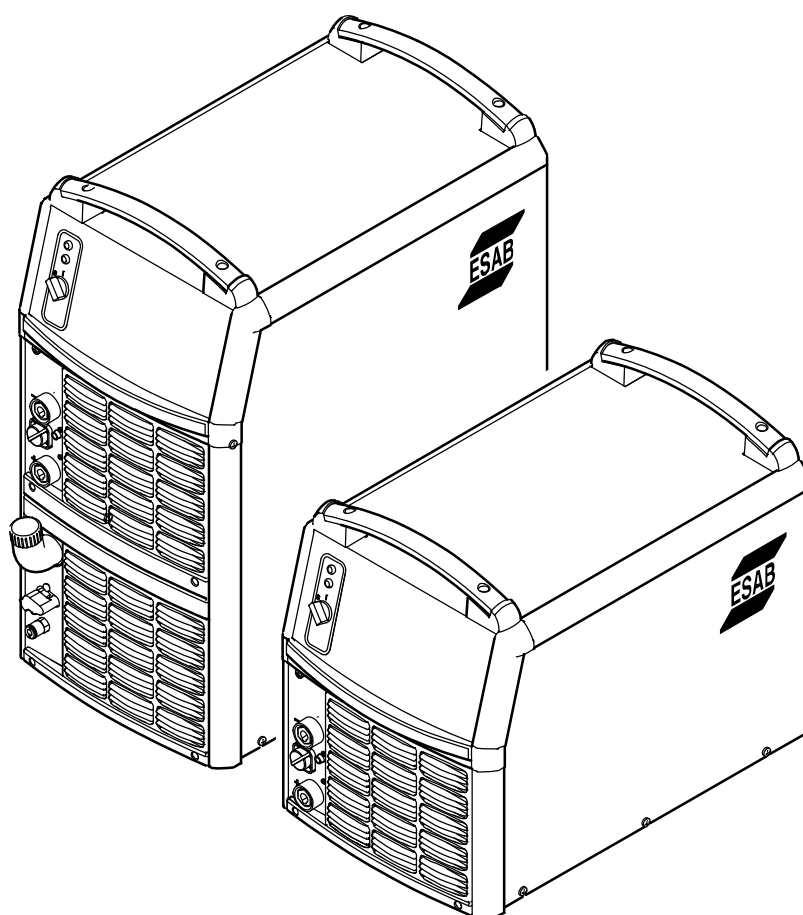


DK



Aristo[®]

Mig 4000i



Brugsanvisning

0458 814 301 DK 20110719

Valid for serial no. 802-xxx-xxxx, 803-xxx-xxxx,
950-xxx-xxxx



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 designation etc.

Mig 4000i and Mig 4000iw, with or without control panel A24, from serial number 802 xxx xxxx (2008 w.2)

Mig 4000i and Mig 4000iw are members of the ESAB product family Origo™

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems

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 the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date
Laxå 2008-01-04

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Kent Eimbrodt". The signature is written in a cursive style with some loops and flourishes.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 SIKKERHED	4
2 INDLEDNING	6
2.1 Udstyr	6
3 TEKNISKE DATA	6
4 INSTALLATION	7
4.1 Forholdsregler ved løft	8
4.2 Placering	8
4.3 Nettilslutning	8
4.4 Slutmodstand	9
4.5 Tilslutning af flere fremføringsenheder	9
5 DRIFT	11
5.1 Tilslutninger og betjeningspanel	11
5.2 Netspændingsindkobling	11
5.3 Blæserstyring	12
5.4 Overophedningsbeskyttelse	12
5.5 Køleaggregat	12
5.6 Fjernbetjening	12
6 VEDLIGEHOLDELSE	12
6.1 Dagligt	13
6.2 Ved behov	13
6.3 En gang om året	14
7 FEJLFINDING	14
8 BESTILLING AF RESERVEDELE	14
SKEMA	16
BESTILLINGSNUMMER	19
RESERVEDELSFORTEGNELSE	20
TILBEHØR	21

1 SIKKERHED

Det er brugeren af ESAB-udstyr, som har det endelige ansvar for de ansvar for at de personer, som arbejder med systemet eller i nærheden af det, overholder alle gældende sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der stilles til denne type udstyr. Nedenstående råd bør følges i tillæg til de normale regler, der gælder for arbejdspladsen.

Al betjening skal udføres af uddannet personale, der er omhyggeligt instrueret i udstyrets funktion. Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med udstyret, skal være omhyggeligt instrueret i:
 - dets betjening
 - placering af nødstop
 - dets funktion
 - gældende sikkerhedsforskrifter
 - svejsning og skæring
2. Svejseren skal sørge for:
 - at der ikke opholder sig uvedkommende inden for udstyrets arbejdsområde, inden det sættes i gang.
 - at ingen personer står ubeskyttet, når lysbuen tændes
3. Arbejdsområdet skal:
 - være passende for opgaven
 - være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr
 - Brug altid de foreskrevne personlige værnemidler, som f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker.
 - Vær omhyggelig med aldrig at bære løstsiddende beklædning, tørklæder, armbånd, ringe el.lign., som kan hænge i eller forårsage brandskader.
5. Øvrigt
 - Kontroller, at returlederen er korrekt tilsluttet.
 - Indgrib i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale.**
 - Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.
 - Smøring og vedligeholdelse af udstyret må **ikke** udføres under drift.



ADVARSEL



Svejsning og skæring kan være farligt for både svejser og omgivelser. Derfor skal der udvises forsigtighed ved svejsning og skæring. Følg til enhver tid værkstedets og arbejdsgiverens anvisninger, som bla. er baseret på følgende informationer.

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende

- Udstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker eller vådt tøj.
- Sørg for under arbejdet selv at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f.eks. ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt

- Hold ansigtet væk fra røgen.
- Brug ventilation og udsugning af røg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filttertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for at, der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

- Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

VED FUNKTIONSFEJL - Kontakt en fagmand.

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

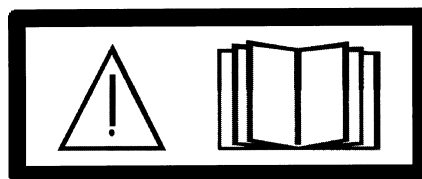
BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**ADVARSEL!**

Anvend ikke strømkilden til optøning af frosne rør.

**OBS!**

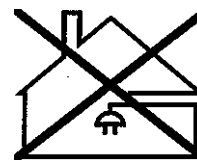
Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

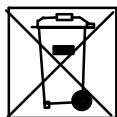
**OBS!**

Dette produkt er kun beregnet til lysbuesvejsning.

