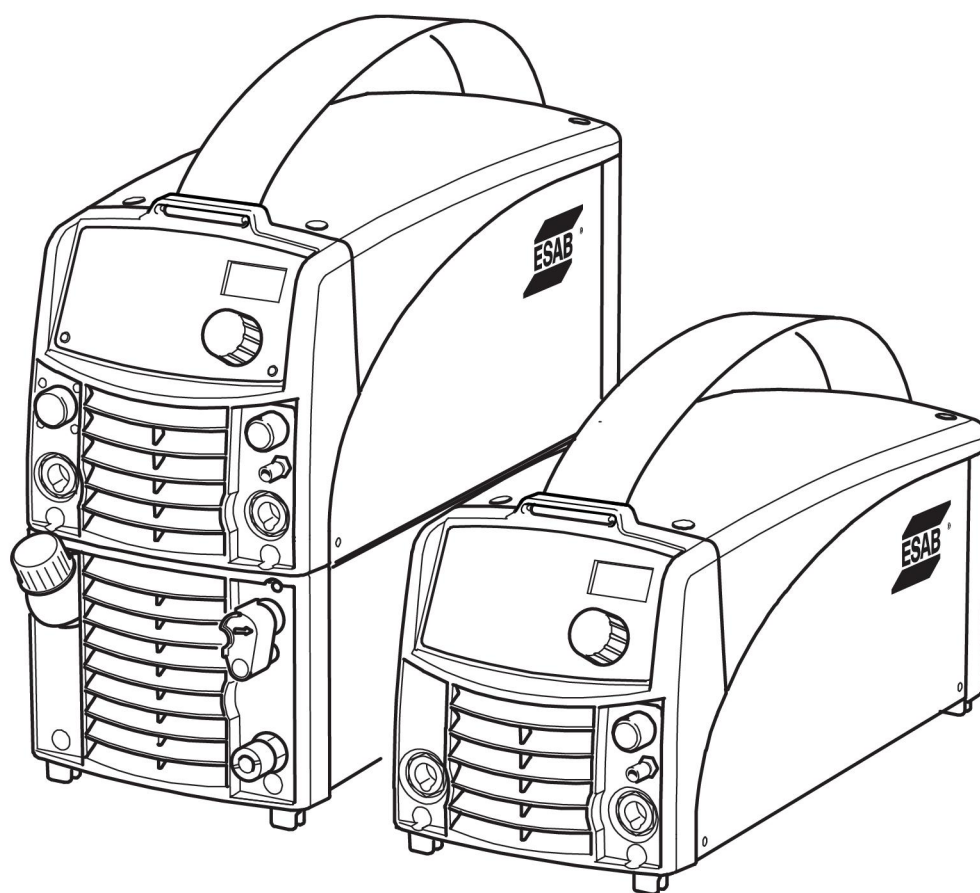


Caddy®

# ***Tig 1500i, Tig 2200i***



## **Bruksanvisning**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The EMC Directive 2014/30/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**

Welding power source

**Type designation**

|             |                                 |
|-------------|---------------------------------|
| Tig 1500i,  | from serial number 711 xxx xxxx |
| Tig 1500iw, | from serial number 711 xxx xxxx |
| Tig 2200i,  | from serial number 747 xxx xxxx |
| Tig 2200iw, | from serial number 747 xxx xxxx |

**Brand name or trade mark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA****Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

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

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources

EN 60974-3:2014, Arc Welding Equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10:2014, A1:2015 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

**Date**

Gothenburg

2019-01-21

**Signature**

Pedro Muniz

**Position**

Standard Equipment Director

CE 2019

|          |                                      |           |
|----------|--------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>SÄKERHET</b> .....                | <b>4</b>  |
| 1.1      | Användning av symboler .....         | 4         |
| 1.2      | Säkerhetsåtgärder .....              | 4         |
| <b>2</b> | <b>INLEDNING</b> .....               | <b>7</b>  |
| 2.1      | Utrustning .....                     | 7         |
| 2.2      | Inställningspaneler .....            | 7         |
| <b>3</b> | <b>TEKNISKA DATA</b> .....           | <b>8</b>  |
| <b>4</b> | <b>INSTALLATION</b> .....            | <b>10</b> |
| 4.1      | Placering .....                      | 10        |
| 4.2      | Nätanslutning .....                  | 10        |
| <b>5</b> | <b>DRIFT OCH HANDHAVANDE</b> .....   | <b>12</b> |
| 5.1      | Anslutningar och manöverorgan .....  | 12        |
| 5.2      | Symbolförklaring .....               | 13        |
| 5.3      | Vattenanslutning .....               | 13        |
| 5.4      | TIG-svetsning .....                  | 13        |
| 5.5      | MMA-svetsning .....                  | 13        |
| 5.6      | Överhettningsskydd .....             | 13        |
| 5.7      | Anslutning till kylvätsketryck ..... | 13        |
| 5.8      | Nätspänningsinkoppling .....         | 14        |
| <b>6</b> | <b>UNDERHÅLL</b> .....               | <b>15</b> |
| 6.1      | Inspektion och rengöring .....       | 15        |
| <b>7</b> | <b>FELSÖKNING</b> .....              | <b>16</b> |
| <b>8</b> | <b>RESERVDELSBESTÄLLNING</b> .....   | <b>17</b> |
|          | <b>SCHEMA</b> .....                  | <b>18</b> |
|          | <b>BESTÄLLNINGSDOKUMENT</b> .....    | <b>24</b> |
|          | <b>TILLBEHÖR</b> .....               | <b>25</b> |

# 1 SÄKERHET

## 1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**WARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**WARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



## 1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
  - dess handhavande
  - nödstoppens placering
  - dess funktion
  - tillämpliga säkerhetsåtgärder
  - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
  - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
  - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
  - vara lämplig för ändamålet
  - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
  - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
  - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
  - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
  - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
  - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
  - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.

**WARNING!**

Bågsvetsning och bågsränning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.

**ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker

**ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
  - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
  - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.

**RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga**

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.

**LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetsskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.

**BULLER – Kan ge hörselskador**

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

**RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador**

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.
- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

**BRANDFARA**

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

**DRIFTSTÖRNING – Tillkalla expert hjälp i händelse av driftstörning.**

**SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

**OBSERVERA!**

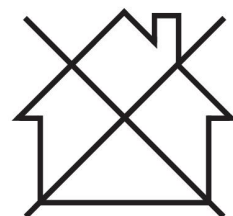
Denna produkt är avsedd endast för bågsvetsning.

