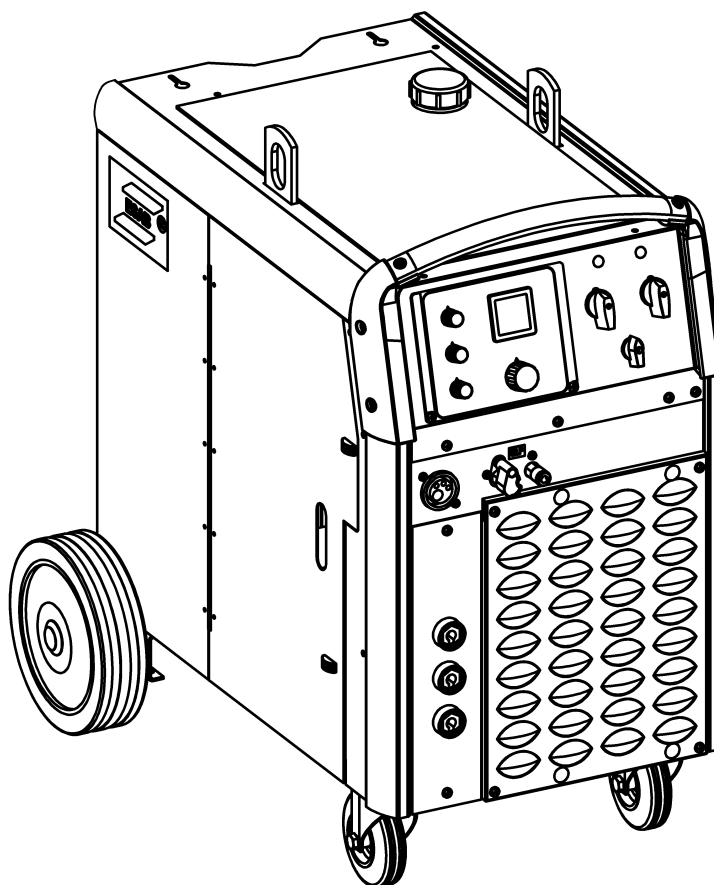


RU



*Origo*TM

Mig C420 PRO



Инструкция по эксплуатации

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Расположение	7
4.2 Сборка компонентов	8
ВНИМАНИЕ	8
4.3 Электрическое подключение	8
4.4 Сеть электропитания	9
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	10
5.1 Подключение и органы управления	11
5.2 Пуск	12
5.3 Защита от перегрева	12
5.4 Подвод воды	12
5.5 Реле потока воды	12
5.6 Холостой режим	12
5.7 Mig C420w PRO / Mig C420 PRO	13
5.8 Изменение полярности	13
5.9 Давление подачи проволоки	14
5.10 Замена и вставка проволоки	14
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
6.1 Проверка и чистка	15
6.2 Пополнение охлаждающей жидкости	16
7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	16
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	17
СХЕМА	20
НОМЕР ЗАКАЗА	22
БЫСТРОИЭНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	24
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	26

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

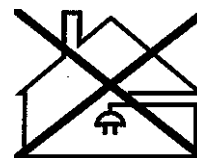
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



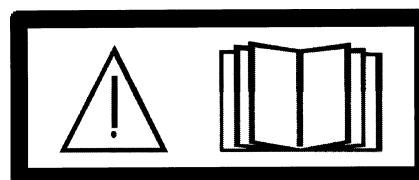
ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Mig C420 PRO – компактный сварочный источник питания со ступенчатой регулировкой и механизмом подачи проволоки, предназначенный для сварки методом MIG/MAG сплошной стальной проволокой, проволокой из нержавеющей стали или алюминия, а также самозащитной проволокой с использованием или без использования защитного газа.

Mig C420w PRO оснащен жидкостной системой охлаждения сварочных горелок. Mig C420 PRO не имеет системы охлаждения и может работать только с соответствующими сварочными горелками с газовым охлаждением.

Источники питания имеют вентилятор для охлаждения и снабжены тепловой защитой от перегрузок.

Устройства могут быть оснащены реле потока воды (Mig C420w PRO).

Источники сварочного тока поставляются в различных исполнениях, см. страницу 22.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [26](#).

