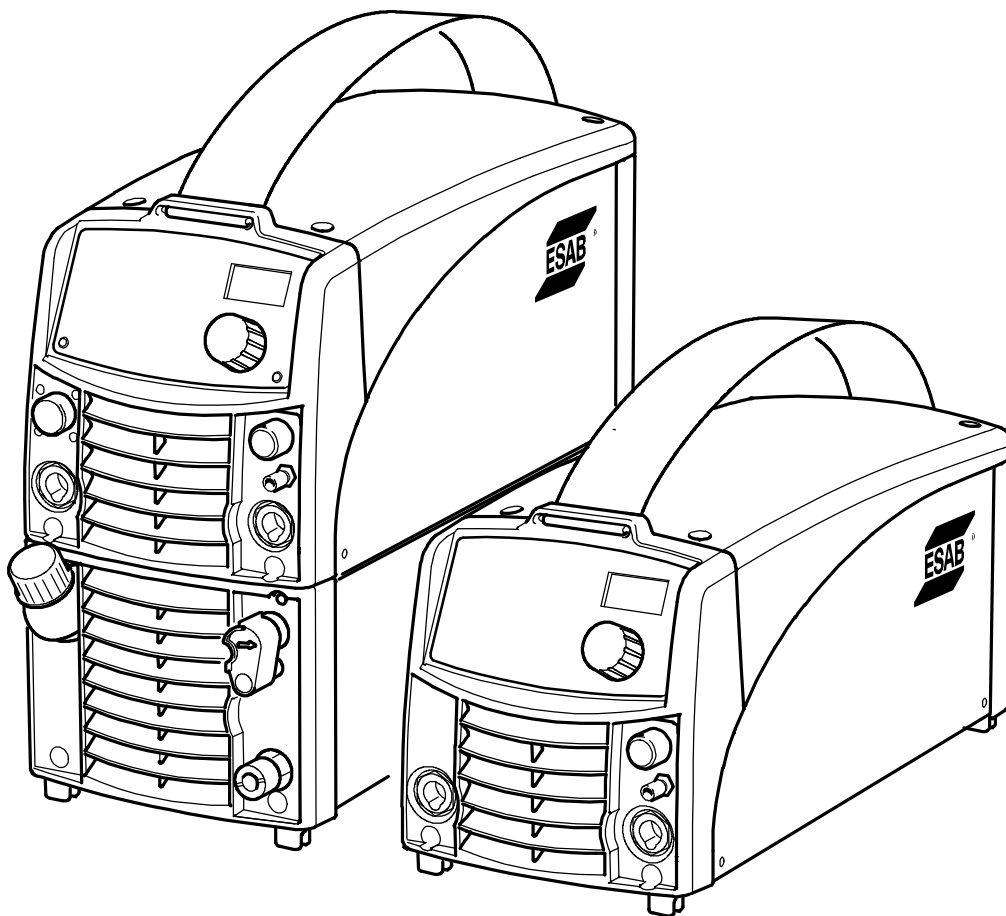


ES



**Caddy**™

**Tig 1500i/2200i/2200iw**



**Instrucciones de uso**

<b>1 DIRECTIVA</b>	<b>3</b>
<b>2 SEGURIDAD</b>	<b>3</b>
<b>3 INTRODUCCIÓN</b>	<b>5</b>
3.1 Equipamiento	5
3.2 Paneles de control	5
<b>4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<b>5</b>
<b>5 INSTALACIÓN</b>	<b>7</b>
5.1 Ubicación	7
5.2 Alimentación de red	7
<b>6 FUNCIONAMIENTO</b>	<b>8</b>
6.1 Conexiones y dispositivos de control	8
6.2 Explicación de los símbolos	9
6.3 Conexión del agua	9
6.4 Soldadura TIG	9
6.5 Soldadura MMA	9
6.6 Protección contra el sobrecalentamiento	9
6.7 Conexión a la unidad de refrigeración (válido sólo para Caddy Tig 2200i)	9
6.8 Encendido de la fuente de corriente	10
<b>7 MANTENIMIENTO</b>	<b>10</b>
7.1 Revisión y limpieza	10
<b>LOCALIZACIÓN DE FALLOS</b>	<b>11</b>
<b>8 PEDIDO DE REPUESTOS</b>	<b>11</b>
<b>9 DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN</b>	<b>12</b>
<b>ESQUEMA</b>	<b>14</b>
<b>REFERENCIA DE PEDIDO</b>	<b>20</b>
<b>ACCESORIOS</b>	<b>21</b>

# 1 DIRECTIVA

## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Suecia, garantiza bajo propia responsabilidad que la fuente de corriente para soldadura Tig 1500i, Tig 2200i a partir del número de serie 803 se ha fabricado y probado con arreglo a la norma EN 60974-1 /-3 con EN 60974-10 (Class A) según los requisitos de la directiva (2006/95/CEE) con (2004/108/CEE).

Laxå 2008-01-25



Kent Eimbrodt  
Director general  
Equipos y automatización

# 2 SEGURIDAD

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. 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 de soldadura. 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 de soldadura debe conocer:
  - su funcionamiento
  - la ubicación de las paradas de emergencia
  - su función
  - las normas de seguridad relevantes
  - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
  - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura 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
  - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
  - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
  - Comprobar 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 de soldadura **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 de soldadura 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 a soldar.
- Asegúrese de que su postura de trabajo es segura.

**HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.**

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

**HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras**

- Utilice un casco de soldador 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 hay 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.**



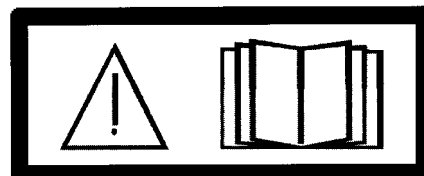
**¡ADVERTENCIA!**

*No utilice la unidad de alimentación para descongelar tubos congelados.*



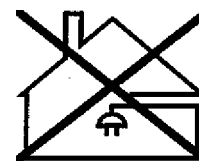
**¡PRECAUCIÓN!**

*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.*



### 3 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.

#### 3.1 Equipamiento

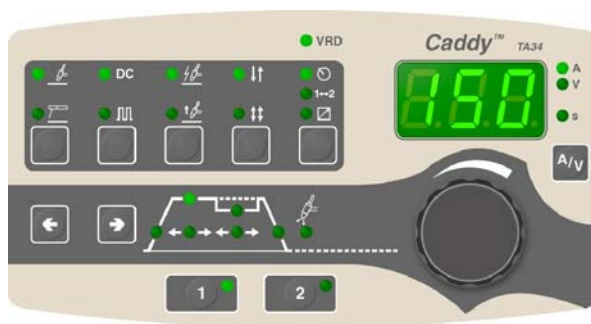
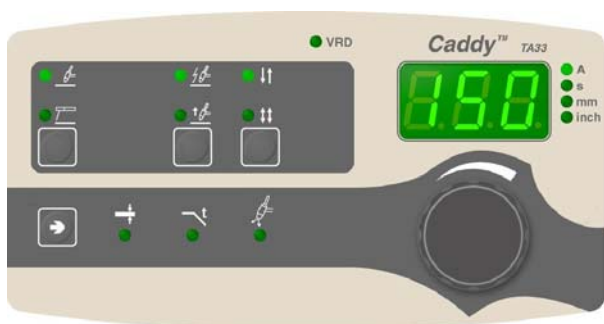
La fuente de corriente incluye un cable de soldadura de 3 m con antorcha TIG, cable de retorno de 3 m, cable de alimentación de 3 m y manual de instrucciones de la fuente de corriente y del panel de control (consulte la información de pedido en la página 20).

Los manuales de instrucciones se pueden descargar en otros idiomas en [www.esab.com](http://www.esab.com).

#### 3.2 Paneles de control

- TA33

- TA34



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

### 4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

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

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

## 5 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.

### 5.1 Ubicación

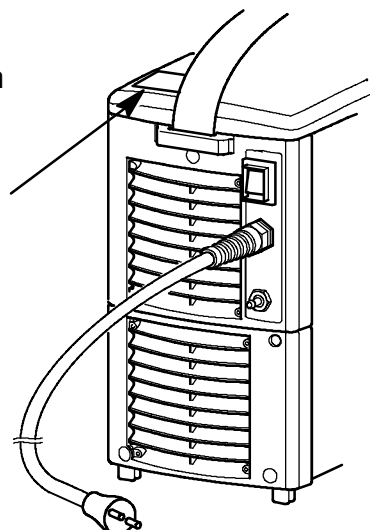
Coloque la fuente de corriente de soldadura de forma que no queden obstruidas las entradas y salidas del aire de refrigeración.

### 5.2 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*



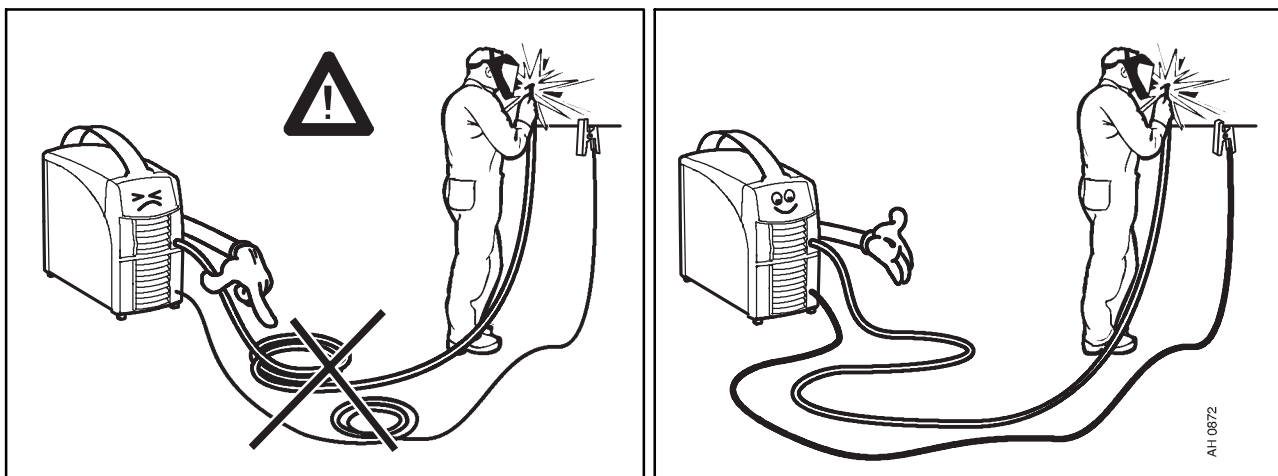
### Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables

	Tig 1500i		Tig 2200i/2200iw	
	TIG	MMA	TIG	MMA
<b>Tensión de red</b>	230 V $\pm$ 10 %, 1~	230 V $\pm$ 10 %, 1~	230 V $\pm$ 10 %, 1~	230 V $\pm$ 10 %, 1~
<b>Frecuencia de red</b>	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
<b>Sección del cable de red mm<sup>2</sup></b>	3G2,5	3G2,5	3G2,5	3G2,5
<b>Corriente de fase</b> <i>I<sub>1eficaz</sub></i>	9 A	11 A	11 A	14 A
<b>Fusible</b> 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.