**VARNING!**

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

**OBSERVERA!**

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

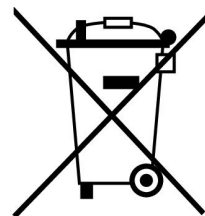
**OBSERVERA!**

**Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



**ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.**

## 2 INLEDNING

Tig 1500i/2200i är en svetsströmkälla avsedd för TIG-svetsning och för svetsning med belagda elektroder, (MMA-svetsning). Den levererar likström (DC).

**ESAB:s tillbehör till produkten återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR" i denna handbok.**

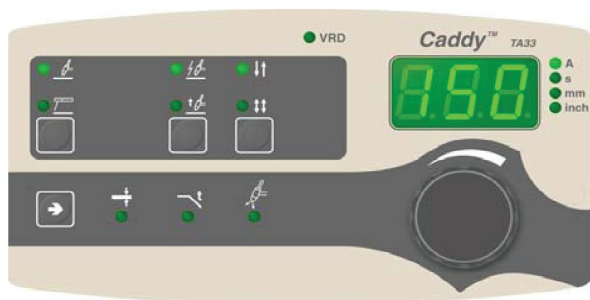
### 2.1 Utrustning

Strömkällan är försedd med en 3 m lång svetskabel, TIG-svetsbrännare 3 m återledare, 3 m nätkabel, bruksanvisning för strömkällan och kontrollpanelen. se kapitlet "BESTÄLLNINGSGENOMGÅNGEN".

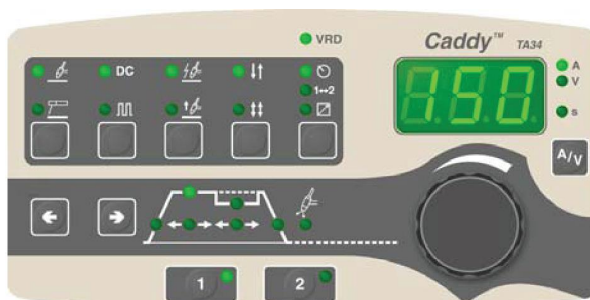
Bruksanvisningar på andra språk kan laddas ned från vår webbplats: [www.esab.com](http://www.esab.com).

### 2.2 Inställningspaneler

TA33



TA34



Utförlig beskrivning av inställningspanelerna finns i den separata bruksanvisningen.

### 3 TEKNISKA DATA

|                                                                 | <b>Tig 1500i</b>            | <b>Tig 2200i/2200iw</b>     |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| <b>Nätspänning</b>                                              | 230 V, 10 %, 1~ 50/60 Hz    | 230 V, 10 %, 1~ 50/60 Hz    |
| <b>Nätmatning</b>                                               | $Z_{\max} 0,35 \text{ ohm}$ | $Z_{\max} 0,31 \text{ ohm}$ |
| <b>Primärström</b>                                              |                             |                             |
| $I_{\max}$ TIG                                                  | 14 A                        | 25 A                        |
| $I_{\max}$ MMA                                                  | 22 A                        | 26 A                        |
| <b>Tomgångseffekt i energisparläget 6,5 min efter svetsning</b> | 30 W                        | 31 W                        |
| <b>Inställningsområde</b>                                       |                             |                             |
| TIG                                                             | 3 A - 150 A                 | 3 A - 220 A                 |
| MMA                                                             | 4 A - 150 A                 | 4 A - 170 A                 |
| <b>Startspänning (Upk)</b>                                      | 11,5 kV                     | 11,5 kV                     |
| <b>Tillåten belastning vid TIG</b>                              |                             |                             |
| intermittensfaktor 20%                                          | -                           | 220 A/18,8 V                |
| 25% intermittens                                                | 150 A/16,0 V                | -                           |
| 60 % intermittens                                               | 120 A/14,8 V                | 150 A/16,0 V                |
| intermittensfaktor 100%                                         | 110 A/14,4 V                | 110 A/14,4 V                |
| <b>Tillåten belastning vid MMA</b>                              |                             |                             |
| intermittensfaktor 25%                                          | 150 A/26,0 V                | 170 A/26,8 V                |
| 60 % intermittens                                               | 100 A/24,0 V                | 130 A/25,2 V                |
| intermittensfaktor 100%                                         | 90 A/23,6 V                 | 110 A/24,4 V                |
| <b>Effektfaktor vid max ström</b>                               |                             |                             |
| TIG                                                             | 0,98                        | 0,99                        |
| MMA                                                             | 0,99                        | 0,99                        |
| <b>Verkningsgrad vid max ström</b>                              |                             |                             |
| TIG                                                             | 77 %                        | 73,0 %                      |
| MMA                                                             | 80 %                        | 77,9 %                      |
| <b>Skenbar effekt vid maxström</b>                              |                             | 5,9 kVA                     |
| <b>Aktiv effekt vid maxström</b>                                |                             | 5,9 kW                      |
| <b>Tomgångsspänning</b>                                         |                             |                             |
| utan VRD                                                        | 55-60 V                     | 55-60 V                     |
| med VRD<br>från serienummer 843 och 927                         | < 35 V                      | < 35 V                      |
| <b>Tomgångsspänning från serienummer 803</b>                    | 72 V                        | 72 V                        |
| <b>Tomgångsspänning från serienummer 747</b>                    |                             |                             |
| utan VRD, $U_0$                                                 |                             | 56 V                        |
| med VRD, $U_r$                                                  |                             | 22 V                        |



|                                                                         | <b>Tig 1500i</b>                                                | <b>Tig 2200i/2200iw</b>                                         |
|-------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| <b>U<sub>pk</sub></b> (med bågtändningsenhet, Tig) från serienummer 747 |                                                                 | 10,7 kV                                                         |
| <b>Arbets temperatur</b>                                                | -10 till + 40 °C                                                | -10 till + 40 °C                                                |
| <b>Transporttemperatur</b>                                              | -20 till + 55°C                                                 | -20 till + 55°C                                                 |
| <b>Konstant ljudtryck vid tomgång</b>                                   | < 70 dB (A)                                                     | < 70 dB (A)                                                     |
| <b>Mått, d x b x h</b>                                                  |                                                                 |                                                                 |
| utan kylaren                                                            | -                                                               | 418 × 188 × 208 mm                                              |
| Inklusive kylväten                                                      | 418 × 188 × 208 mm                                              | 418 × 188 × 345 mm                                              |
| <b>Vikt</b>                                                             | 9,2 kg                                                          |                                                                 |
| Strömkälla inklusive kylaggregat                                        |                                                                 | 14 kg                                                           |
| Strömkälla inklusive kylaggregat, i leveransläge                        |                                                                 | 19,4 kg                                                         |
| <b>Skyddsgas</b>                                                        |                                                                 |                                                                 |
| max. tryck                                                              | Alla typer avsedda för TIG-svetsning<br>5 bar                   | Alla typer avsedda för TIG-svetsning<br>5 bar                   |
| <b>Isolationsklass transformator</b>                                    | H                                                               | H                                                               |
| <b>Inkapslingsklass</b>                                                 | IP 23                                                           | IP 23                                                           |
| <b>Användningsklass</b>                                                 | <span style="border: 1px solid black; padding: 0 2px;">S</span> | <span style="border: 1px solid black; padding: 0 2px;">S</span> |

**Intermittensfaktor**

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

**Inkapslingsklass**

**IP**-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.

Utrustning märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

**Användningsklass**

Symbolen S innebär att strömkällan är avsedd för användning i utrymmen med förhöjd elfara.