**OBS!**

Udstyr af "Class A" er ikke beregnet til brug i boliger med strømforsyning fra det almindelige lavspændingsnet. Det kan være problematisk at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for udstyr af "Class A" i sådanne lokaler som følge af såvel ledningsbårne som luftbårne forstyrrelser.





Indlever elektronisk udstyr på en genbrugsstation!

I henhold til direktiv 2002/96/EF samt national lovgivning om affaldshåndtering af elektrisk og/eller elektronisk udstyr skal udtjent udstyr indleveres på en genbrugsstation for elektrisk og elektronisk udstyr.

Som ansvarlig for udstyret er du efter loven forpligtet til at indhente information om godkendte indsamlingssteder.

For yderligere oplysninger bedes du kontakte din nærmeste ESAB-repræsentant.

ESAB kan tilbyde nødvendig svejsebeskyttelse og øvrigt tilbehør.

2 INDLEDNING

Mig 4000i er en strømkilde, der er beregnet til MIG/MAG-svejsning og til svejsning med beklædte elektroder (MMA-svejsning).

BEMÆRK! Denne brugsanvisning beskriver Mig 4000i med køleaggregat. Strømkilden anvendes sammen med trådfremføringsenhederne Feed 3004 eller Feed 4804.

ESAB's tilbehør til produktet findes på side 21.

2.1 Udstyr

Strømkilden leveres med slutmodstand, 5m returkabel og brugsanvisning.

3 TEKNISKE DATA

Mig 4000i	
Netspænding	400V, ± 10%, 3~ 50 Hz
Netforsyning	S _{sc} min 2,0 MVA
Primærstrøm	
I _{maks.} MIG/MAG	25 A
I _{maks.} MMA	27 A
Tomgangseffekt med energisparefunktion 6,5 min. efter svejsning	60 W
Indstillingsområde	
MIG/MAG	8-60 V / 20-400 A
MIG/MAG, M2	8-42 V
MMA	16 - 400 A
Tilladt belastning ved MIG/MAG	
35% intermittens	400 A / 34 V
60% intermittens	320 A / 30 V
100% intermittens	250 A / 26,5 V
Tilladt belastning ved MMA	
35% intermittens	400 A / 36 V
60% intermittens	320 A / 32,8 V
100% intermittens	250 A / 30 V
Effektfaktor ved maks. strøm	0,90
Virkningsgrad ved maks. strøm	86%
Tomgangsspænding U ₀ maks.	
MIG/MAG uden VRD-funktion ¹⁾	55-70 V
MMA uden VRD-funktion ¹⁾	78-90 V
VRD-funktion deaktiveret ²⁾	58 V
VRD-funktion aktiveret ²⁾	< 35 V

Mig 4000i	
Arbejdstemperatur	-10 til +40° C
Transporttemperatur	-20 til +55° C
Kontinuerligt lydtryk i tomgang	<70 db (A)
Dimensioner lxbxh med køleaggregat	625 x 394 x 496 mm 625 x 394 x 776 mm
Vægt med køleaggregat	59,5 kg 79,5 kg
Isolationsklasse	H
Kapslingsklasse	IP 23
Anvendelsesklasse	S

1)Gælder for strømkilder uden VRD-specifikation på mærkeskiltet.

2)Gælder for strømkilder med VRD-specifikation på mærkeskiltet. VRD-funktionen er forklaret i brugsanvisningen til betjeningspanelet, hvis panelet har denne funktion.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktoren angiver den tid i procent af en 10-minutters periode, som man kan svejse eller skære ved en bestemt belastning. Intermittensfaktoren gælder ved 40°C.

Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklasse, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af faste genstande og vand. Udstyr mærket **IP 23** er beregnet til indendørs og udendørs brug.

Anvendelsesklasse

Symbolet **S** indebærer, at svejsestrømkilden er beregnet til anvendelse i rum med forhøjet elektrisk fare.

Netforsyning, $S_{sc \text{ min}}$.

Mindste tilladte kortslutningseffekt på nettet ifølge IEC 61000-3-12.

Køleaggregat	
Køleeffekt	2,0 kW ved en temperaturforskel på 40° C og et flow på 1,0 l/min
Kølevæske	50% vand / 50% mono-ethylenglykol
Væskemængde	5,5 l
Maks. vandflow	2,0 l/min
Maks. antal vandkølede svejsepistoler/brændere, der må tilsluttes	To MIG-svejsepistoler eller en TIG-brænder og en MIG-svejsepistol

4 INSTALLATION

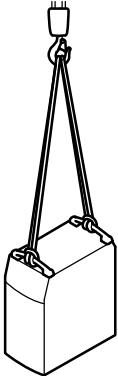
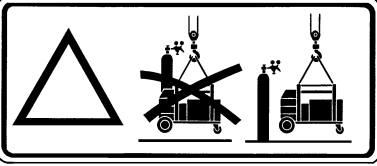

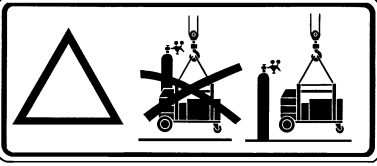
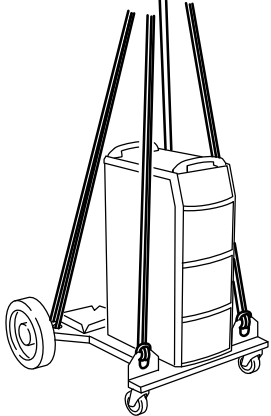
Installationen skal udføres af en faguddannet person.

Bemærk!

Krav til elnettet

Udstyr med høj effekt kan, som følge af den høje strøm det trækker fra nettet, påvirke netspændingen ugunstigt. For visse udstyrstyper kan der derfor være tale om tilslutningsbegrænsninger eller krav om maks. tilladt netimpedans eller mindste nødvendige udtagelige effekt ved tilslutningspunktet til det almindelige elnet (se tekniske data). I sådanne tilfælde påhviler det brugeren af udstyret at kontrollere, om dette er relevant, ved at konsultere elnetoperatøren for at finde ud af, om det pågældende udstyr kan tilsluttes.

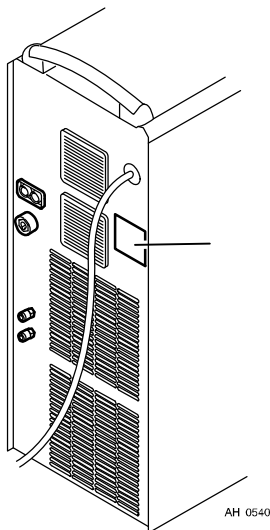
4.1 Forholdsregler ved løft

Med strømkilde	Med vogn og strømkilde	Med vogn 2 og strømkilde
 <p style="text-align: right; font-size: small;">AH 0549</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 

4.2 Placering

Placér strømkilden, så indtag og udblæsning af køleluft friholdes.