## 6 FUNCIONAMIENTO

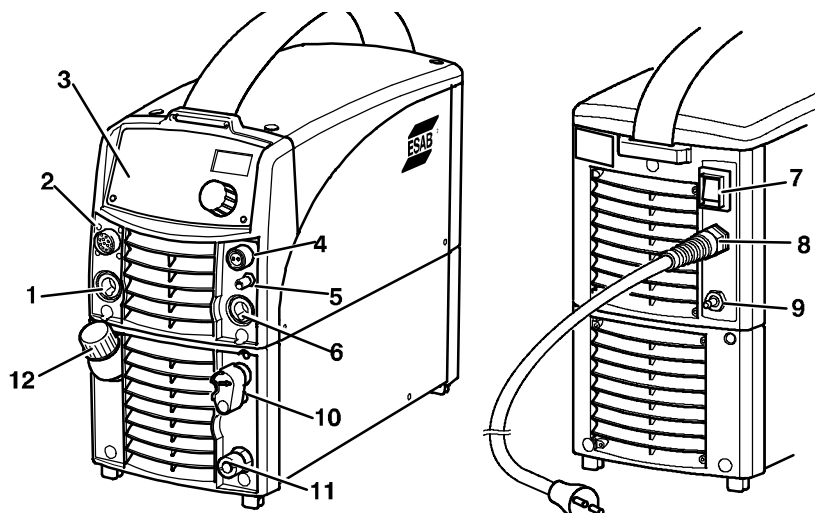
En la página 3 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léalas antes de usarlo.



### 6.1 Conexiones y dispositivos de control

- |   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Conexión (+) del cable de retorno para TIG.<br>MMA: para el cable de retorno o el cable de soldadura. | 7  | Interruptor de red   |
| 2 | Conexión para la unidad de control remoto   | 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<br>MMA: cable de retorno o cable de soldadura                       | 12 | Rellenado con agua de refrigeración  |

\* Bomba lógica ESAB, consulte el punto 6.3



## 6.2 Explicación de los símbolos



## 6.3 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.

## 6.4 Soldadura TIG

Antes de utilizar el Arc 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

## 6.5 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.

## 6.6 Protección contra el sobrecalentamiento

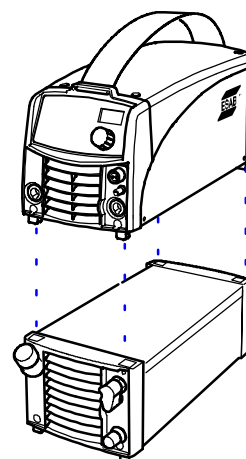
La fuente de corriente está equipada con dos dispositivos de corte térmico que se disparan cuando la temperatura interna aumenta demasiado. En esa situación se muestra un código de fallo en el panel de control. Una vez ha descendido la temperatura, los desconectores se rearman automáticamente.

## 6.7 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.



## 6.8 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.

---

## 7 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.*

## 7.1 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.

## 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"> <li>• Asegúrese de que el interruptor de alimentación de red esté encendido.</li> <li>• Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados.</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Compruebe el suministro eléctrico.</li> </ul>
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si se han disparado los dispositivos de corte térmico.</li> <li>• Compruebe los fusibles de red.</li> </ul>
Un dispositivo de corte térmico se dispara con mucha frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Asegúrese de que la fuente de corriente esté limpia.</li> </ul>
La soldadura es deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados.</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Compruebe que los electrodos utilizados sean los correctos.</li> <li>• Compruebe el flujo de gas.</li> </ul>

## 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.*

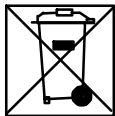
**El Tig 1500i, 2200i, 2200iw se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3 y IEC/EN 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el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