**Nätmatning Z<sub>max</sub>**

Elnätets största tillåtna linjeimpedans enligt IEC 61000-3-11.

## 4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.



### OBSERVERA!

#### Nätmatningskrav

Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med  $S_{scmin.}$  vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det publika eldistributionsnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation av elnätsoveratören, kontrollera att utrustningen ansluts endast till elnät med kortslutningseffekt större än eller lika med  $S_{scmin.}$ . Se tekniska data i kapitlet TEKNISKA DATA.

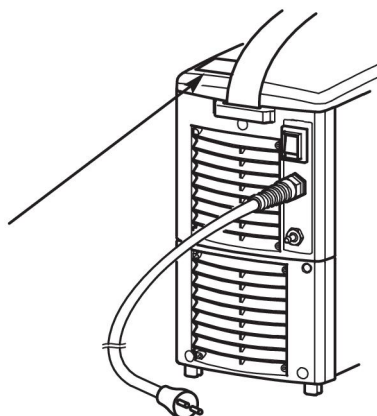
### 4.1 Placering

Placera svetsströmkällan så att kylluftens in-och utlopp förblir fria.

### 4.2 Nätanslutning

Kontrollera att strömkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjordas enligt gällande föreskrifter.

Märkskylt med anslutningsdata



|                                  | Tig 1500i             |                       | Tig 2200i/2200iw      |                       |
|----------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
|                                  | TIG                   | MMA                   | TIG                   | MMA                   |
| <b>Nätspänning</b>               | 230 V $\pm$ 10 %, 1~  | 230 V $\pm$ 10 %, 1~  | 230 V $\pm$ 10 %, 1~  | 230 V $\pm$ 10 %, 1~  |
| <b>Nätfrekvens</b>               | 50/60 Hz              | 50/60 Hz              | 50/60 Hz              | 50/60 Hz              |
| <b>Nätkabelarea</b>              | 3G2,5 mm <sup>2</sup> | 3G2,5 mm <sup>2</sup> | 3G2,5 mm <sup>2</sup> | 3G2,5 mm <sup>2</sup> |
| <b>Fasström I<sub>1eff</sub></b> | 9 A                   | 11 A                  | 11 A                  | 14 A                  |
| <b>Säkring</b>                   |                       |                       |                       |                       |
| trög smältsäkring                | 16 A                  | 16 A                  | 16 A                  | 16 A                  |
| automatsäkring typ C             | 13 A                  | 13 A                  | 16 A                  | 16 A                  |

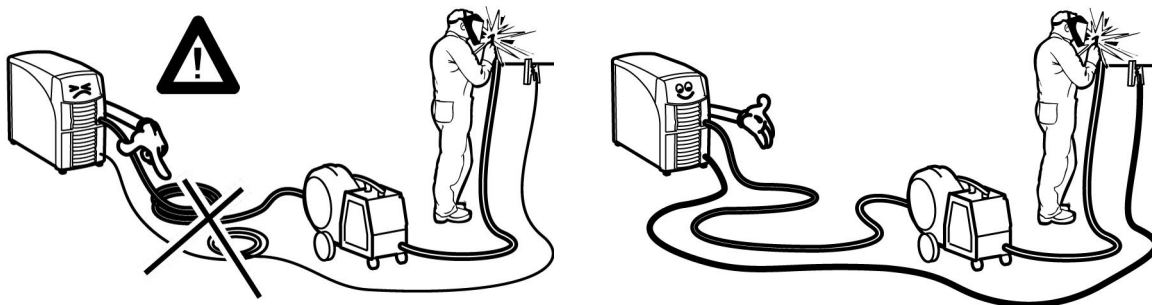


**OBSERVERA!**

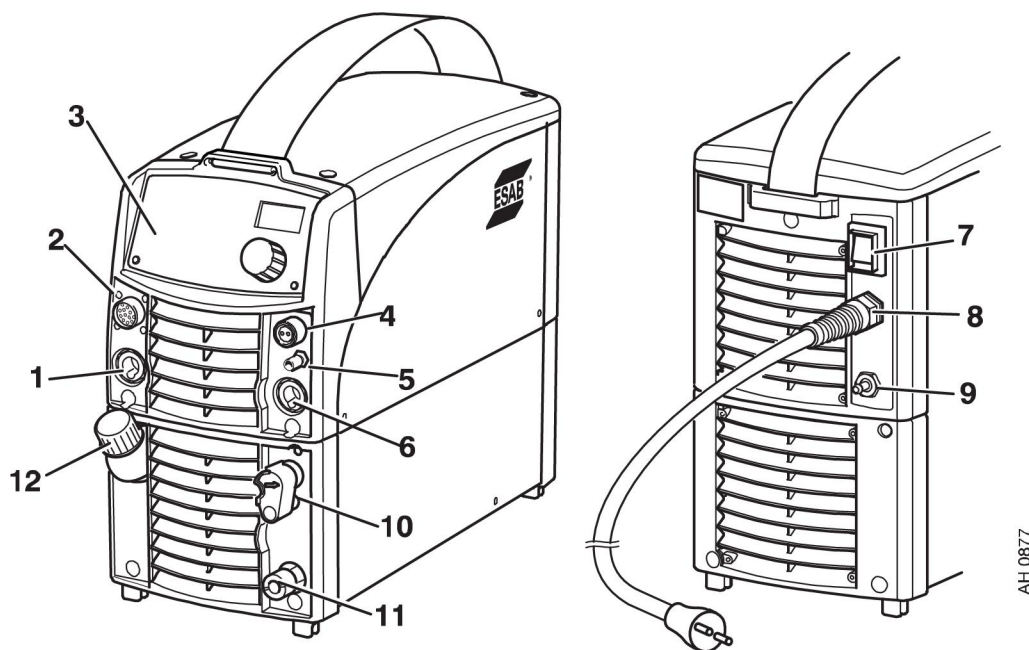
Kabelareor och säkringsstorlekar ovan överensstämmer med svenska föreskrifter. För andra regioner måste matningskablarna vara lämpliga för tillämpningen och uppfylla lokala och nationella bestämmelser.

