i		Tig 2200i/2200iw	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Tensión de red	230 V \pm 10 %, 1~	230 V \pm 10 %, 1~	230 V \pm 10 %, 1~	230 V \pm 10 %, 1~
Frecuencia de red	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Sección del cable de red mm²	3G2,5	3G2,5	3G2,5	3G2,5
Corriente de fase <i>I_{1eficaz}</i>	9 A	11 A	11 A	14 A
Fusible contra sobrecorrientes tipo C MCB	16 A 13 A	16 A 13 A	16 A 16 A	16 A 16 A

NOTA: Los tamaños de fusible y las secciones del cable de red que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas. El uso de la fuente de corriente de soldadura debe ajustarse a las normas nacionales en la materia.

5 FUNCIONAMIENTO

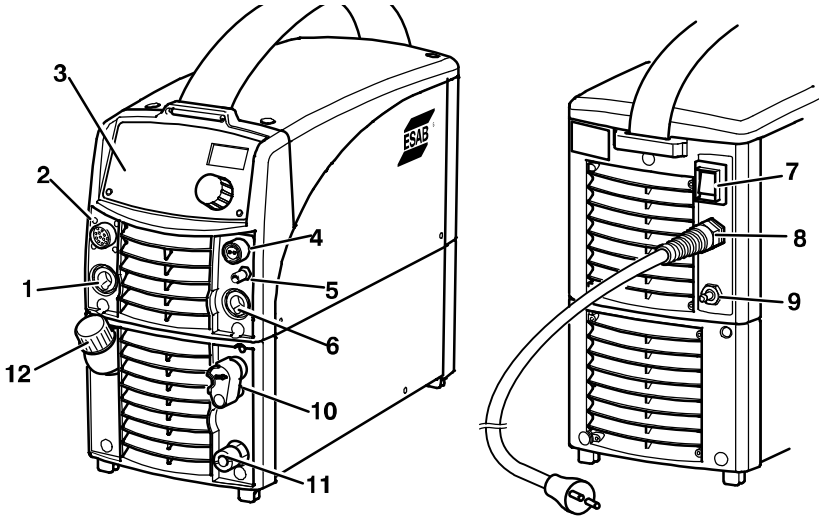
En la página 5 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.



5.1 Conexiones y dispositivos de control

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Conexión (+) del cable de retorno para TIG.
MMA: para el cable de retorno o el cable de soldadura. | 7 | Interruptor de red |
| 2 | Conexión para la unidad de control remoto, válido sólo para TA34 | 8 | Cable de red |
| 3 | Panel de control (consulte el manual de instrucciones correspondiente) | 9 | Conexión para gas de protección |
| 4 | Conexión para la antorcha TIG | 10 | Conexión AZUL, para salida de agua de refrigeración de la unidad de refrigeración con ELP* |
| 5 | Conexión del gas a la antorcha TIG | 11 | Conexión ROJO del agua de refrigeración a la unidad de refrigeración. |
| 6 | Conexión (-) para la antorcha TIG
MMA: cable de retorno o cable de soldadura | 12 | Rellenado con agua de refrigeración |

* Bomba lógica ESAB, consulte el punto 5.3



5.2 Explicación de los símbolos



5.3 Conexión del agua

La unidad de refrigeración está equipada con un sistema de detección **ELP** (ESAB Logic Pump, es decir, bomba lógica ESAB), el cual verifica que todas las mangueras del agua de refrigeración estén conectadas. La refrigeración se pone en marcha cuando se conecta una antorcha TIG refrigerada por agua.

5.4 Soldadura TIG

Antes de utilizar el Tig 1500i/2200i para soldadura TIG debe instalar en la unidad siguientes elementos:

- una antorcha TIG
- una bombona con gas de soldadura adecuado
- un regulador de gas de soldadura (regulador de gas adecuado)
- electrodos de tungsteno
- metal de aportación adecuado, si es necesario

5.5 Soldadura MMA

Conexión del cable de soldadura y de retorno

La fuente de corriente de soldadura tiene dos terminales, un polo positivo y un polo negativo, para la conexión del cable de soldadura y de retorno. Conecte el cable de soldadura al polo indicado en el embalaje del electrodo que se vaya a utilizar.

Conecte el cable de retorno al otro terminal. Coloque la pinza de tierra del cable de retorno en la pieza a soldar y asegúrese de que haya un buen contacto entre la pieza y el terminal de la fuente de corriente de soldadura al que se ha conectado el cable de retorno.

5.6 Protección contra el sobrecalentamiento

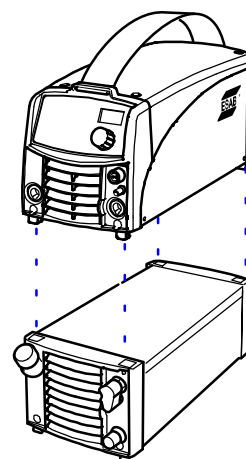
La fuente de corriente está equipada con dos dispositivos de corte térmico que se disparan cuando la temperatura interna aumenta demasiado. En esa situación se muestra un código de fallo en el panel de control. Una vez ha descendido la temperatura, los desconectores se rearman automáticamente.