4.3 Nettilslutning



Kontrollér, at strømkilden er tilsluttet den rigtige netspænding, og at der anvendes sikringer af korrekt størrelse. Der skal etableres jordforbindelse iht. gældende forskrifter.

Mærkning med tilslutningsdata.

Anbefalet sikringsstørrelse og mindste kabeltværsnit

Mig 4000i	50 Hz
Netspænding	400 V
Tværsnit, netkabel mm²	4G4
Fasestrøm I_{1eff}	16 A
Sikring	
træg smeltesikring	20 A
overstrømsafbryder med kortslutningsudløser type C	20 A

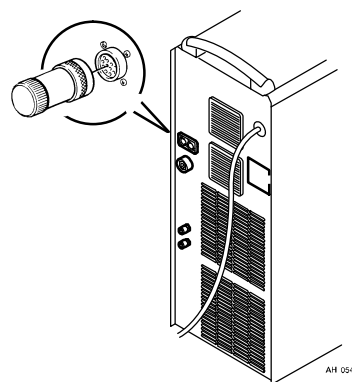
BEMÆRK!

De ovenfor nævnte kabeltværsnit og sikringsstørrelser følger svenske forskrifter. Tilslut strømkilden iht. gældende, lokale forskrifter.

4.4 Slutmodstand

CAN-bussens ender skal være forsynet med slutmodstand for at undgå elektromagnetiske forstyrrelser.

CAN-bussens ene ende findes i betjeningspanelet, som har en indbygget modstand. Den anden ende findes i strømkilden og skal forsynes med en slutmodstand som vist på tegningen.



4.5 Tilslutning af flere fremføringsenheder

Med indstillingsboks og fremføringsenhed uden betjeningspanel kan man håndtere op til 4 fremføringsenheder fra en strømkilde.

Man kan vælge mellem følgende tilslutninger:

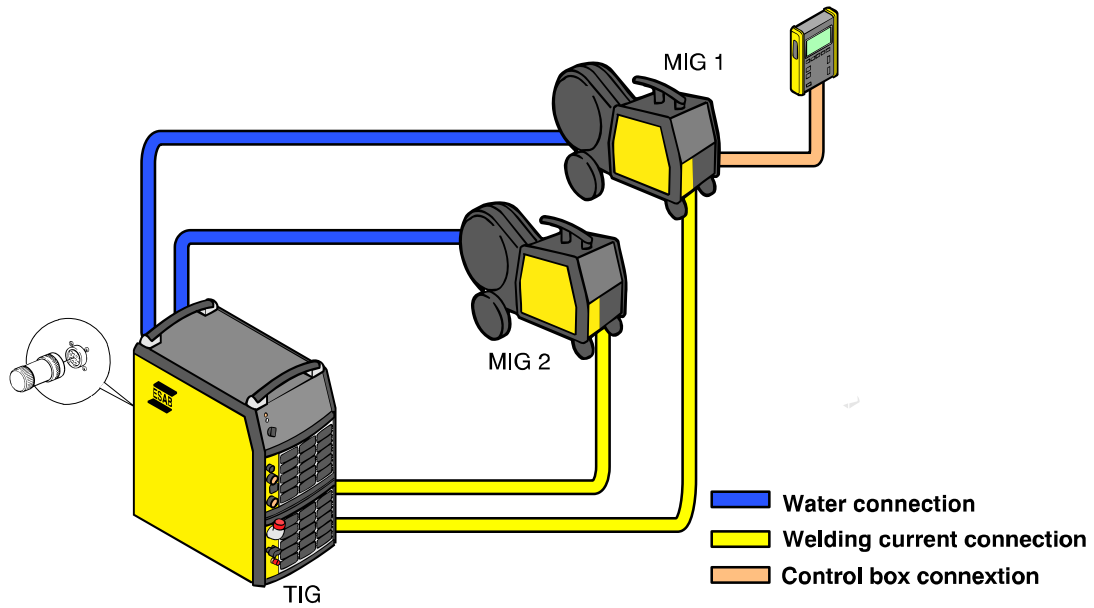
- 1 TIG-brænder og 1 MIG-pistol (Universalstrømkilde påkrævet)
- 2 MIG-pistoler
- 1 TIG-brænder og 3 MIG-pistoler (Universalstrømkilde påkrævet)
- 4 MIG-pistoler

Ved svejsning med vandkølede MIG-pistoler på alle fremføringsenhederne anbefales det at tilkoble et separat køleaggregat til de 2 ekstra pistoler.

Vi anbefaler at parallelkoble pistolerne.

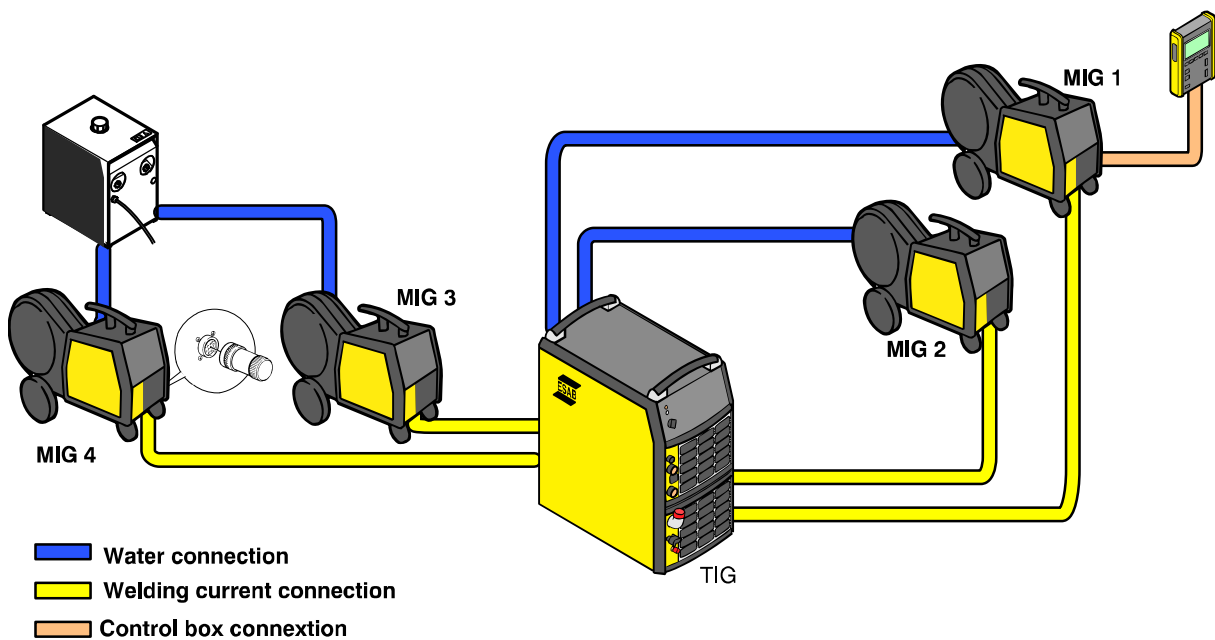
To fremføringsenheder

Ved tilslutning af to fremføringsenheder er et tilslutningsæt påkrævet, se tilbehør på side 21.