## 5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



### 5.1 Anslutningar och manöverorgan



- |                                                                                    |                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| 1. Återledarens anslutning (+) för TIG.<br>MMA: för återledaren eller svetskabeln. | 7. Nätströmställare                                            |
| 2. Anslutning för fjärreglaget; endast för TA34                                    | 8. Nätkabel                                                    |
| 3. Inställningspanel (se separat bruksanvisning)                                   | 9. Anslutning för skyddsgas                                    |
| 4. Anslutning för TIG-brännaren                                                    | 10. Anslutning BLÅ, med ELP* för kylvatten från kylvattenheten |
| 5. Gasanslutning till TIG-brännaren                                                | 11. Anslutning RÖD för kylvatten till kylvattenheten           |
| 6. MMA TIG-brännarens anslutning (-): återledaren eller svetskabeln                | 12. Återfyllning av kylvatten                                  |

\*ESAB Logic Pump, se avsnittet "Vattenanslutning".

## 5.2 Symbolförklaring



MMA



TIG

## 5.3 Vattenanslutning

Kylenheten är utrustad med ett detektionssystem, ELP (ESAB Logic Pump) som kontrollerar att vattenslangarna är anslutna. Kylningen startar när en vattenkyld TIG-brännare ansluts.

## 5.4 TIG-svetsning

Innan Tig 1500i/2200i används för TIG-svetsning måste den utrustas med:

- en TIG-brännare
- en gasbehållare med lämplig svetsgas
- lämplig svetsgasregulator
- wolframelektroder
- lämpligt tillsatsmaterial vid behov

## 5.5 MMA-svetsning

Anslutning av svets- och återledarkabel

Svetsströmkällan har två terminaler, en plus- och en minuspole, för att ansluta svetskabeln och återledaren. Anslut svetskabeln till den pol som ska användas enligt elektrodförpackningen.

Anslut återledaren till den andra terminalen. Sätt dit återledarens jordklämma på arbetsstycket och se till att det finns en god kontakt mellan arbetsstycket och svetsströmkällans återledarterminal.

## 5.6 Överhettningsskydd

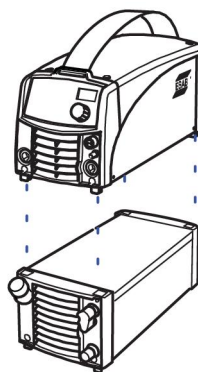
Strömkällan har två termovakter som löses ut om den invändiga temperaturen blir för hög. En felkod visas på panelen. De återställs automatiskt när temperaturen sjunker tillräckligt.

## 5.7 Anslutning till kylvatten

(endast giltig för Caddy Tig 2200i)

Endast auktoriserad personal med erforderlig elteknisk kompetens får avlägsna skyddsplåtarna och utföra anslutnings-, underhålls- och reparationsarbete på svetsutrustning.

Se installationsinstruktionerna i kylvattenens bruksanvisning.



## **5.8 Nätspänningsinkoppling**

Starta nätströmmen genom att trycka på nätströmställaren till läge "1".

Stäng av enheten genom att trycka på nätströmställaren till läge "0".

Både vid ett nätspänningsbortfall och vid normalt spänningsfrånslag kommer svetsdata att lagras och kan användas igen nästa gång strömkällan startas.

## 6 UNDERHÅLL

---



### **OBSERVERA!**

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

Endast auktoriserad personal med erforderlig elteknisk kompetens får avlägsna skyddsplåtarna och utföra anslutnings-, underhålls- och reparationsarbete på svetsutrustning.



### **OBSERVERA!**

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

### 6.1 Inspektion och rengöring

#### **Strömkälla**

Kontrollera regelbundet att strömkällan inte är nedsmutsad.

Hur ofta enheten ska rengöras och vilka metoder som då används beror på: svetsprocessen, svetsbågtider, placering och den omgivande miljön. Vanligtvis räcker det att blåsa ren strömkällan med tryckluft (reducerat tryck) en gång om året.

Igensatta ventilationsöppningar kan orsaka överhettning.

#### **Svetspistol**

Rengöring och byte av brännarens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att erhålla en störningsfri svets.

## 7 FELSÖKNING

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

| Problem                                       | Åtgärd                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.          | <ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera att elkopplaren för nätspänning är tillslagen.</li><li>• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li><li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li><li>• Kontrollera nätströmförsörjningen.</li></ul> |
| Svetsströmmen bryts under pågående svetsning. | <ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om termovakterna har löst ut.</li><li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li></ul>                                                                                                                                                            |
| Termovakten löser ut ofta.                    | <ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetsströmkällan).</li><li>• Se till att strömkällan är ren.</li></ul>                                                                                                       |
| Dåligt svetsresultat.                         | <ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li><li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li><li>• Kontrollera att det inte är felaktiga elektroder som används.</li><li>• Kontrollera gasflödet.</li></ul>          |