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с:

- Сварочным пистолетом PSF 405/410w - 4,5 м
- Обратным кабелем длиной 5 м с зажимом
- Шкафом для баллона с газом
- Руководство по эксплуатации

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Mig C420 PRO	
Напряжение питания	400-415 В, 3~50 Гц
Допустимая нагрузка	
При 100 % рабочем цикле	315 А / 30 В
при 60 % рабочем цикле	400 А / 34 В
при 50 % рабочем цикле	420 А / 35 В
Выбор диапазона параметров постоянного тока	50 А / 16,5 В - 420 А / 35 В
Напряжение холостого хода	14 - 47 В
Мощность при холостом ходе	520 Вт
с блоком охлаждения	730 Вт
КПД	77%
Коэффициент мощности	0,92
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц
Скорость подачи проволоки	1,9 - 25,0 м/мин
Время отжига проволоки	0 - 0,5 с
Запуск медленной подачи	ВЫКЛ. / ВКЛ.
2/4 такта	2 / 4
Подсоединение сварочного пистолета	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм
Диапазон диаметров проволоки	0,6 - 1,6 мм
Размеры ДхШхВ	935 x 640 x 800 мм
Вес	215 кг
с блоком охлаждения	230 кг
Рабочая температура	от -10 до +40°C
Температура для транспортировки	от -20 до +55°C
Класс герметизации	IP 23
Класс применения	S

Охлаждающее устройство (100 % рабочий цикл)	
P ₁ л/мин	1200 Вт при 25° С
P _{макс.}	3,5 бар
Охлаждающая жидкость	Готовый к применению хладагент производства ESAB
Объем охлаждающей жидкости	5,5 л

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

Внимание!

Подключайте источник питания к электрической сети с полным сопротивлением 0,268Ом или ниже. Если полное сопротивление сети выше, возникает риск мигания осветительных приборов.



ОСТОРОЖНО!

Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.

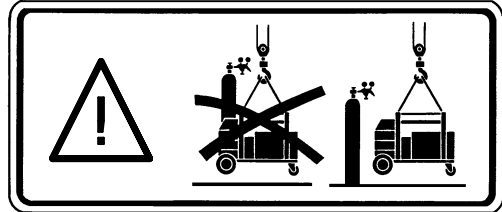
4.1 Расположение

Разместите источник сварочного тока таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены.

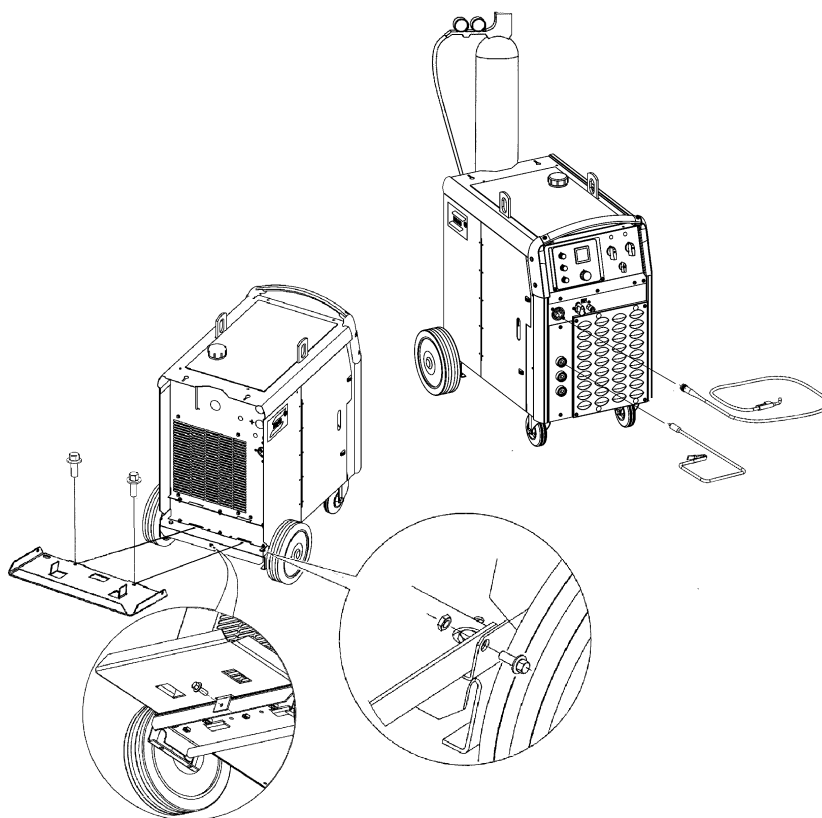


ВНИМАНИЕ!