Fire fremføringsenheder

Ved tilslutning af fire fremføringsenheder er to tilslutningsæt og et ekstra køleaggregat påkrævet, se tilbehør på side 21.

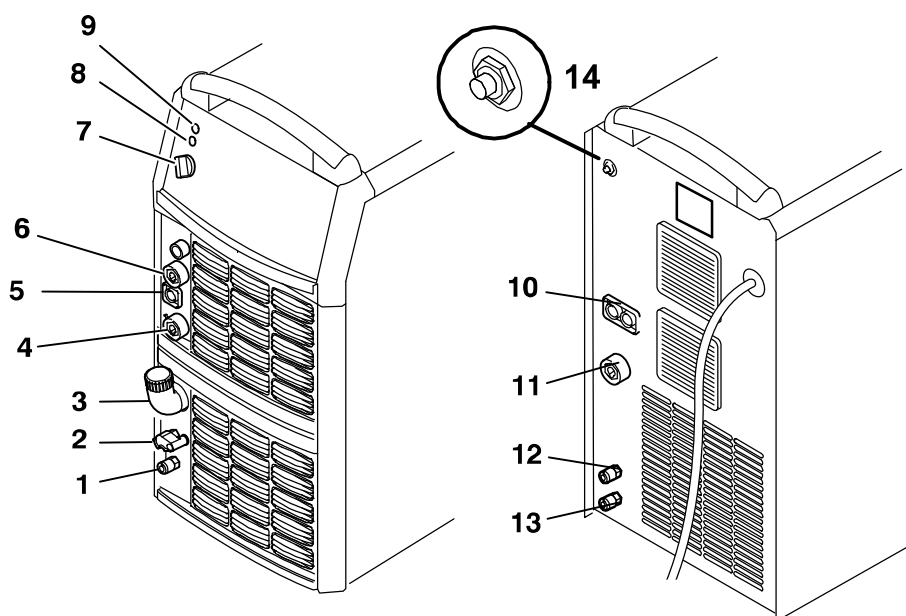


5 DRIFT

Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 4. Læs disse, inden du anvender udstyret.

5.1 Tilslutninger og betjeningspanel

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Tilslutning af kølevand, <i>anvendes ikke i denne model</i> | 8 | Hvid kontrollampe, netspænding TILSLUT-TET |
| 2 | Tilslutning af kølevand, <i>anvendes ikke i denne model</i> | 9 | Orange kontrollampe, overophedning |
| 3 | Påfyldning af kølevand | 10 | Tilslutning af kontrolkabel til tråd-fremføringsenhet eller slutmodstand |
| 4 | Tilslutning af svejsekabel (+) (MMA-svejsning) | 11 | Tilslutning af svejsestrøm til tråd-fremføringsenhet |
| 5 | Tilslutning af fjernbetjening | 12 | Tilslutning af kølevand til trådfremførings-enhet BLÅ |
| 6 | Tilslutning af returkabel (-) | 13 | Tilslutning af kølevand fra trådfremførings-enhet RØD |
| 7 | Strømafbryder for netspænding 0 / 1 / START | 14 | Sikring til forsyningsspænding til trådfrem-føringsenhet, 42 V |



5.2 Netspændingsindkobling

Netspændingen indkobles ved at dreje strømafbryderen (7) til position "START". Når den fjederbelastede strømafbryder slippes, vender den selv tilbage til position "1".

Hvis netspændingen forsvinder og kommer tilbage igen, vil strømkilden forblive slukket, indtil strømafbryderen igen drejes til position "START".

Netspændingen udkobles ved at dreje strømafbryderen til position "0".

Svejsedata lagres både ved normal afbrydelse af netspændingen, og hvis netspændingen forsvinder, for at kunne genanvendes, næste gang strømkilden startes.

5.3 Blæserstyring

Strømkilden er udstyret med en tidsstyring, som slukker køleblæserne 6,5 minut efter, at svejsningen er standset, og strømkilden går over til energisparefunktion. Køleblæserne starter igen, når svejsningen begyndes.

Ved svejsestrømme op til 144 A arbejder køleblæserne med nedsat omdrejningstal, og ved mere end 144 A arbejder de på fuldt omdrejningstal.

5.4 Overophedningsbeskyttelse

Strømkilden er udstyret med to termoafbrydere, som udløses, hvis temperaturen bliver for høj. Hvis dette sker, bliver svejsestrømmen afbrudt, og en orange kontrollampe lyser på forsiden af strømkilden. Når temperaturen daler, genindkobles termoafbryderen automatisk.

5.5 Køleaggregat

Funktion under svejsning

Ved svejsestart trykker svejseren på pistolkontakten, og strømkilden leverer spænding til tråden, samtidig med at trådfremføring og vandpumpe starter.

Når svejsningen skal afbrydes, slipper svejseren pistolkontakten, og svejsningen ophører. Pumpen standser 6,5 minut efter, at svejsningen er afsluttet, og energisparefunktionen aktiveres.

Flowkontrol

Flowkontrollen afbryder strømkilden, hvis kølevandet svigter. Hvis dette indtræffer, afbrydes svejsestrømmen, og der vises en fejlmelding på betjeningspanelet. Flowkontrollen er ekstratilbehør.

5.6 Fjernbetjening

Med tilsluttet fjernbetjening er strømkilden og trådfremføringsenheden fjernbetjente, mens alle knapper og drejeknapper er ude af funktion. Funktionerne kan kun indstilles via fjernbetjeningen.

Hvis fjernbetjeningen ikke skal benyttes, skal den kobles fra strømkilden / fremføringsenheden, der ellers fortsat vil være fjernbetjent.

Der findes yderligere oplysninger om funktioner ved brug af fjernbetjening i brugsanvisningen til betjeningspanelet.

6 VEDLIGEHOLDELSE

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtig mhp. pålidelig og sikker drift.

Kun personer med de rigtige el-kundskaber må fjerne beskyttelsespladerne.



OBS!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandørens side ophører, hvis kunden selv i garantiperioden udfører indgreb i produktet for at afhjælpe eventuelle fejl.

6.1 Dagligt

Følgende vedligeholdelse bør udføres hver dag.