**¡No tire los aparatos eléctricos junto con el resto de basuras urbanas!**

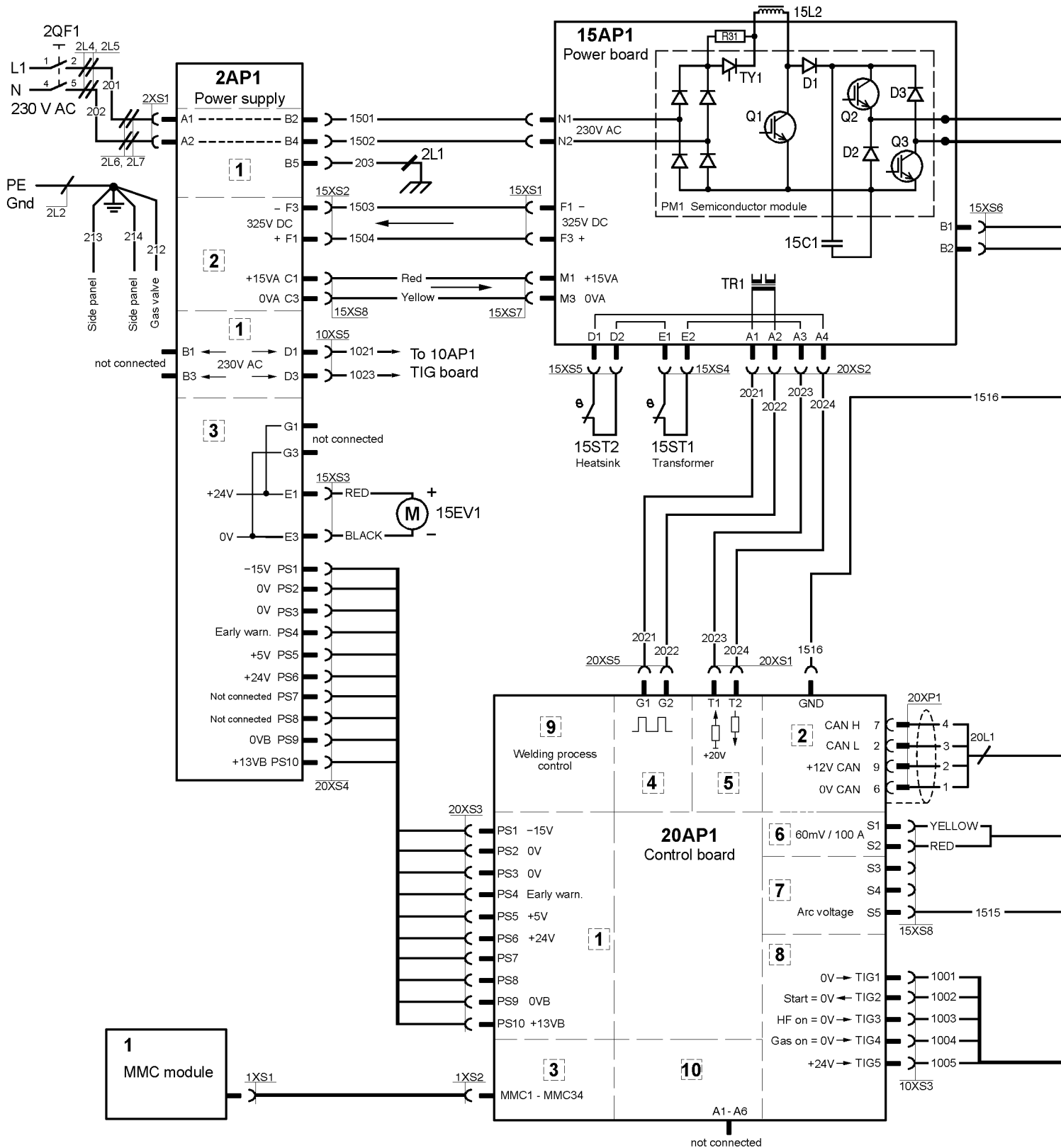
De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su transposición a la normativa nacional, todos los equipos eléctricos que hayan alcanzado el final de su vida útil se deberán recoger por separado y llevar a una instalación de reciclado respetuosa con el medio ambiente. Como propietario del equipo, deberá solicitar información sobre los sistemas de recogida aprobados a nuestro representante local.

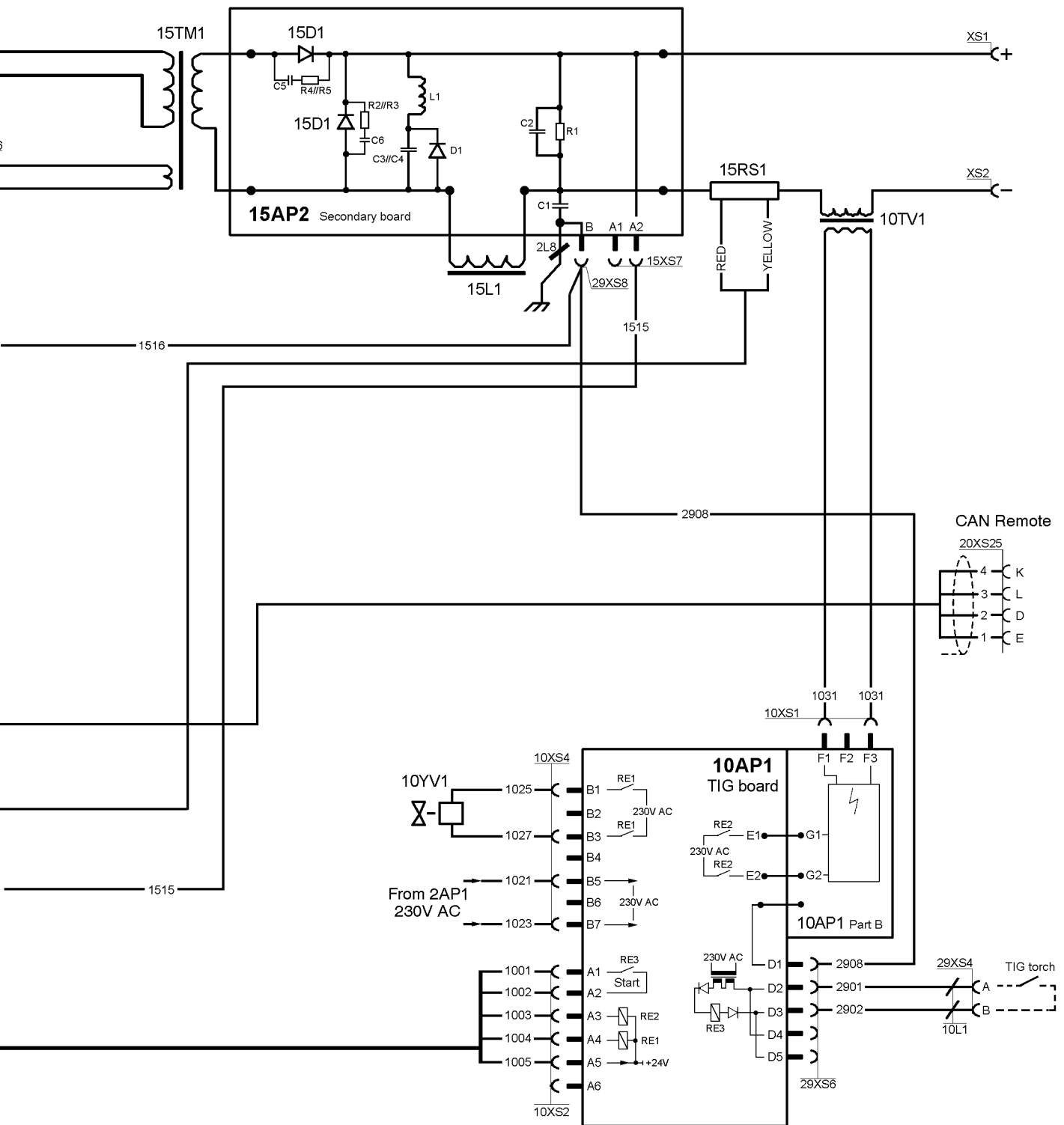
¡Aplicar esta Directiva europea contribuye a mejorar el medio ambiente y a proteger la salud!