При подъеме источник питания крепится с помощью специальной подъемной скобы. Ручка предназначена только для перемещения по поверхности.



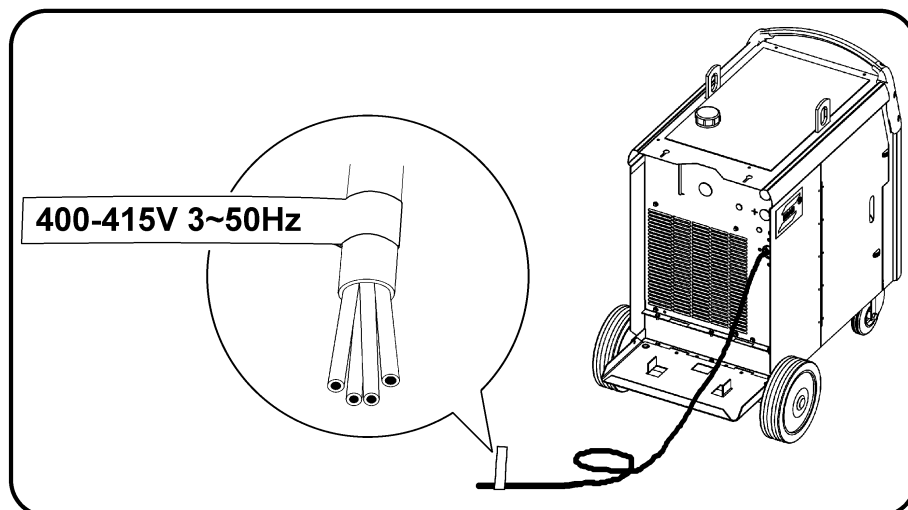
4.2 Сборка компонентов



ВНИМАНИЕ

Во время транспортировки задние колеса источника питания находятся в переднем положении. Перед использованием установите колеса в их заднее положение.

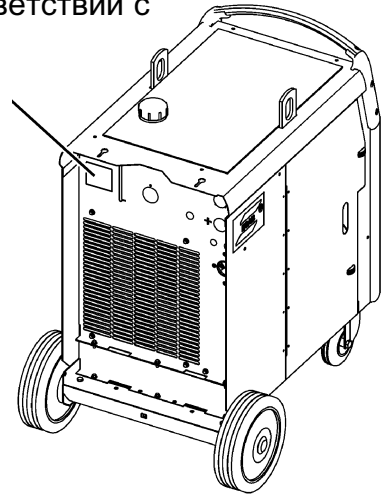
4.3 Электрическое подключение



4.4 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания




Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей


	3~ 50 Гц
Напряжение (В)	400-415
Ток (А)	
при 100% рабочем цикле	19
при 60% рабочем цикле	27
при 50% рабочем цикле	30
Площадь поперечного сечения кабеля, мм ²	4 x 4
Инерционный предохранитель, А	25


Примечание: Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Они могут оказаться неприменимыми в других странах. Убедитесь в том, что площадь поперечного сечения кабеля и номиналы предохранителей соответствуют национальным нормам.

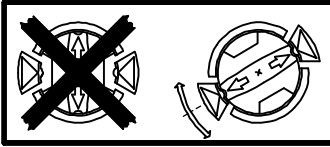
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ


Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

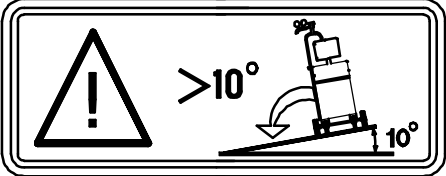
 **ВНИМАНИЕ!**
Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!



 **ВНИМАНИЕ!**
Для предотвращения соскальзывания катушки с проволокой со втулки зафиксируйте ее поворотом красной кнопки как показано на рисунке рядом со втулкой.