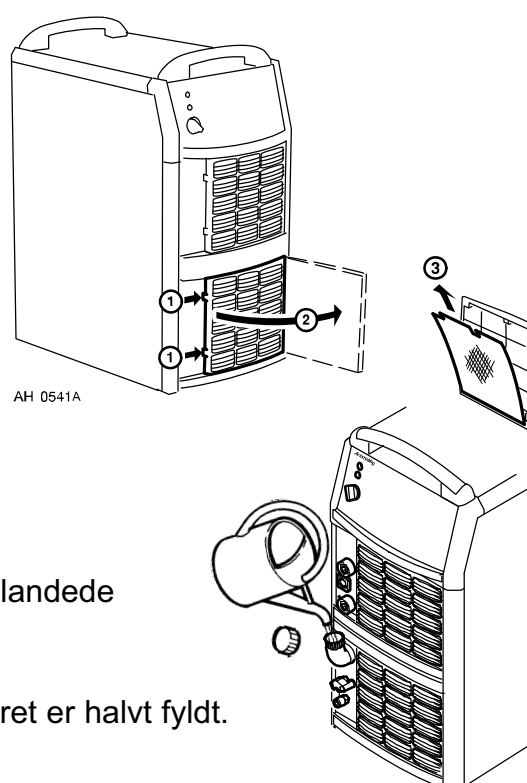
- Kontrollér, at alle kabler og tilslutninger er fejlfri. Stram til om nødvendigt og udskift defekte dele.
- Kontrollér vandniveauet og vandflowet, påfyld kølevæske ved behov.

6.2 Ved behov

- Kontrollér regelmæssigt, at strømkilden ikke er tilsmudset.
Tilstoppet eller blokeret luftindløb/-udløb fører ellers til overophedning.

- Rengør støvfilteret

- Blæsegitteret med støvfilteret (1) løsnes.
- Gitteret drejes ud (2).
- Støvfilteret (3) tages af.
- Filteret blæses rent med trykluft (reduceret tryk).
- Sørg for, at filteret placeres med det fineste mønster vendt mod gitteret (2) (bort fra strømkilden).
- Blæsegitter med støvfilter sættes på plads igen.



- Påfyld kølevæske

Som kølevæske anbefales ESAB's færdigblandede kølevæske, se tilbehør på side [21](#).

- Fyld kølevæske på, indtil påfyldningsrøret er halvt fyldt.



OBS!

Kølevæsken skal behandles som kemifald.

6.3 En gang om året

Følgende vedligeholdelse bør udføres mindst en gang om året.

- Rengøring for snavs og støv. Strømkilden blæses ren med tør trykluft (reduceret tryk).
- Skift kølevæske, og rengør slangerne og vandbeholderen med rent vand.
- Kontrollér tætninger, kabler og tilslutninger. Stram til om nødvendigt og udskift defekte dele.

7 FEJLFINDING

Det anbefales at kontrollere følgende, inden der tilkaldes servicepersonale.

Fejltype	Afhjælpning
Strømkilden giver ingen lysbue.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at strømafbryderen til netspænding er slået til. • Kontrollér, at svejse- og returkabler er korrekt forbundet. • Kontrollér, at strømstyrken er korrekt indstillet.
Svejsestrømmen afbrydes under svejsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, om termoafbryderne er udløst (orange kontrollampe på strømkildens forside). • Kontrollér netsikringerne.
Termoafbryderne udløses hyppigt.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at støvfilteret er sat på plads igen. • Kontrollér, om strømkildens mærkedata er overskredet (overbelastning af strømkilden).
Dårligt svejseresultat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at svejse- og returkabler er korrekt forbundet. • Kontrollér, at strømstyrken er indstillet korrekt. • Kontrollér, at der ikke anvendes fejlagtige elektroder. • Kontrollér netsikringerne.