5.7 Conexión a la unidad de refrigeración

(válido sólo para Caddy™ Tig 2200i)

Sólo el personal con un adecuado nivel de conocimientos sobre electricidad (personal autorizado) puede retirar las cubiertas de protección para conectar el equipo de soldadura y utilizarlo o llevar a cabo tareas de mantenimiento o reparación.

Consulte las instrucciones de instalación en el manual de la unidad de refrigeración.



5.8 Encendido de la fuente de corriente

Para encender la fuente, ponga el interruptor de red en la posición "1".

Para apagar la unidad, ponga el interruptor en la posición "0".

Tanto si se produce un corte en el suministro eléctrico como si se apaga la fuente de la manera normal, los datos de soldadura se guardarán y estarán disponibles la próxima vez que se encienda la fuente.

6 MANTENIMIENTO

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

Sólo el personal con un adecuado nivel de conocimientos sobre electricidad (personal autorizado) puede retirar las cubiertas de protección para conectar el equipo de soldadura y utilizarlo o llevar a cabo tareas de mantenimiento o reparación.



¡PRECAUCIÓN!

Todas las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía del producto dejarán de ser aplicables si el cliente manipula el producto por su propia cuenta y riesgo durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 Revisión y limpieza

Fuente de corriente de soldadura

Compruebe con regularidad que la fuente de corriente de soldadura no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.

Los intervalos de limpieza y los métodos adecuados dependen de los siguientes factores: proceso de soldadura, tiempos de arco, ubicación y entorno de trabajo. Por lo general basta con limpiar la fuente de corriente con aire comprimido seco (a baja presión) una vez al año.

Recuerde que una entrada o salida de aire obstruida puede ser motivo de sobrecalentamiento.

Antorcha de soldadura

Las piezas de desgaste de la antorcha de soldadura se deben limpiar y cambiar a intervalos regulares para garantizar una soldadura sin fallos.

7 LOCALIZACIÓN DE FALLOS

Antes de pedir ayuda a un técnico del servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

Tipo de fallo	Medida correctiva
No se forma el arco.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el interruptor de alimentación de red esté encendido. • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe el suministro eléctrico.
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si se han disparado los dispositivos de corte térmico. • Compruebe los fusibles de red.

Tipo de fallo	Medida correctiva
Un dispositivo de corte térmico se dispara con mucha frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • Cerciórese de no estar sobrepasando los parámetros de funcionamiento normales de la fuente de corriente de soldadura, es decir, compruebe que no esté sobrecargando la unidad. • Asegúrese de que la fuente de corriente esté limpia.
La soldadura es deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe que los electrodos utilizados sean los correctos. • Compruebe el flujo de gas.

8 PEDIDO DE REPUESTOS

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un técnico ESAB autorizado.

Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

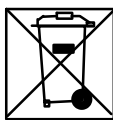
El Tig 1500i, Tig 2200i se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3 y IEC/EN 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el equipo siga cumpliendo la norma antedicha.

Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).

9 DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN

El equipamiento para soldadura está hecho básicamente de acero, plástico y metales no ferrosos, y debe desecharse con arreglo a la normativa local en materia de medio ambiente.

El refrigerante también debe desecharse con arreglo a la normativa local sobre medio ambiente.