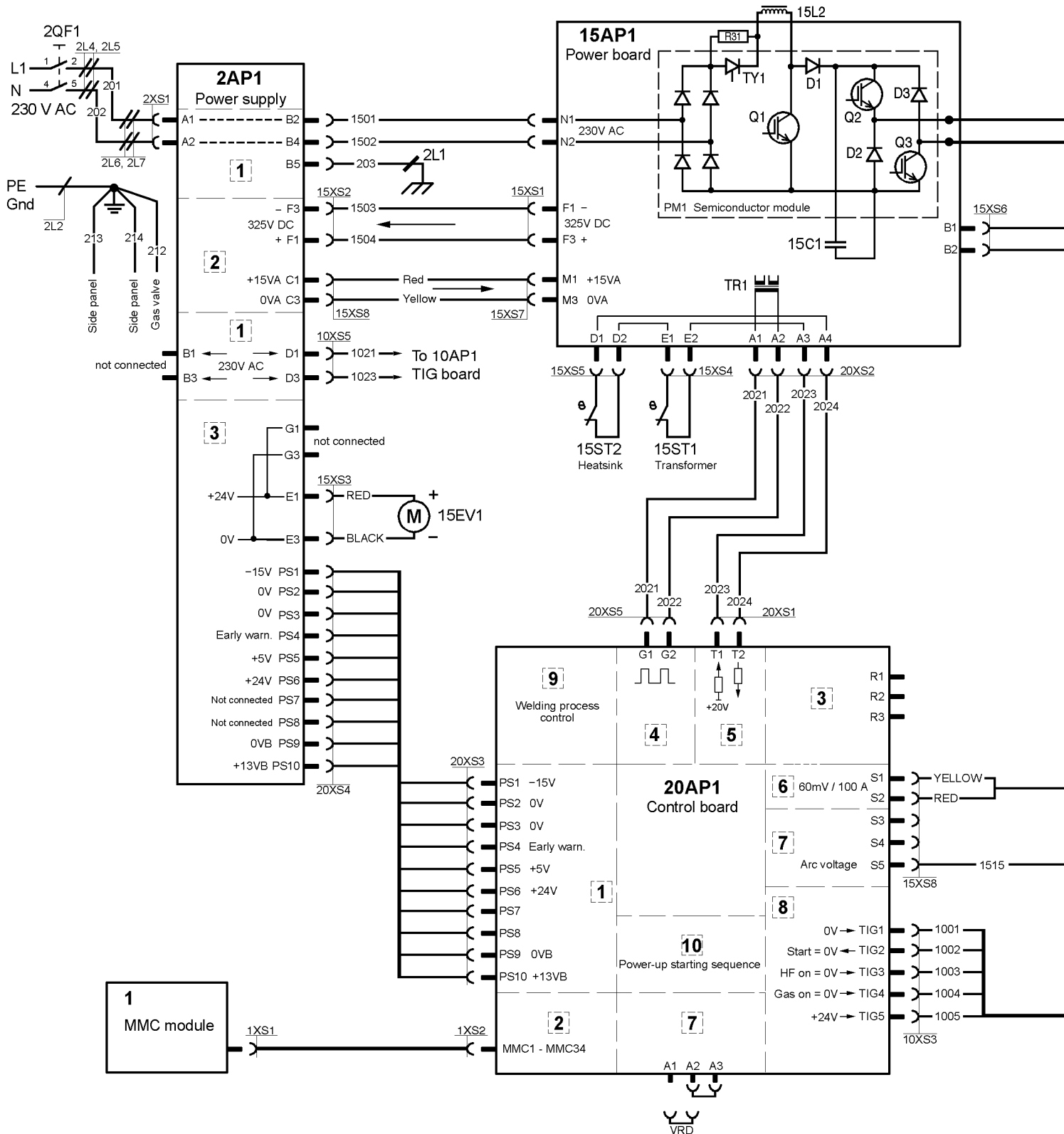
# Esquema

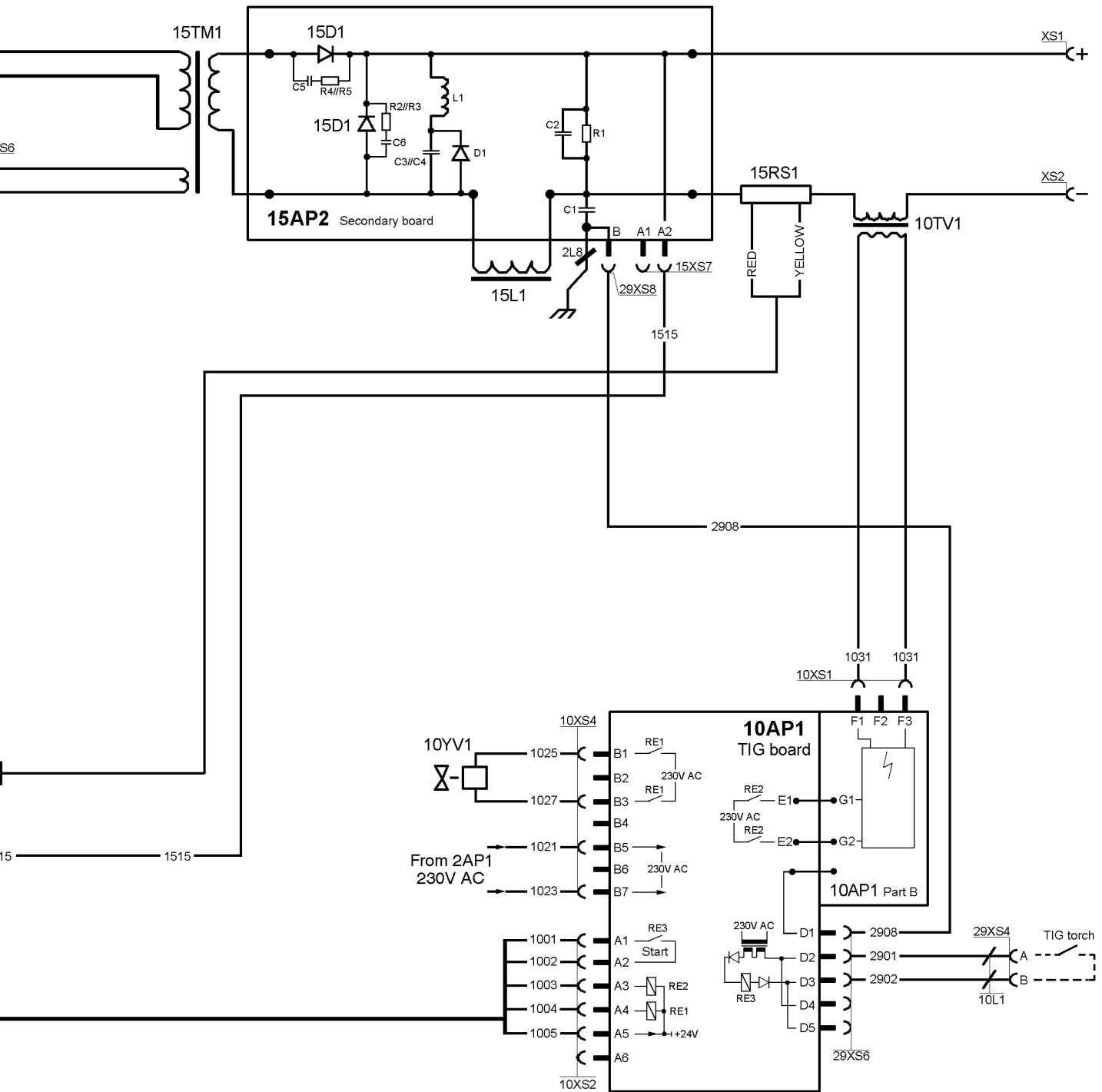
## Tig 1500i TA34



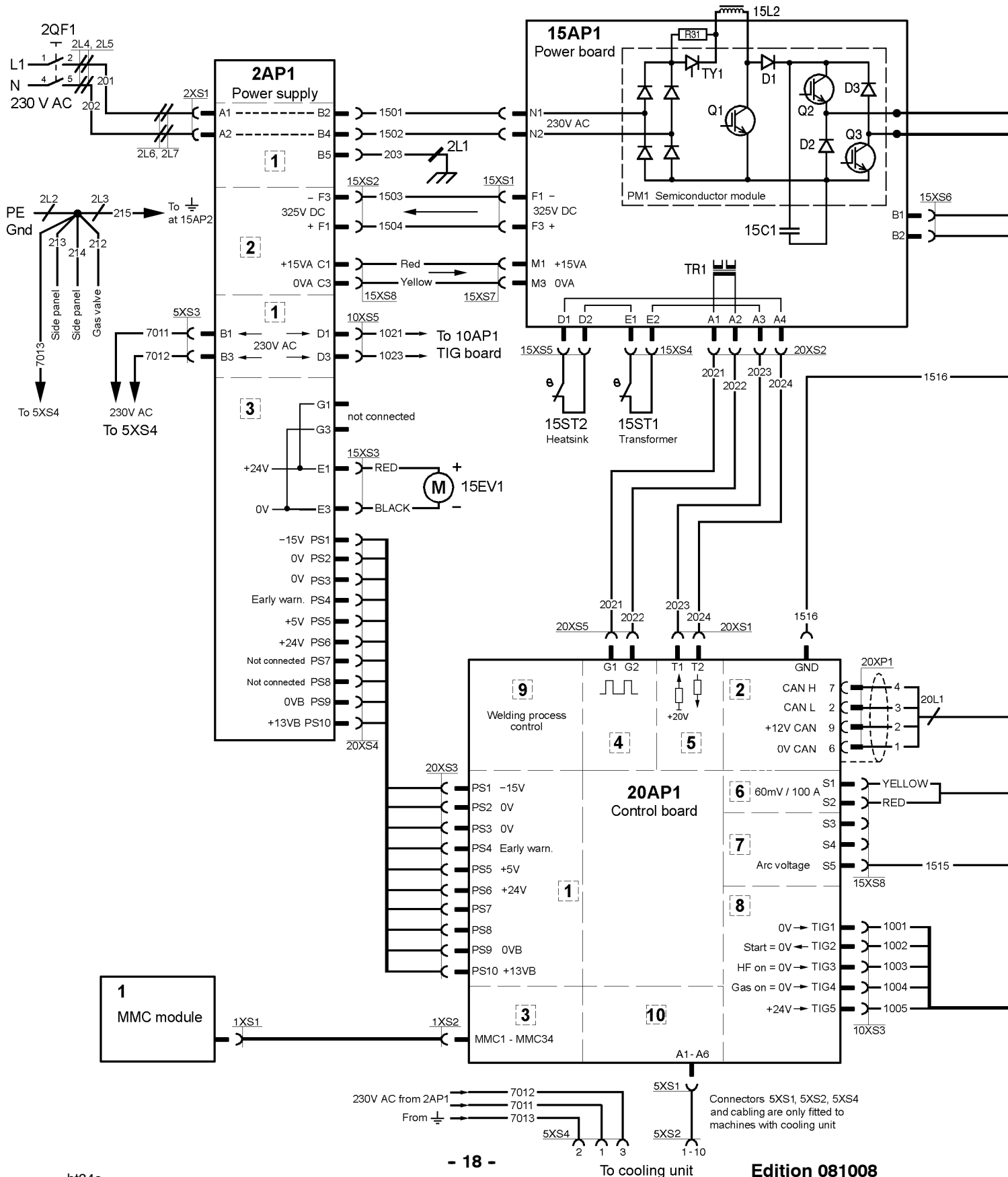


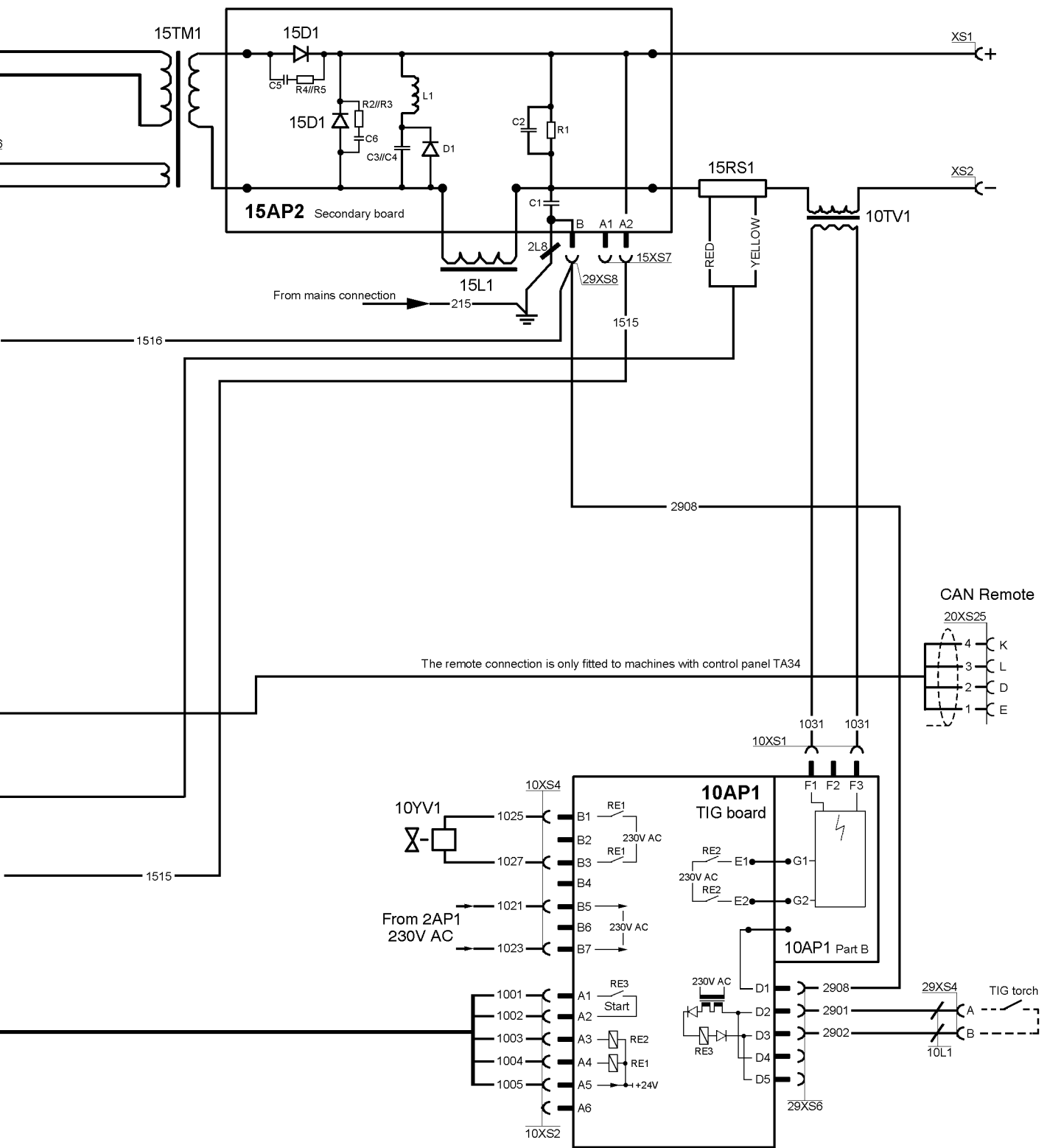
# Tig 1500i TA33





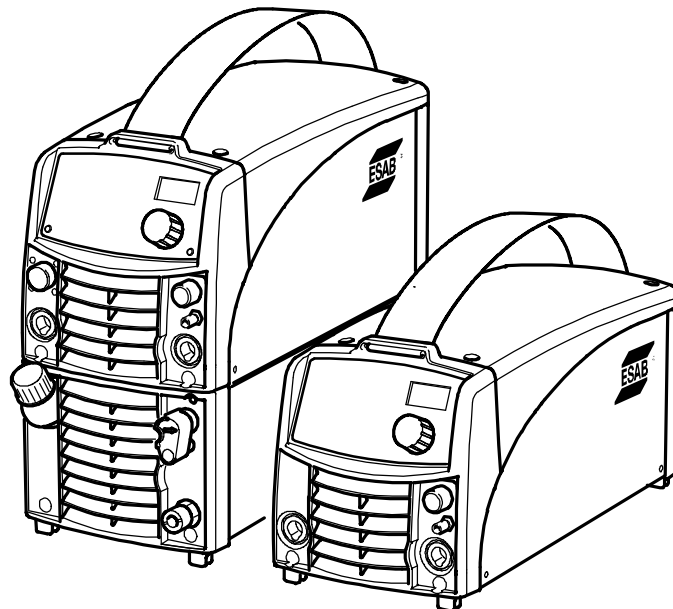
# Tig 2200i TA33/TA34





The remote connection is only fitted to machines with control panel TA34

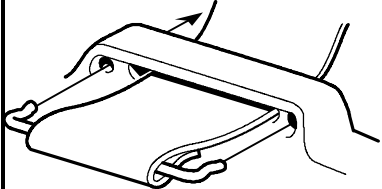
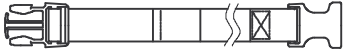

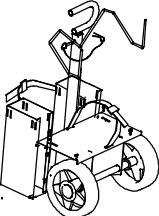

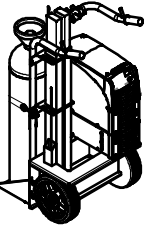
**Referencia de pedido**



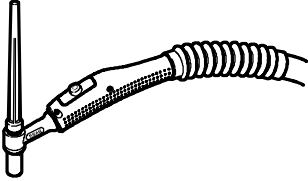
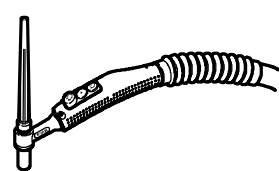





Ordering no.	Denomination	Type
0460 450 880	Welding power source	Caddy™ Tig 1500i, TA33 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 881	Welding power source	Caddy™ Tig 2200i, TA33 incl. 3 MM cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 882	Welding power source	Caddy™ Tig 1500i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 883	Welding power source	Caddy™ Tig 2200i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 884	Welding power source	Caddy™ Tig 2200iw, TA33 incl. water cooler, 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 250w, 4 m