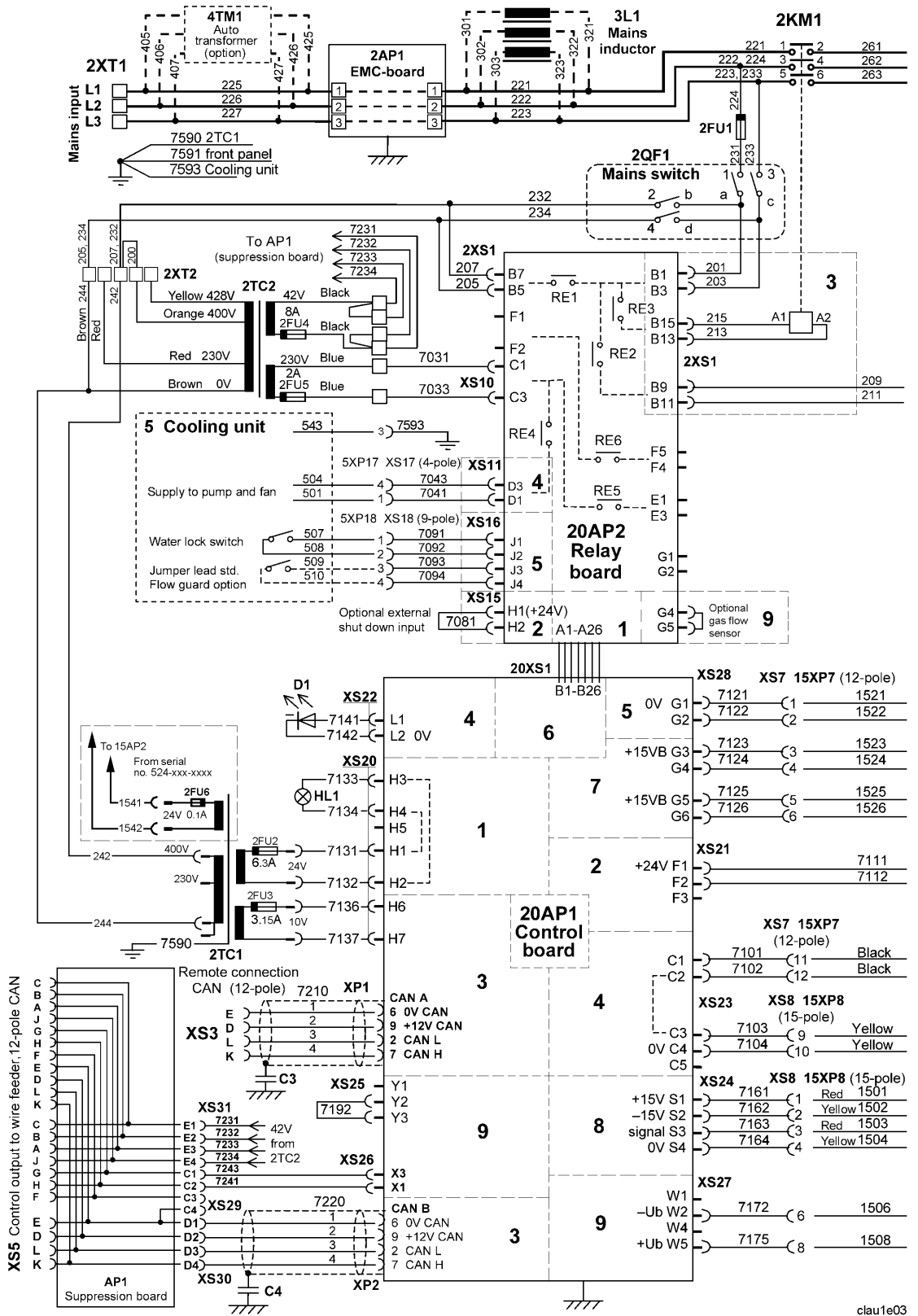
8 BESTILLING AF RESERVEDELE

Reparations- og elektriske arbejder skal udføres af ESAB-autoriseret servicepersonale. Benyt kun originale reserve- og sliddele fra ESAB.

Mig 4000i er konstruerede og testede i henhold til international og europæisk standard 60974-1/-2 og 60974-10. Efter udført service eller reparation påhviler det den udførende serviceinstans at kontrollere, at produktet ikke afviger fra den ovennævnte standard.

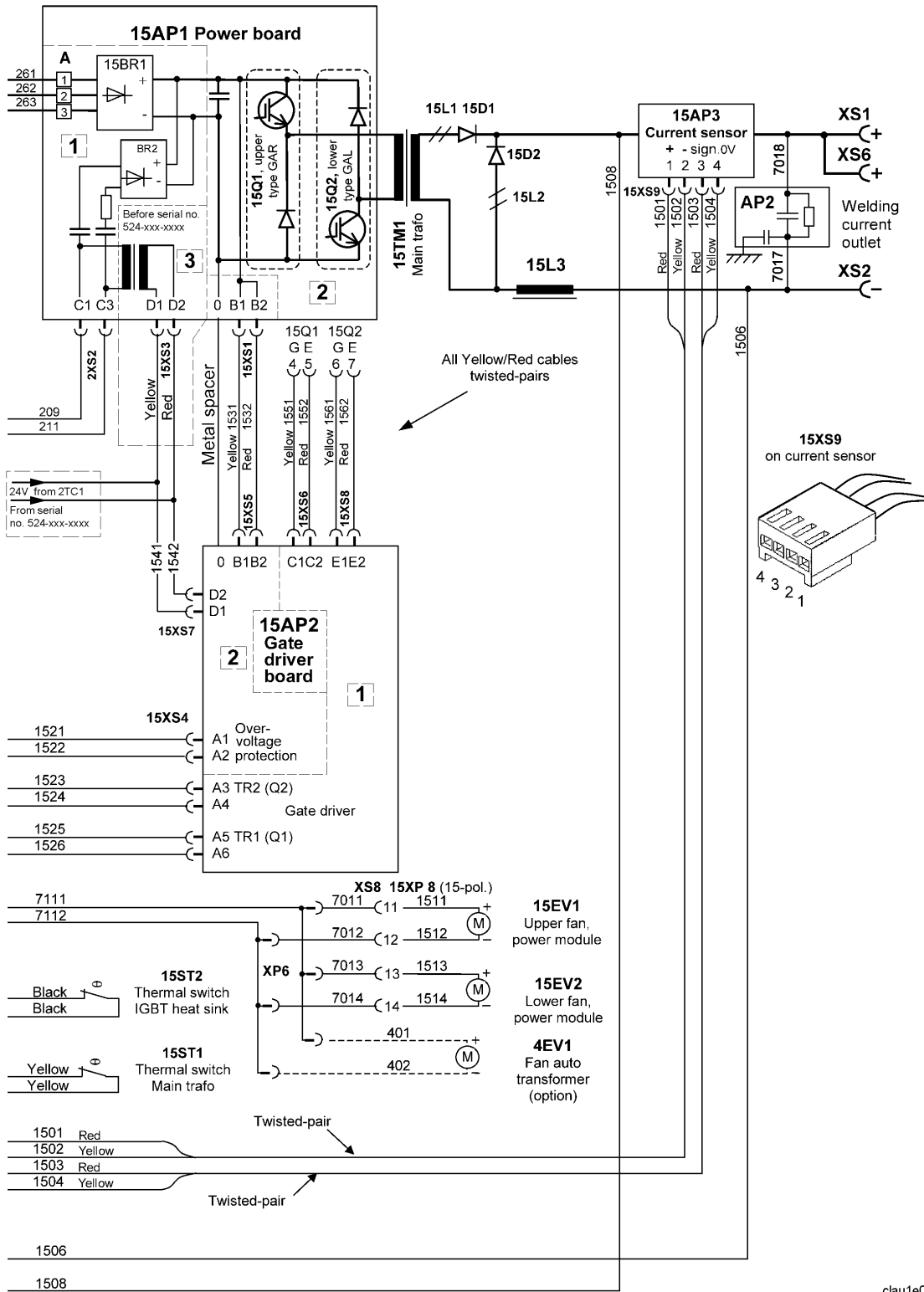
Reserve dele bestilles hos nærmeste ESAB-repræsentant, se sidste side i denne publikation.