 **ВНИМАНИЕ!**
Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.

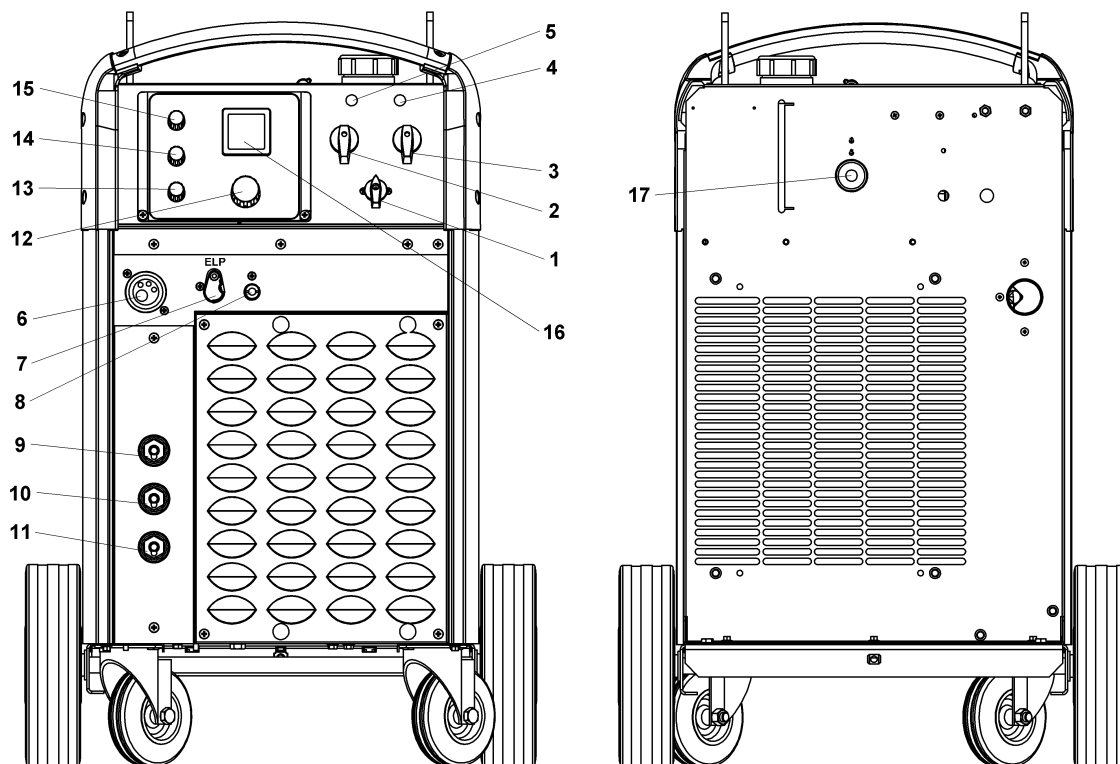


5.1 Подключение и органы управления

- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Главный выключатель питания | 10 | Соединитель обратного кабеля (-), средняя индуктивность |
| 2 | Переключатель грубой регулировки | 11 | Соединитель обратного кабеля (-), низкая индуктивность |
| 3 | Переключатель точной регулировки | 12 | Ручка задания скорости подачи проволоки |
| 4 | Индикаторная лампа, источник питания ВКЛ. | 13 | Ручка выбора 2/4-шагового режима управления |
| 5 | Оранжевая лампа, сигнализирующая о перегреве и отсутствии охлаждающей жидкости* | 14 | Ручка выбора - запуск медленной подачи - ВКЛ./ВЫКЛ. |
| 6 | Разъем EURO (для сварочного пистолета) | 15 | Ручка задания времени отжига |
| 7 | Соединитель для подачи охлаждающей воды к сварочной горелке (голубой - с выключателем ELP**) | 16 | Цифровой измерительный прибор - В / А |
| 8 | Соединитель для отвода охлаждающей воды от сварочной горелки (красный) | 17 | Реле потока воды (дополнительное, см. страницу 26) |
| 9 | Соединитель обратного кабеля (-), высокая индуктивность | | |

* Индикация отсутствия охлаждающей жидкости предусмотрена только в случаях, когда используется защитное устройство расхода воды, см. пункт 5.5

** ELP = Насос ESAB с логическим управлением, см. пункт 5.4.



5.2 Пуск

При включении индикаторные лампы [4,5] загораются на 2 секунды. Как правило, если устройство не перегрето, оно включается в холостом режиме, что индицируется миганием лампы включения питания. Вентилятор и насос системы охлаждения выключены. Вентилятор запускается в начале процесса сварки. Насос системы охлаждения запускается одновременно с вентилятором, если включен с помощью выключателя ELP на соединителе для подачи воды [7].