0460 450 885	Welding power source	Caddy™ Tig 2200iw, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 250w, 4 m
0460 450 890	Welding power source	Caddy™ Tig 1500i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 891	Welding power source	Caddy™ Tig 2200i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 892	Welding power source	Caddy™ Tig 1500i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 893	Welding power source	Caddy™ Tig 2200i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 894	Welding power source	Caddy™ Tig 2200iw, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 895	Welding power source	Caddy™ Tig 2200iw, TA34 incl. 3 return cable with clamp
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
0459 839 028	Spare parts list	Control panel, Caddy™ TA33
0459 839 028	Spare parts list	Control panel, Caddy™ TA34

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

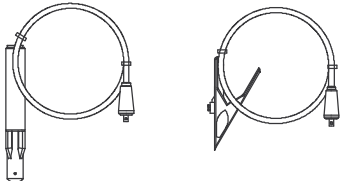
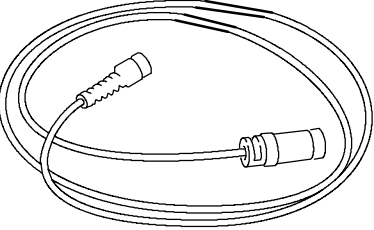

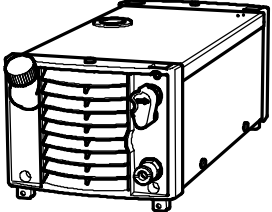
**Accesorios**

	<p><b>Strap</b> ..... 0460 265 001</p>