Mig 4000i



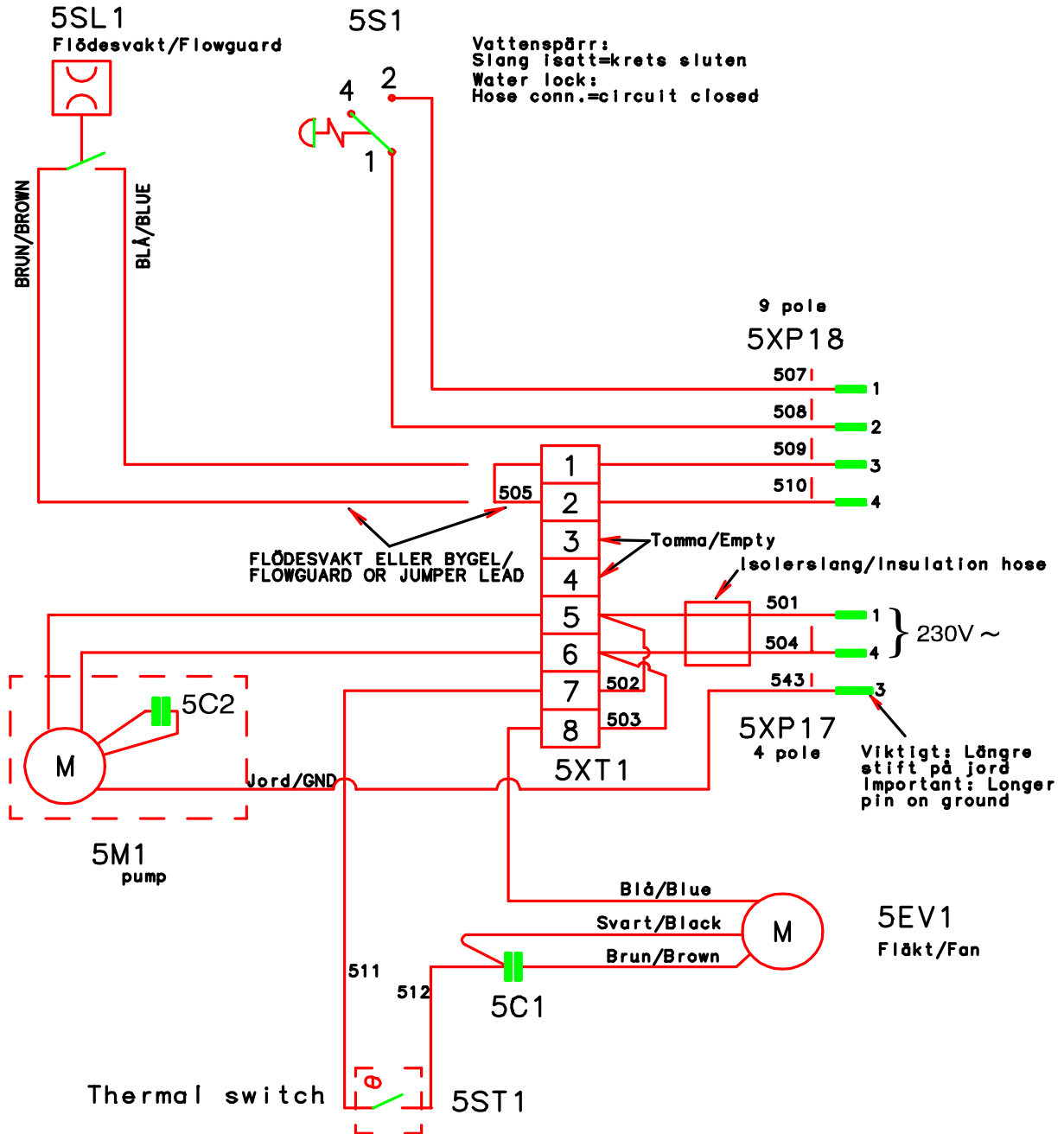
clau1e03

Mig 4000i



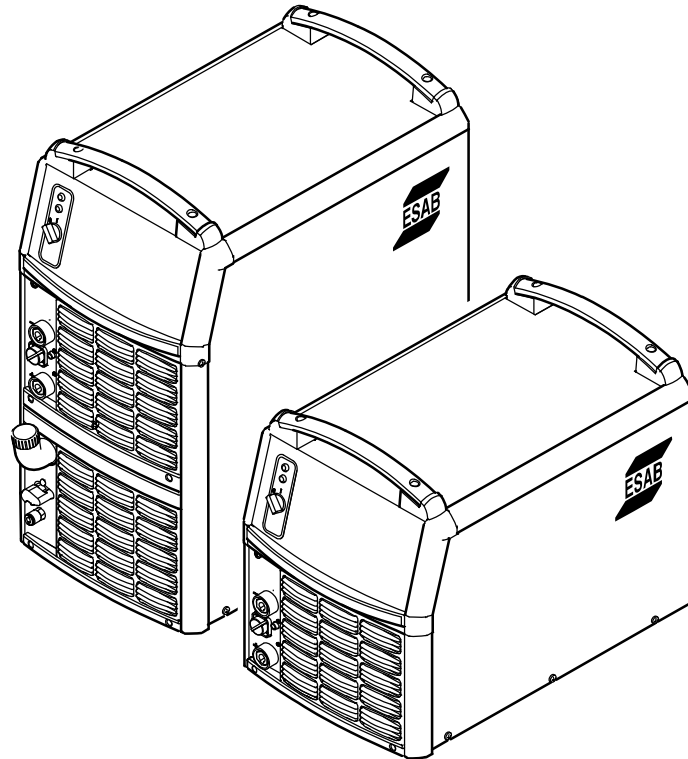
clau1e04

Cooling unit



Mig 4000i

Bestillingsnummer



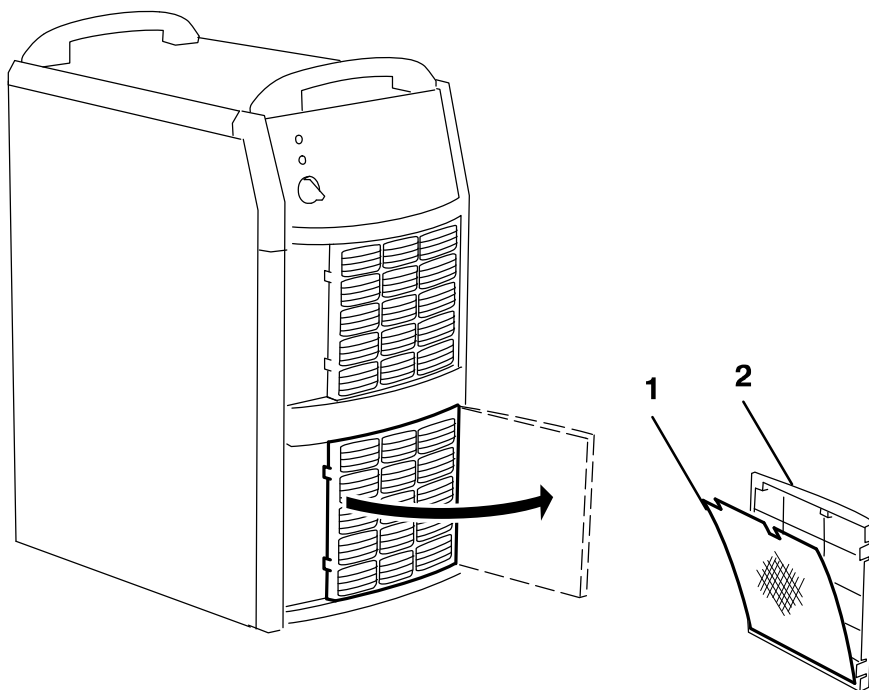
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0458 625 880	Welding power source	Mig 4000i	
0458 625 881	Welding power source	Mig 4000i	with cooling unit
0458 625 890	Welding power source	Mig 4000i	with cooling unit and flow guard
0459 839 019	Spare parts list	Mig 4000i	