## 8 RESERVDELSBESTÄLLNING

---



### OBSERVERA!

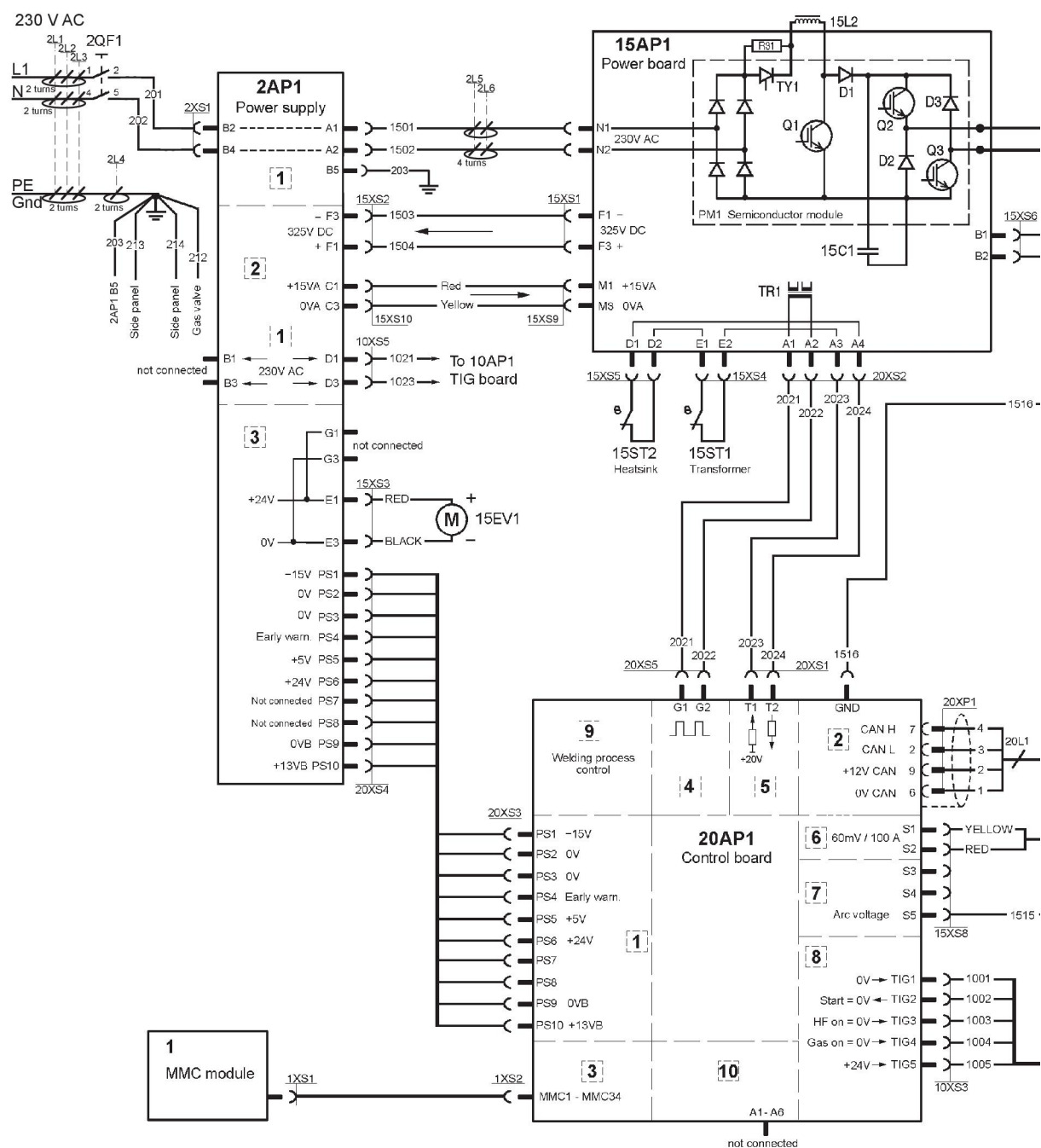
Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

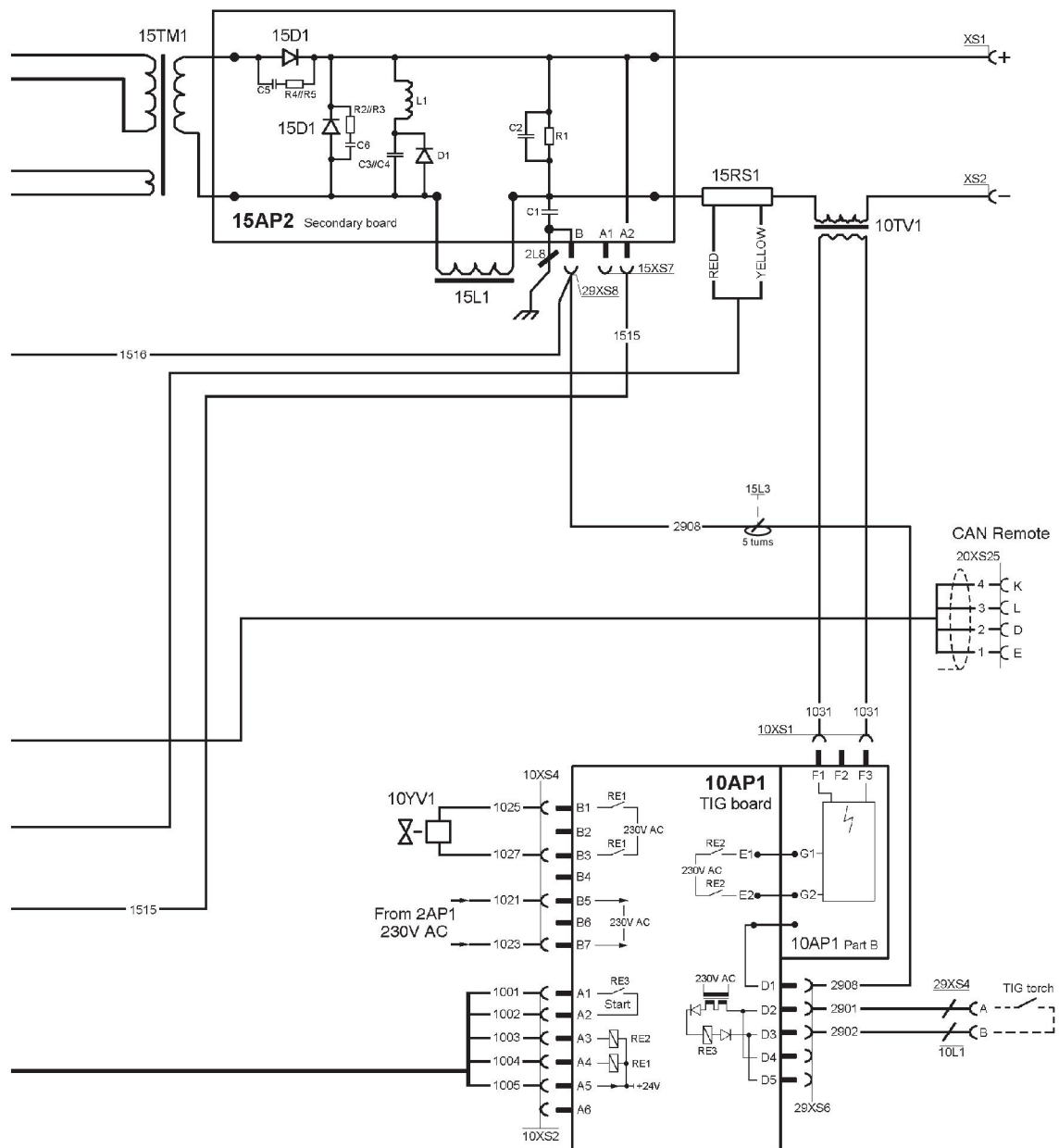
Tig 1500i och Tig 2200i är utformade och testade i enlighet med internationella och europeiska standarderna **IEC/EN 60974-1**, **IEC/EN 60974-3** och **IEC/EN 60974-10 Class A**. Serviceteamet som utfört service eller reparationsarbete ansvarar för att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standarder.