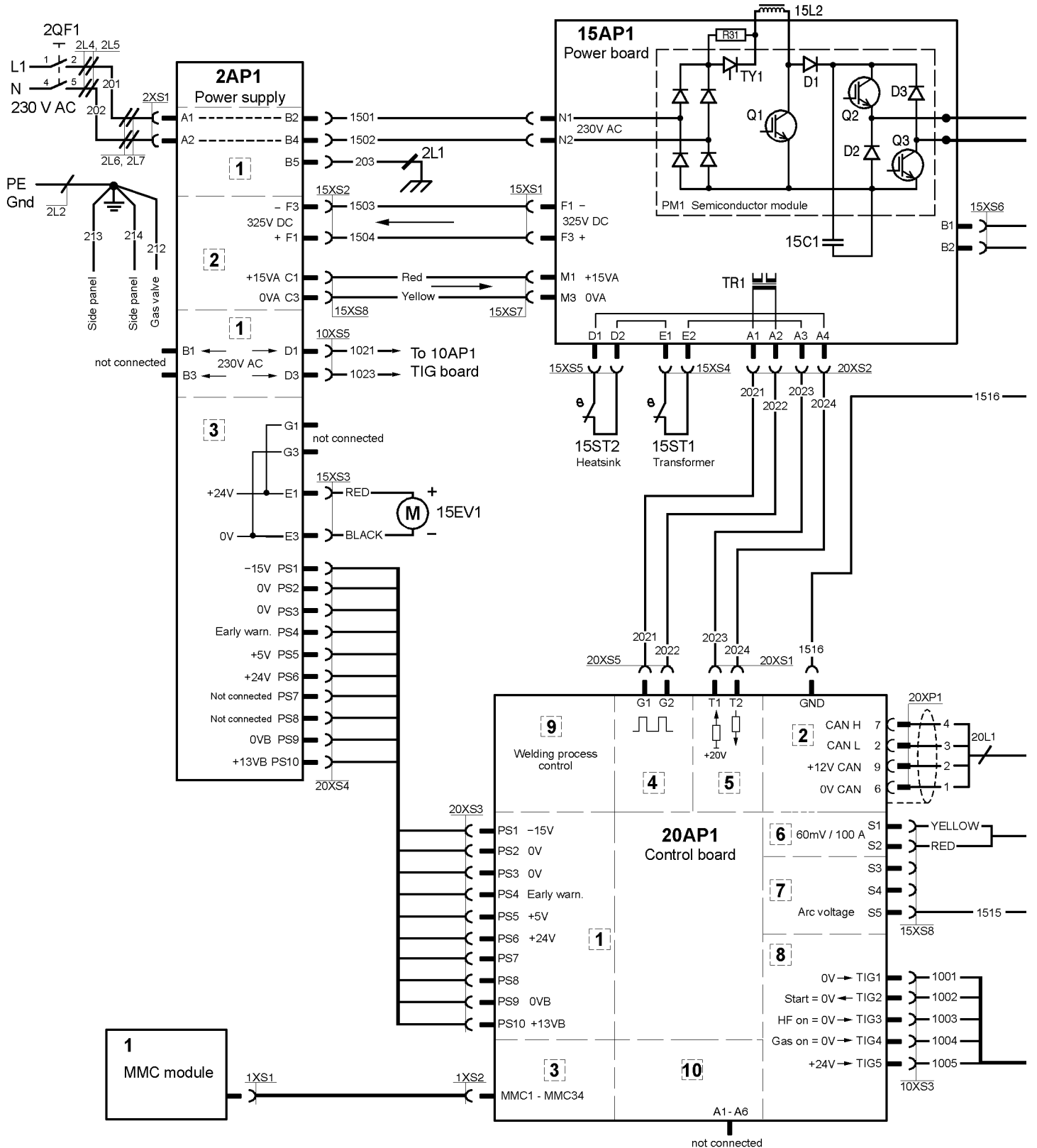
¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

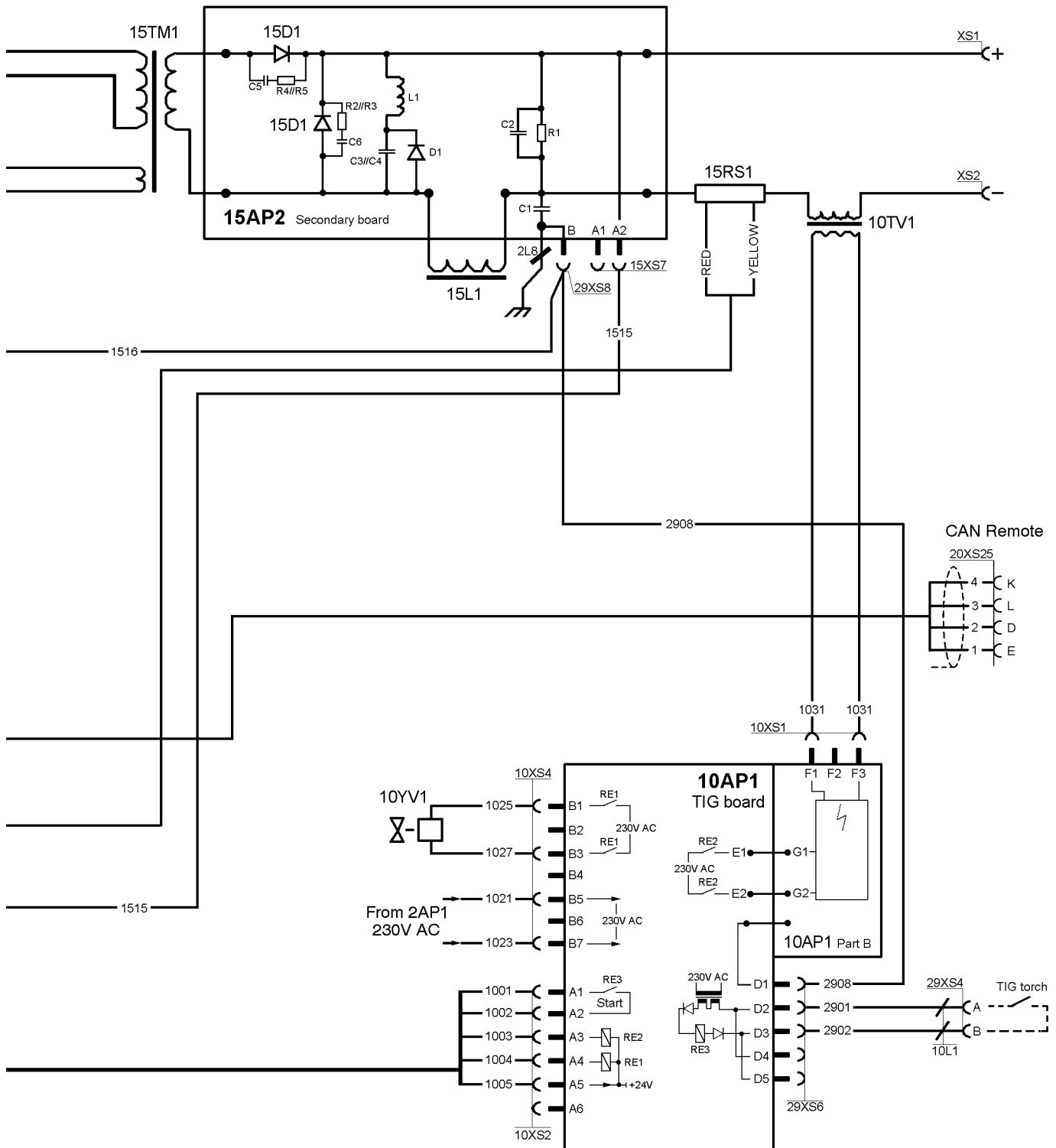
De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