	<p><b>Cable holder</b> ..... 0460 265 002</p>
	<p><b>Shoulder strap</b> ..... 0460 265 003</p>
	<p><b>Trolley</b> for 5-10 litre gasbottle ..... 0459 366 885</p>
	<p><b>Trolley</b> for 20-50 litre gasbottle ..... 0459 366 886</p>
	<p><b>Trolley</b> for 20-50 litre gasbottle ..... 0460 330 880</p>

**Tig 1500i, 2200i, 2200iw**

	<p><b>Tig torch</b></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><b>Tig torch</b></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><b>Remote control adapter RA12</b> 12 pole ..... 0459 491 910</p> <p>For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>
	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b> ..... 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><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> ..... 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><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883</p> <p>MMA and TIG: current</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884</p> <p>MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>

**Tig 1500i, 2200i, 2200iw**

	<p><b>Welding cable kit</b> ..... 0700 006 884  <b>Return cable kit</b> ..... 0700 006 885</p>
	<p><b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b>            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</p>
	<p><b>Foot pedal TI Foot CAN</b> ..... 0460 315 880</p>
	<p><b>Cooling unit CoolMini</b> ..... 0460 144 880  <b>Assembly kit</b> ..... 0460 509 880</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

### 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.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### 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

### 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

## 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

### 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

## Representative offices

### BULGARIA

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

### EGYPT

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

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

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

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



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



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