Reserv- och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se [esab.com](https://esab.com). Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

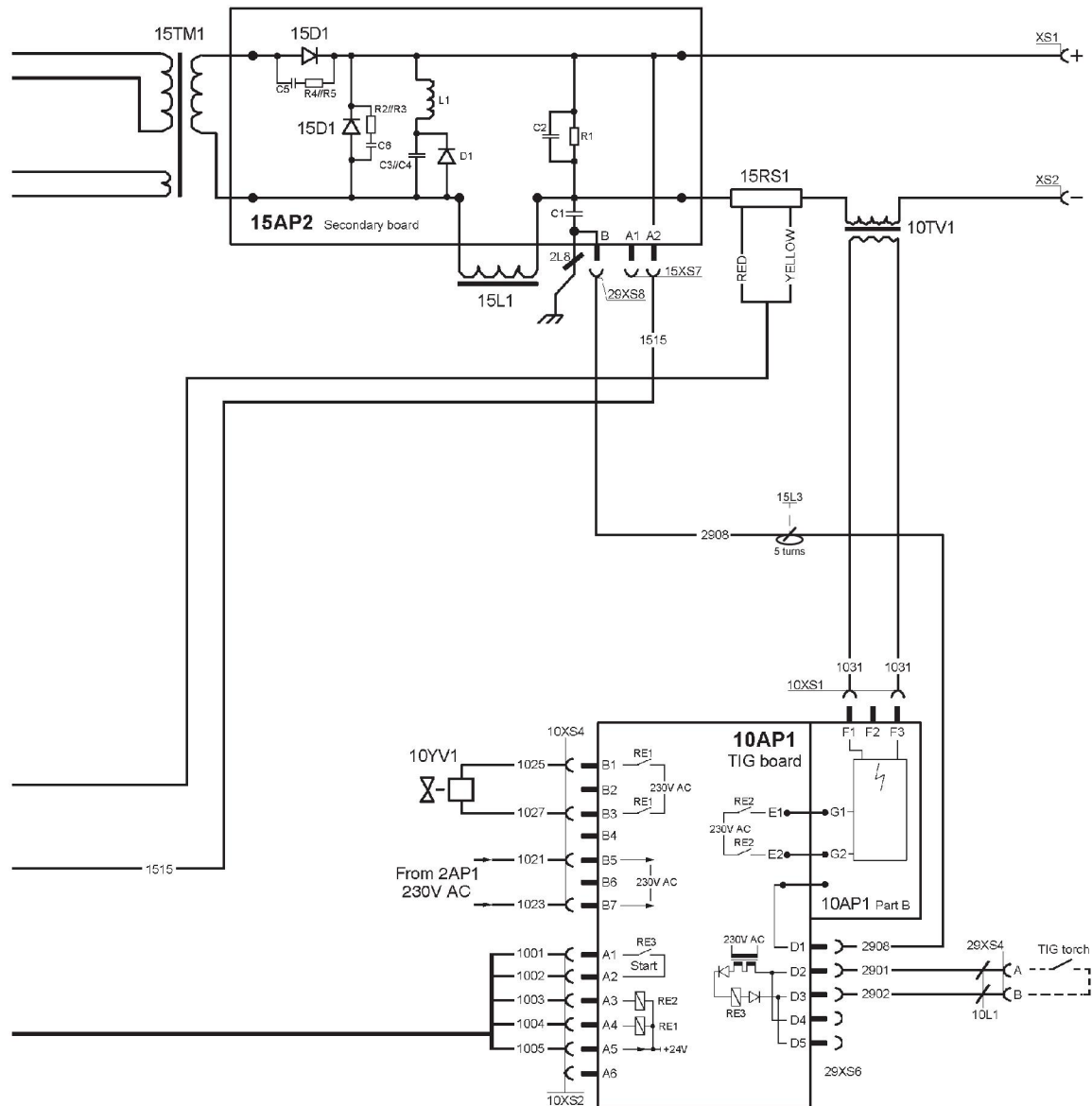
# SCHEMA

Tig 1500i TA34

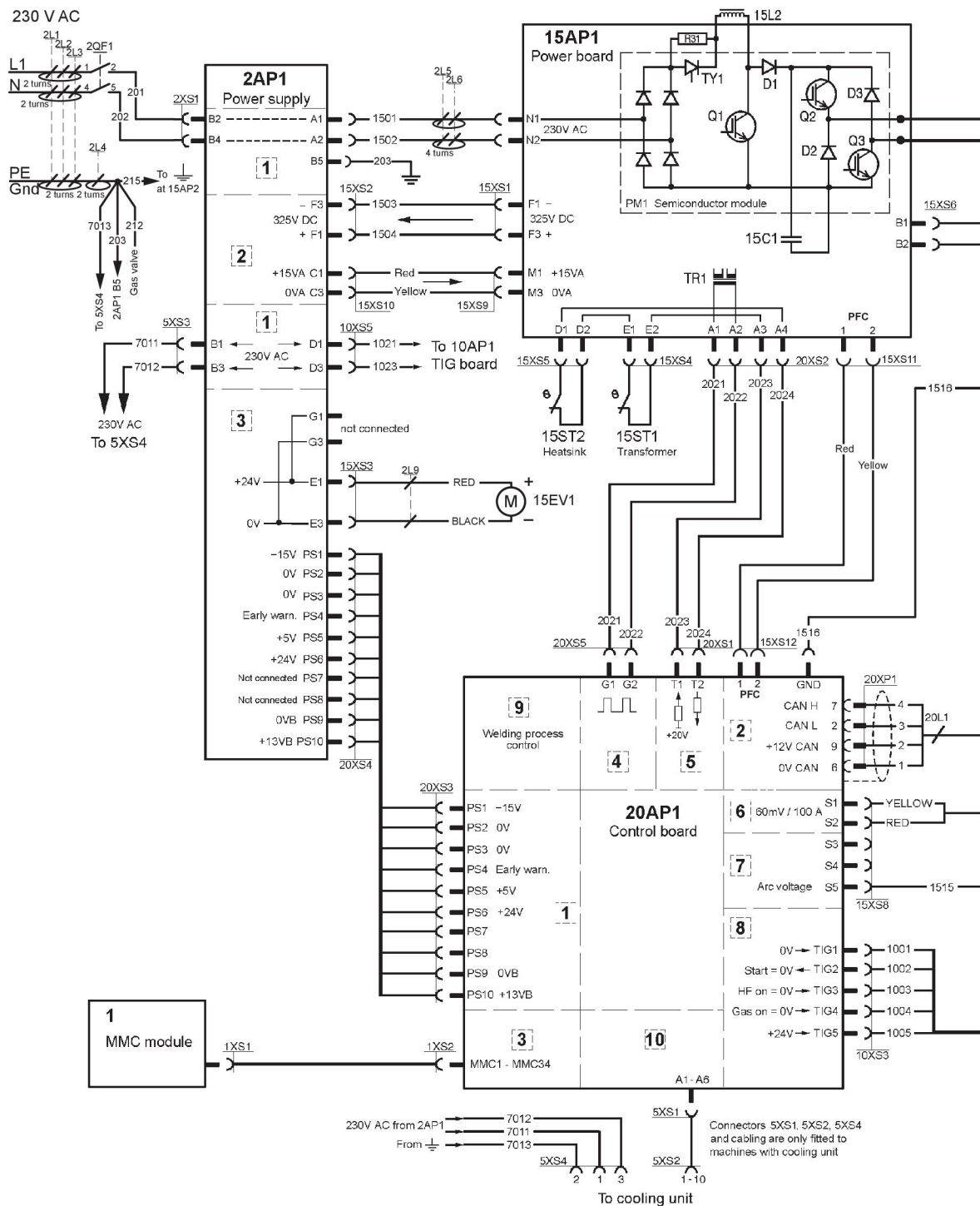


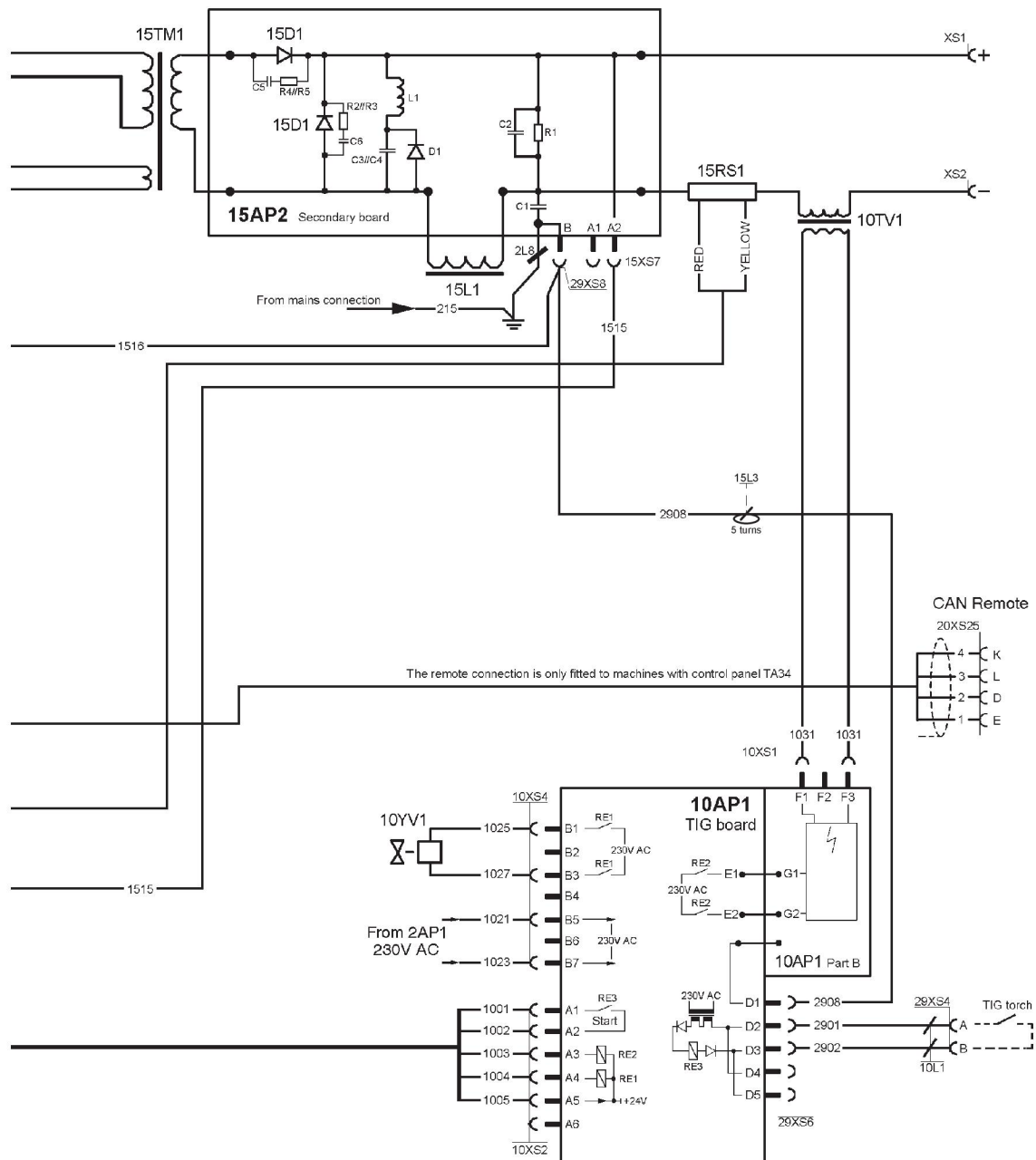




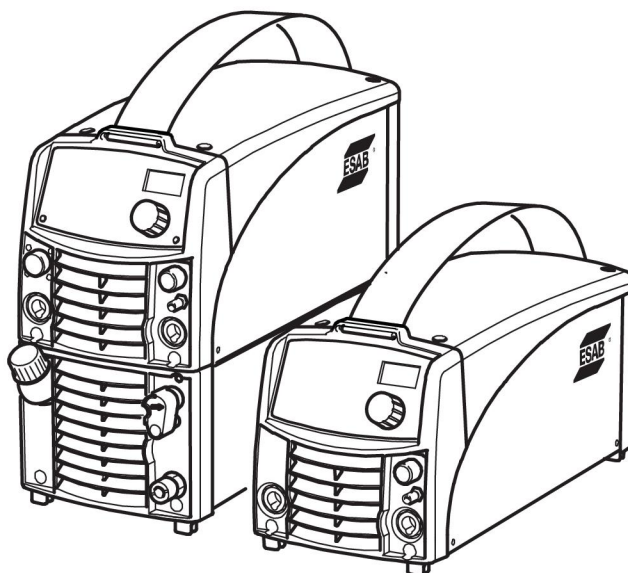


Tig 2200i TA33/TA34





# BESTÄLLNINGSNUMMER



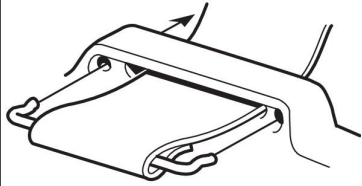
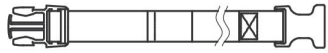
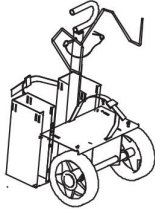
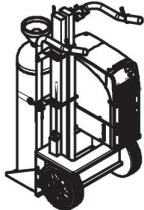
| Ordering no. | Product                                                                                                        |
|--------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 0460 450 583 | Caddy® Tig 2200i, TA34 inklusive Tig-brännare TXH 201, För Kina                                                |
| 0460 450 593 | Caddy® Tig 2200i, TA34 inklusive återledarkabel och Tig-brännare TXH 201, För Kina                             |
| 0460 450 880 | Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 151 (4 m)                          |
| 0460 450 881 | Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 201 (4 m)                          |
| 0460 450 882 | Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 151 (4 m)                          |
| 0460 450 883 | Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 201 (4 m)                          |
| 0460 450 884 | Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. water cooler CoolMini, MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 250w (4 m) |
| 0460 450 885 | Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. water cooler CoolMini, MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 250w (4 m) |
| 0460 450 890 | Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. 3 return cable with clamp                                                         |
| 0460 450 891 | Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. 3 return cable with clamp                                                         |
| 0460 450 892 | Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. 3 return cable with clamp                                                         |
| 0460 450 893 | Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. 3 return cable with clamp                                                         |
| 0460 450 894 | Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. 3 return cable with clamp                                                        |
| 0460 450 895 | Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. 3 return cable with clamp                                                        |

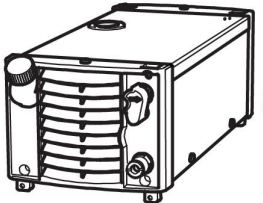
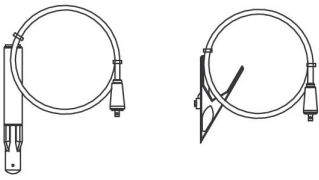
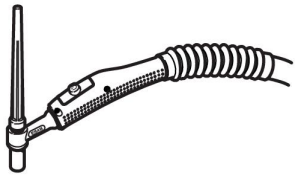
| Filnamn      | Typ                | Produkt                                     |
|--------------|--------------------|---------------------------------------------|
| 0460 447 074 | Instruction manual | Control panel, Caddy® TA33, TA34            |
| 0459 839 025 | Spare parts list   | Welding power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

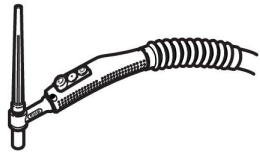
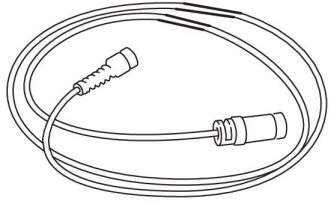
Bruksanvisningar på andra språk kan laddas ned från vår webbplats: [www.esab.com](http://www.esab.com).