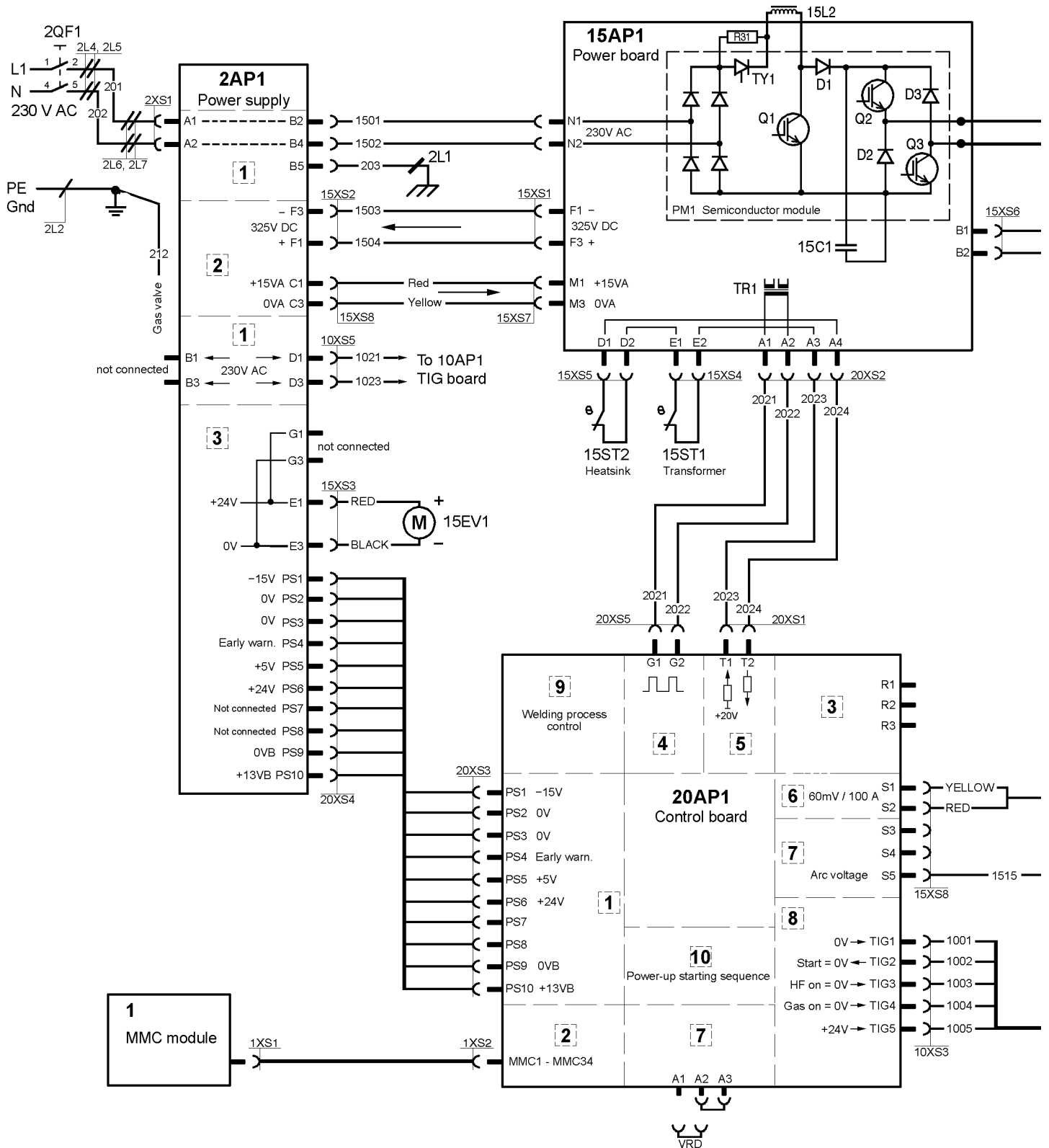
Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.