5.3 Защита от перегрева

Источник питания имеет 2-ступенчатую регулировку скорости вентилятора и защиту от перегрева.

Если температура превышает пороговый уровень, вентилятор начинает работать с возросшей скоростью. Если внутренняя температура становится очень высокой, сварка прерывается и выключается. Данное состояние индицируется постоянным свечением оранжевой индикаторной лампы на передней панели устройства. После снижения температуры происходит автоматический сброс состояния.

5.4 Подвод воды

Mig C420w PRO имеет датчик ELP (ESAB Logic Pump - насос с логическим управлением ESAB), который определяет подключенное состояние водяных шлангов сварочного пистолета. Когда присоединяется сварочный пистолет с водяным охлаждением, начинает работать водяной насос.

Рекомендуется выключать источник питания с помощью сетевого выключателя ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.) [1] при подключении/отключении шлангов водяного охлаждения от источника питания Mig C420w PRO.

5.5 Реле потока воды

Устройства с системой охлаждения (Mig C420w PRO) могут быть оснащены реле потока воды (дополнительное - см. страницу 26).

Реле потока воды прерывает и выключает сварку в случае отсутствия охладителя. Это состояние индицируется миганием оранжевой лампы на передней панели источника питания. Если поток охладителя недостаточный, через 1 минуту насос выключается и блокируется в этом состоянии. Насос перезапускается из этого состояния в начале сварки.

5.6 Холостой режим

Устройство имеет холостой режим работы. Вентилятор выключается через 5 минут после окончания сварки или через 5 минут работы на пониженной скорости без выполнения сварки. Насос выключается через 3 минуты после окончания сварки. Когда и вентилятор и насос выключены, лампа наличия напряжения питания [4] на передней панели устройства мигает.

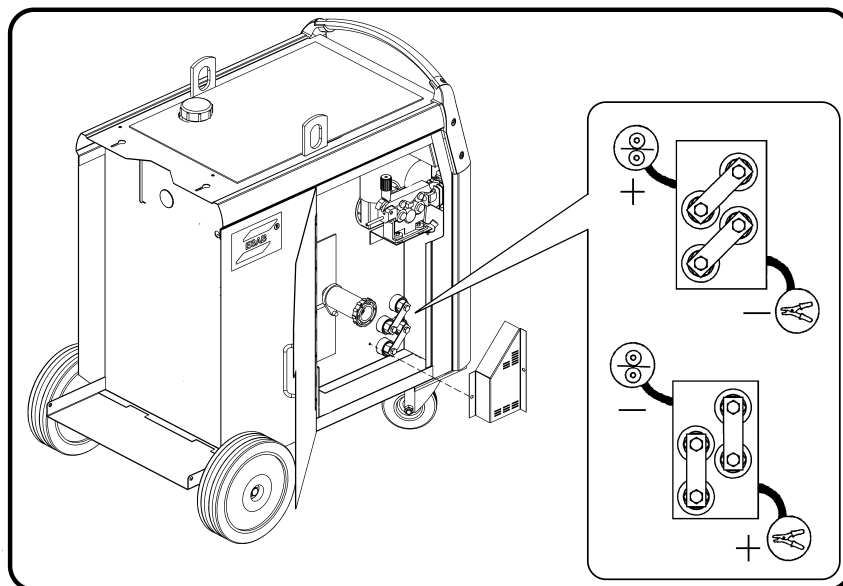
5.7 Mig C420w PRO / Mig C420 PRO

Mig C420w PRO / Mig C420 PRO оснащен стандартным блоком управления. Сварщик может вручную выбирать и регулировать параметры сварки.

- Скорость подачи проволоки (1,9 - 25 м/мин) настраивается с помощью ручки [12].
- Управление шагом (2/4 шага) настраивается с помощью переключателя [13].
- Запуск медленной подачи, например с 50% скоростью подачи, включается/выключается с помощью переключателя [14].
- Время отжига устанавливается с помощью ручки [15].

Mig C420w PRO/Mig C420 PRO могут быть оснащены цифровым измерительным прибором, показывающим ток и напряжение. Он имеет функцию временного сохранения показаний (см. страницу 26).