## TILLBEHÖR

|              |                                                                                                                                                                          |                                                                                       |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 0460 265 001 | Strap                                                                                                                                                                    |    |
| 0460 265 002 | Cable holder                                                                                                                                                             |    |
| 0460 265 003 | Shoulder strap                                                                                                                                                           |    |
| 0459 366 885 | Trolley for 5-10 litre gas bottle                                                                                                                                        |  |
| 0460 330 880 | Trolley for 20-50 litre gas bottle                                                                                                                                       |  |
| 0459 491 910 | Remote control adapter RA12, 12 pole<br>For analogue remote controls to CAN<br>based equipment.<br>Only with panel TA34                                                  |  |
| 0459 491 880 | Remote control unit MTA1 CAN<br>MIG/MAG: wire feed speed and voltage<br>MMA: current and arc force<br>TIG: current, pulse and background current<br>Only with panel TA34 |  |

|                                                                                              |                                                                                                                                                    |                                                                                       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 0459 491 882                                                                                 | Remote control unit M1 10Prog CAN<br>10 program selections<br>MIG/MAG: voltage deviation<br>TIG and MMA: current deviation<br>Only with panel TA34 |    |
| 0459 491 883                                                                                 | Remote control unit AT1 CAN<br>MMA and TIG: current<br>Only with panel TA34                                                                        |    |
| 0459 491 884                                                                                 | Remote control unit AT1 CF CAN<br>MMA and TIG: rough and fine setting of current.<br>Only with panel TA34                                          |    |
| 0460 315 880                                                                                 | Foot pedal TI Foot CAN<br>Only with panel TA34                                                                                                     |   |
| <b>Cooling unit</b>                                                                          |                                                                                                                                                    |                                                                                       |
| 0460 144 880<br>0460 509 880                                                                 | Cooling unit CoolMini<br>Assembly kit<br>Only for Tig 2200i                                                                                        |  |