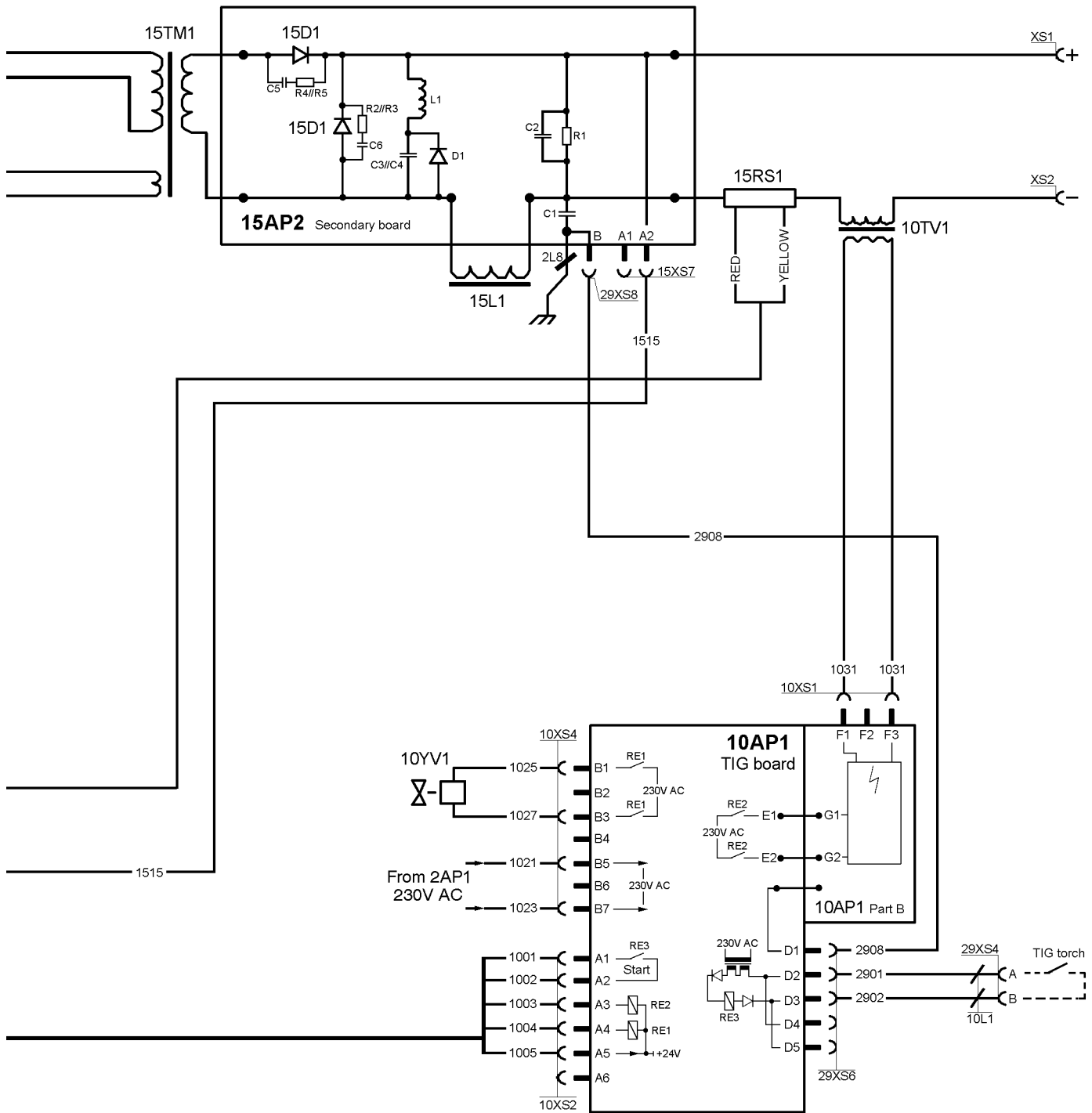
Tig 1500i TA34



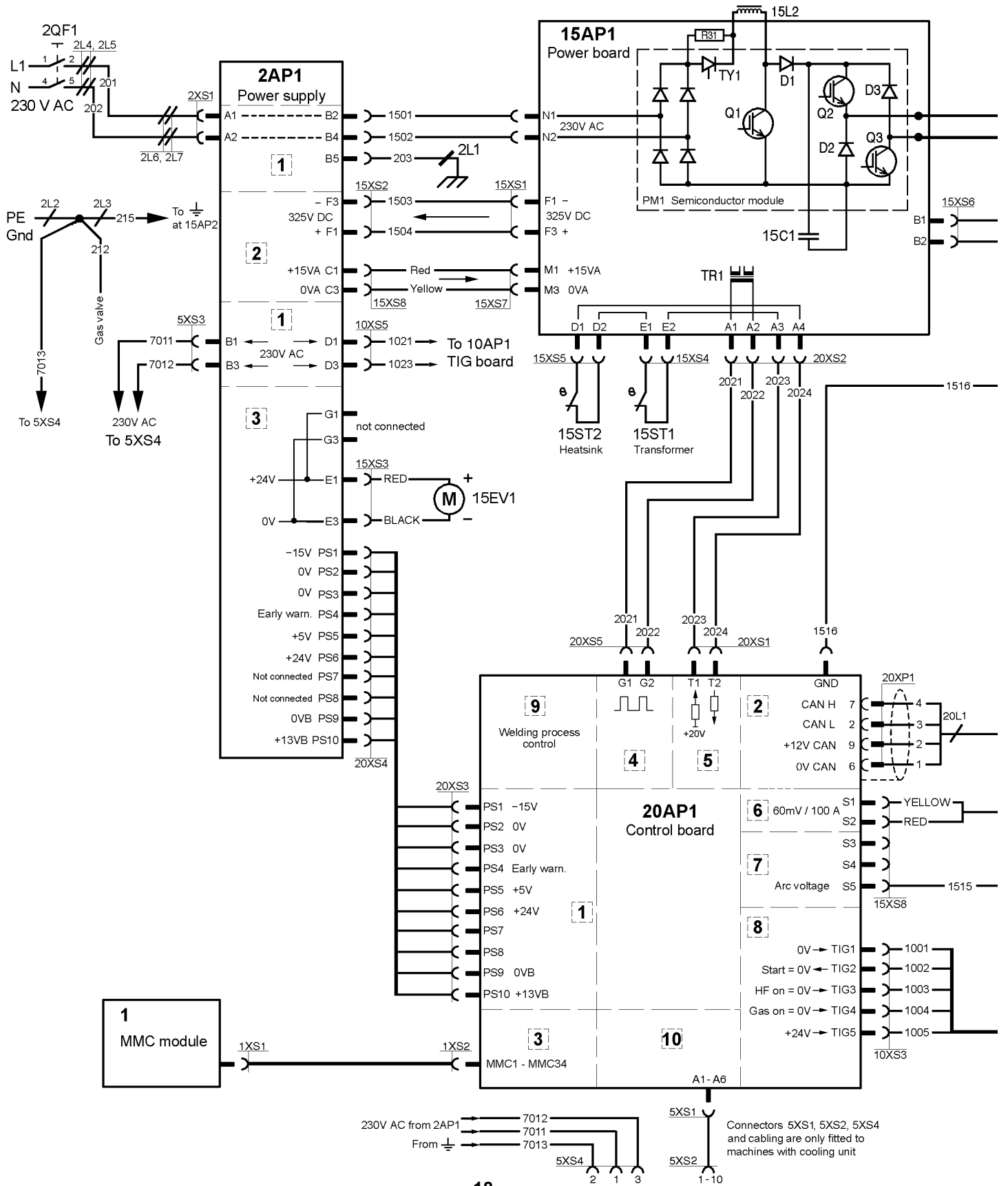


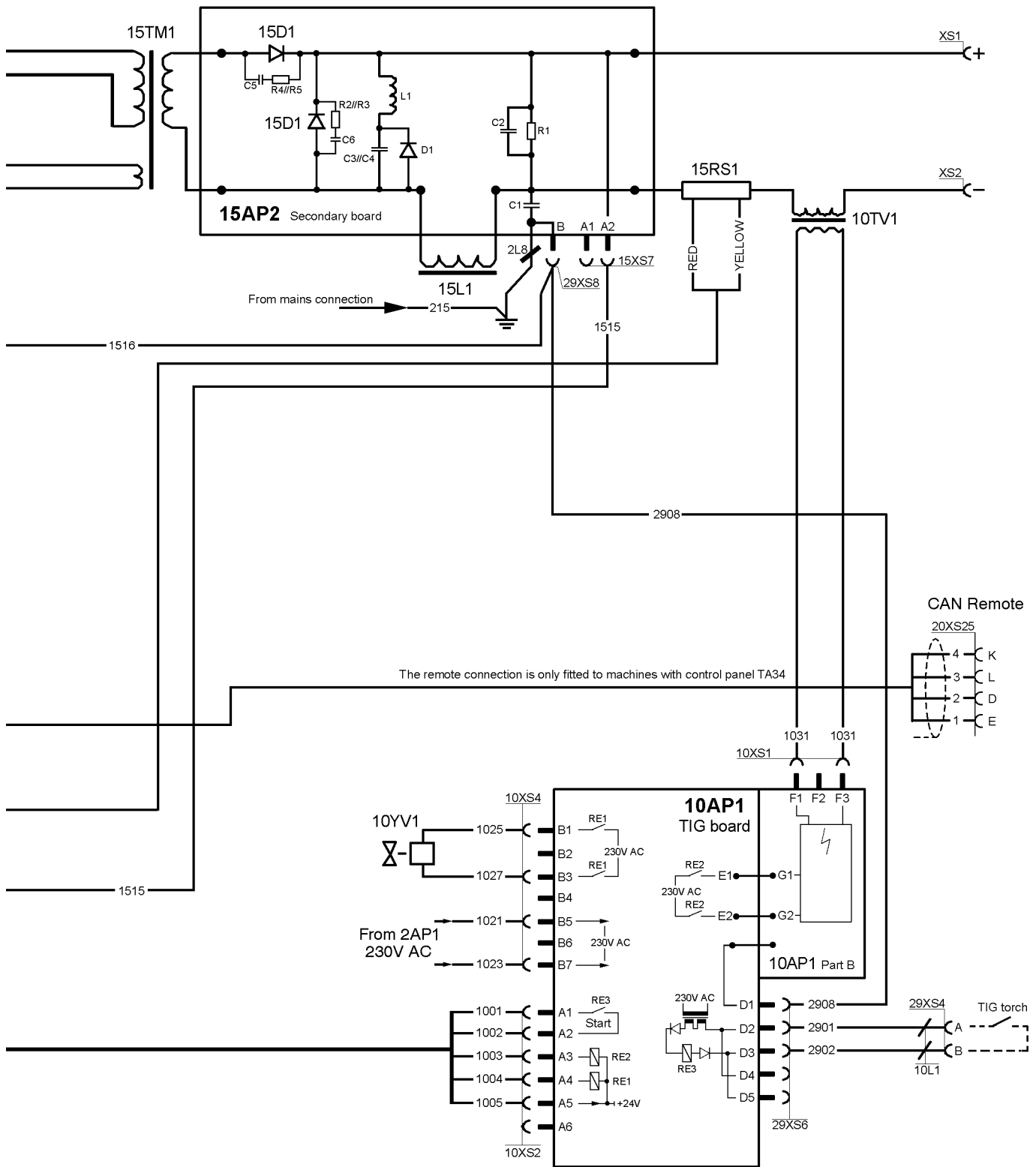