5.8 Изменение полярности

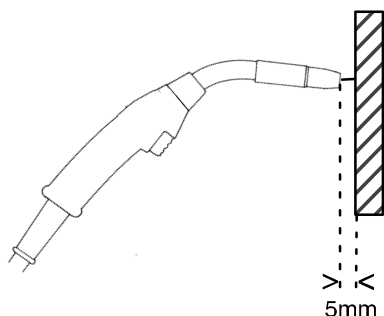


При поставке сварочная проволока соединена с положительным полюсом. Для некоторых видов проволоки, например, самозащитной проволоки с сердечником, рекомендуется сварка с отрицательной полярностью. Отрицательная полярность означает, что проволока присоединяется к отрицательному полюсу, а обратный кабель – к положительному.

Проверьте рекомендуемую полярность для сварочной проволоки, которую планируется применять.

5.9 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.



cmekOp10

Рис. 1

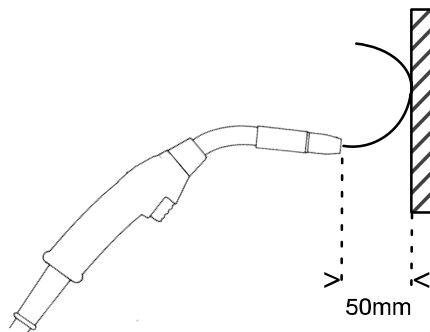


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.10 Замена и вставка проволоки

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите участок новой проволоки длиной 10-20 см. Удалите любые заусенцы и острые кромки с конца проволоки, прежде чем вставить ее в блок подачи.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика, в выпускную насадку и направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Только лица, имеющие квалификацию электрика (аттестованный персонал), имеют право снимать панели, обеспечивающие безопасность работы.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют свою силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантийных обязательств.

6.1 Проверка и чистка

Источник питания

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении, см. страницу 19. Эта операция должна выполняться чаще в загрязненной среде.

В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Для предупреждения закупорки можно использовать воздушный фильтр.

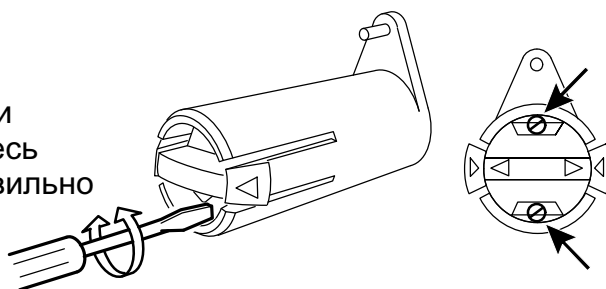
Воздушный фильтр является дополнительной принадлежностью. Номер заказа приведен на странице 26.

Сварочная горелка

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

Тормозная втулка.

Тормозная втулка регулируется перед поставкой изделия. При необходимости повторной регулировки придерживайтесь указаний приведенных ниже. При правильно отрегулированной тормозной втулке проволока должна несколько провисать после остановки подачи.



- Регулировка тормозного усилия:
 - Установить красную рукоятку в положение блокировки
 - Вставить отвертку в пружины имеющиеся во втулке.

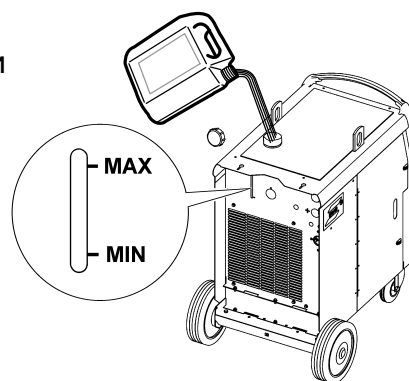
Для уменьшения тормозного усилия повернуть пружины по часовой стрелке.

Для увеличения тормозного усилия повернуть пружины против часовой стрелки. **Примечание:** Обе пружины следует поворачивать на одинаковое число оборотов.

6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 26.

Внимание! Необходимо долить охлаждающую жидкость, если подключается сварочный пистолет Push-Pull (Тяни-толкай) с кабелем длиной 6 метров или больше. При доливке охлаждающей жидкости с целью регулировки уровня нет необходимости отсоединять шланг охлаждающей жидкости.