| <b>Cable kit</b>                                                                             |                                                                                                                                                    |                                                                                       |
| 0700 006 884<br>0700 006 885                                                                 | Welding cable kit<br>Return cable kit                                                                                                              |  |
| <b>Tig torches</b>                                                                           |                                                                                                                                                    |                                                                                       |
| 0700 300 538<br>0700 300 544<br>0700 300 552<br>0700 300 555<br>0700 300 561<br>0700 300 563 | TXH 151, 4 m<br>TXH 151, 8 m<br>TXH 201, 4 m<br>TXH 201, 8 m<br>TXH 251w, 4 m<br>TXH 251w, 8 m                                                     |  |
| <b>Tig torches</b>                                                                           |                                                                                                                                                    |                                                                                       |

|                                          |                      |                                                                                     |
|------------------------------------------|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 0700 300 624                             | TXH 151r, 4 m        |  |
| 0700 300 626                             | TXH 151r, 8 m        |                                                                                     |
| 0700 300 628                             | TXH 201r, 4 m        |                                                                                     |
| 0700 300 630                             | TXH 201r, 8 m        |                                                                                     |
| 0700 300 632                             | TXH 251wr, 4 m       |                                                                                     |
| 0700 300 634                             | TXH 251wr, 8 m       |                                                                                     |
| <b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b> |                      |                                                                                     |
| 0459 544 880                             | 5 m                  |  |
| 0459 554 881                             | 10 m                 |                                                                                     |
| 0459 554 882                             | 15 m                 |                                                                                     |
| 0459 554 883                             | 25 m                 |                                                                                     |
| 0459 554 884                             | 0.25 m               |                                                                                     |
|                                          | Only with panel TA34 |                                                                                     |



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