Tig 1500i TA33



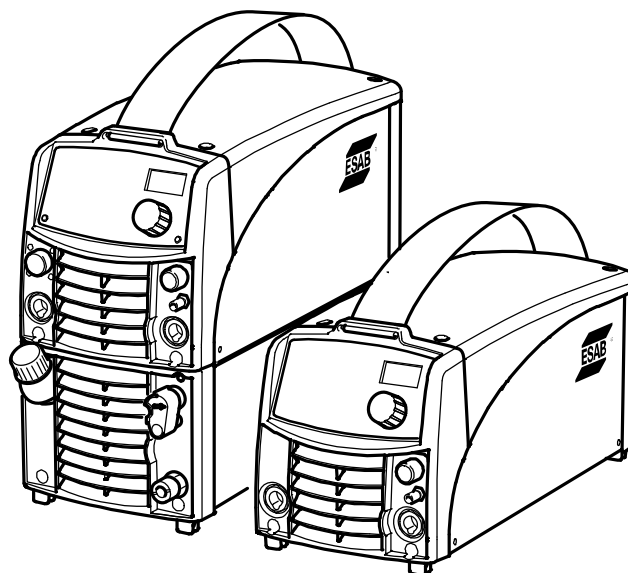


Tig 2200i TA33/TA34





Referencia de pedido



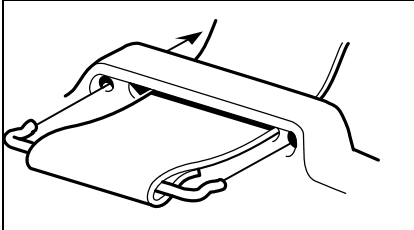
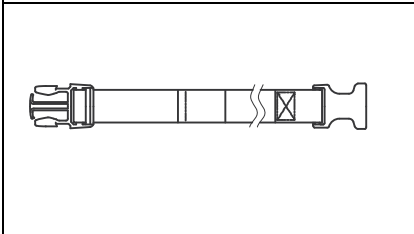
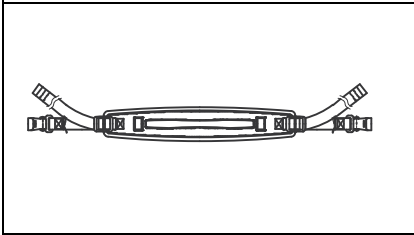
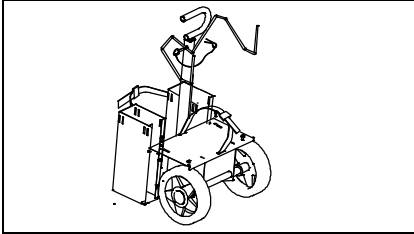