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

Mig 4000i

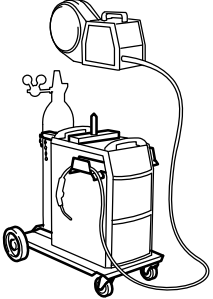
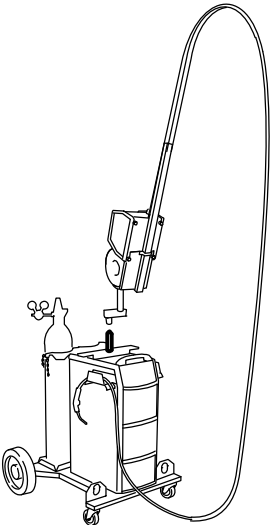
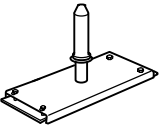

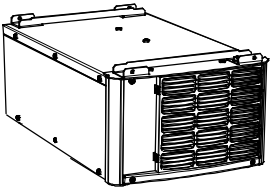

Reservedelsfortegnelse

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill





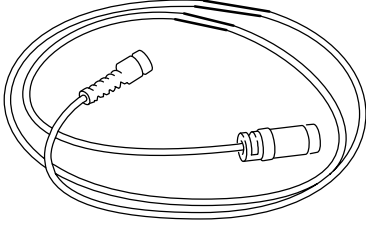
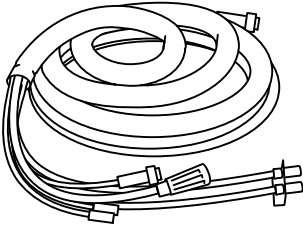
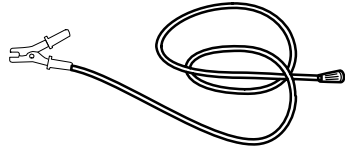


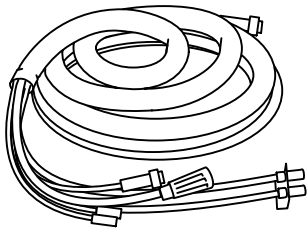
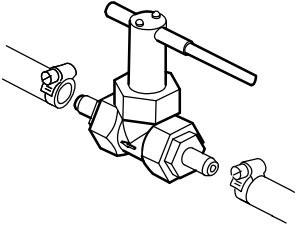
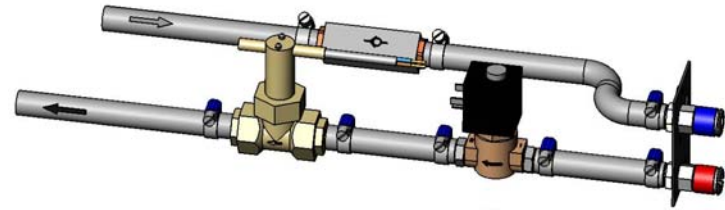
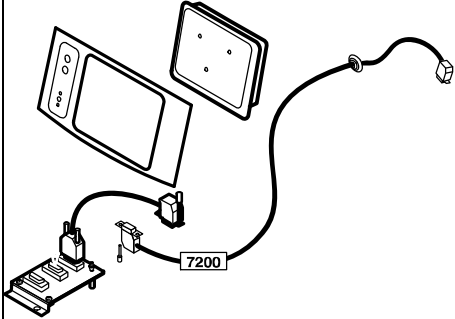
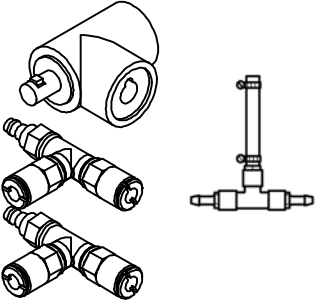
Mig 4000i

Tilbehør

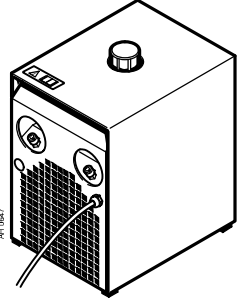
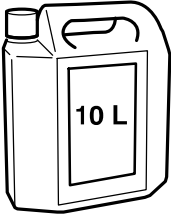
	<p>Trolley 0458 530 880</p>
	<p>Trolley 2 (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles) 0458 603 880</p>
	<p>Turning piece 0458 703 880</p>
	<p>Insulating bushing for guide pin, included in trolley 0278 300 401</p>
	<p>Autotransformer TUA2 0459 145 880</p>
	<p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>

Mig 4000i

	<p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880</p> <p>For setting of wire feed speed, current and arc force.</p>
	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882</p> <p>For setting of voltage and current. Choice of on of 10 programs.</p>
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883</p> <p>For setting of current.</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884</p> <p>For rough and fine setting of current.</p>
	<p>Remote control cable 12 pole - 4 pole</p> <p>5 m 0459 554 880</p> <p>10 m 0459 554 881</p> <p>15 m 0459 554 882</p> <p>25 m 0459 554 883</p> <p>0.25m 0459 554 884</p>
	<p>Connection set 12 pole - 12 pole</p> <p>1.7 m 0456 528 880</p> <p>5 m 0456 528 890</p> <p>10 m 0456 528 881</p> <p>16 m 0456 528 882</p> <p>25 m 0456 528 883</p> <p>35 m 0456 528 884</p> <p>Connection set, water 12 pole - 12 pole</p> <p>1.7 m 0456 528 885</p> <p>5 m 0456 528 895</p> <p>10 m 0456 528 886</p> <p>16 m 0456 528 887</p> <p>25 m 0456 528 888</p> <p>35 m 0456 528 889</p>
	<p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p>

	<p>Connection set water 12 pole cable plug - 10 pole cable socket</p> <p>1.7 m 0459 528 970 5 m 0459 528 971 10 m 0459 528 972 15 m 0459 528 973 25 m 0459 528 974 35 m 0459 528 975</p>
	<p>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p>
	<p>Water return flow guard 0461 203 880</p> <p>Flow guard, non return valve & solenoid valve</p>
	<p>MMC kit for power source Mig 0459 579 880</p>
	<p>Connection set for connection of two wire feed units 0459 546 880</p>

Mig 4000i

 A line drawing of a rectangular cooling unit. It has a top handle, a front panel with a fan grille, and a power cord. The text "Air intake" is written vertically on the left side of the front panel.	<p>Cooling unit OCE2H 0414 191 881</p>
 A line drawing of a 10-liter coolant container. It is a rectangular jug with a handle and a cap. The text "10 L" is printed on the front.	<p>Coolant (Ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0194 230 002</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

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

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

www.esab.com



www.esab.com