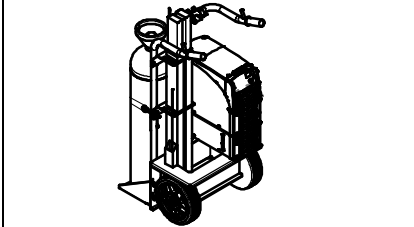
Ordering no.	Product
0460 450 880	Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 881	Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. 3 MMA cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 882	Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150,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

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




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

Tig 1500i, Tig 2200i

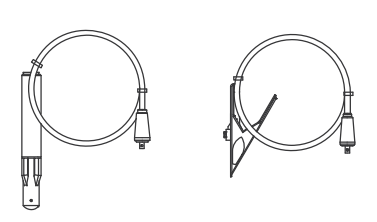
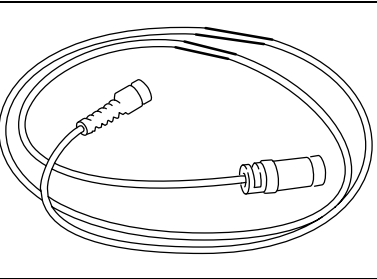

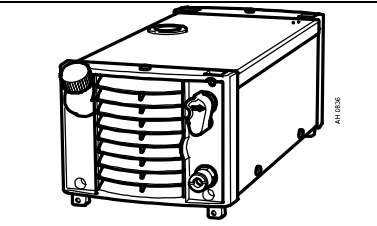
Accesorios

	<p>Strap 0460 265 001</p>
	<p>Cable holder 0460 265 002</p>
	<p>Shoulder strap 0460 265 003</p>
	<p>Trolley for 5-10 litre gasbottle 0459 366 885</p>
	<p>Trolley for 20-50 litre gasbottle 0459 366 887</p>
	<p>Trolley for 20-50 litre gasbottle 0460 330 880</p>

Tig 1500i, Tig 2200i

	<p>Tig torch</p> <p>TXH 150 4 m 0460 011 842</p> <p>TXH 150 8 m 0460 011 882</p> <p>TXH 200 4 m 0460 012 840</p> <p>TXH 200 8 m 0460 012 880</p> <p>TXH 250w 4 m 0460 013 840</p> <p>TXH 250w 8 m 0460 013 880</p>
	<p>Tig torch</p> <p>TXH 150r 4 m 0462 011 842</p> <p>TXH 150r 8 m 0462 011 882</p> <p>TXH 200r 4 m 0462 012 840</p> <p>TXH 200r 8 m 0462 012 880</p> <p>TXH 250wr 4 m 0462 013 840</p> <p>TXH 250wr 8 m 0462 013 880</p>
	<p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910</p> <p>For analogue remote controls to CAN based equipment.</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880</p> <p>MIG/MAG: wire feed speed and voltage</p> <p>MMA: current and arc force</p> <p>TIG: current, pulse and background current</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882</p> <p>Choice of one of 10 programs</p> <p>MIG/MAG: voltage deviation</p> <p>TIG and MMA: current deviation</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883</p> <p>MMA and TIG: current</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884</p> <p>MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p> <p>Only with panel TA34</p>

Tig 1500i, Tig 2200i

	<p>Welding cable kit 0700 006 884 Return cable kit 0700 006 885</p>
	<p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m 0459 544 880 10 m 0459 554 881 15 m 0459 554 882 25 m 0459 554 883 0.25 m 0459 554 884 Only with panel TA34</p>
	<p>Foot pedal TI Foot CAN 0460 315 880 Only with panel TA34</p>
	<p>Cooling unit CoolMini 0460 144 880 Assembly kit 0460 509 880 Only for Tig 2200i</p>

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe AUSTRIA ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 BELGIUM S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 DENMARK Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 FINLAND ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 FRANCE ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 GERMANY ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 GREAT BRITAIN ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03 ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74 HUNGARY ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 ITALY ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	NORWAY AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 POLAND ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 PORTUGAL ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 SLOVAKIA ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 SPAIN ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 SWEDEN ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22 ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60 SWITZERLAND ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	North and South America ARGENTINA CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 BRAZIL ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 CANADA ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 MEXICO ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 USA ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 Asia/Pacific AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 INDIA ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 INDONESIA P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 JAPAN ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 SINGAPORE ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	SOUTH KOREA ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 UNITED ARAB EMIRATES ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