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать аттестованного специалиста по обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

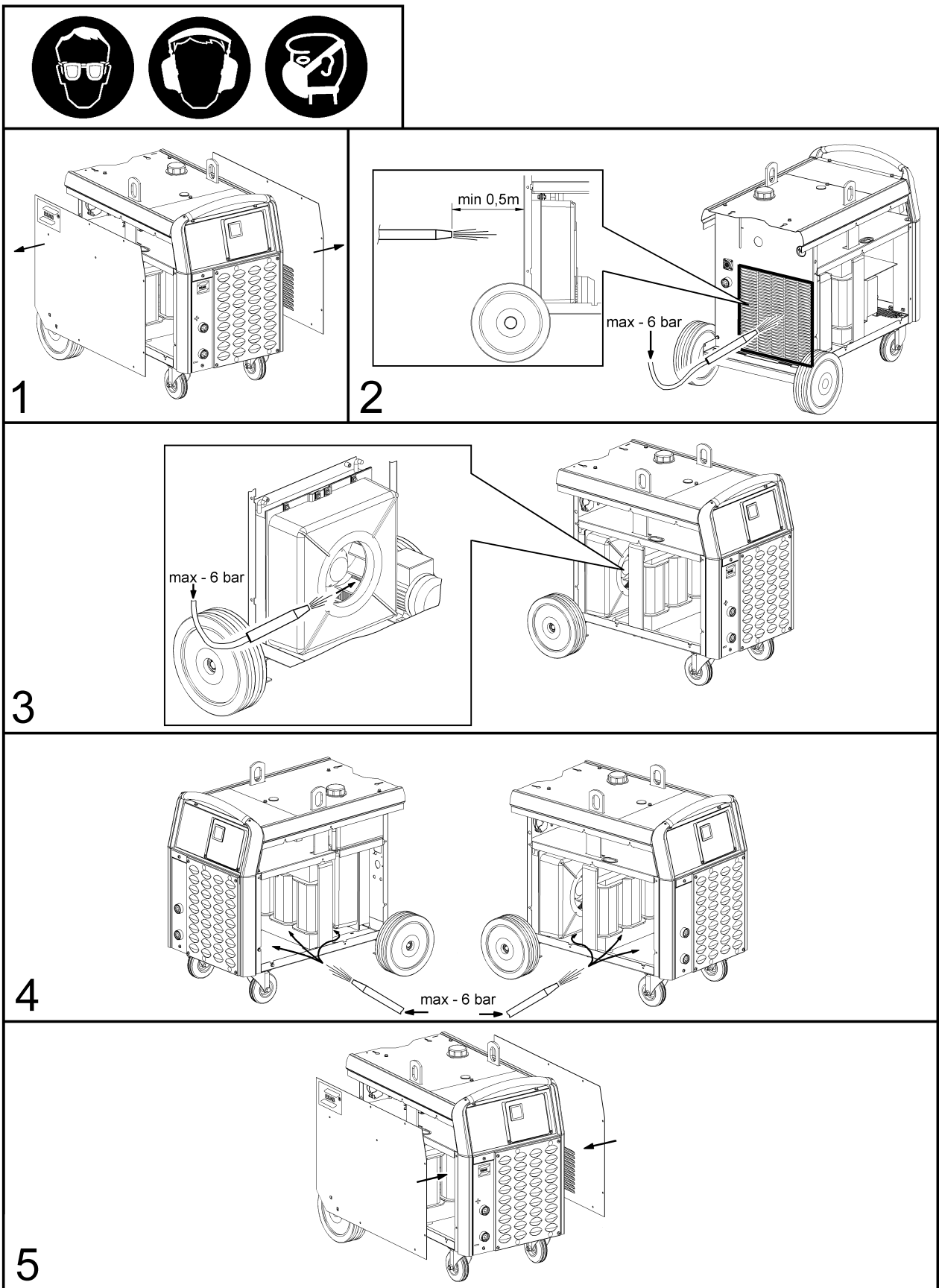
Тип неисправности	Действия
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода. • Проверьте, правильно ли задана величина тока.
Прерывание сварочного тока во время сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели). • Проверьте сетевые предохранители.
Реле защиты от тепловой перегрузки часто срабатывает	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорены ли воздушные фильтры. • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т.е. что устройство работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте сетевые предохранители. • Проверьте блок подачи проволоки - должны использоваться надлежащие ролики и должно быть правильно отрегулировано давление нажимных роликов блока подачи проволоки.

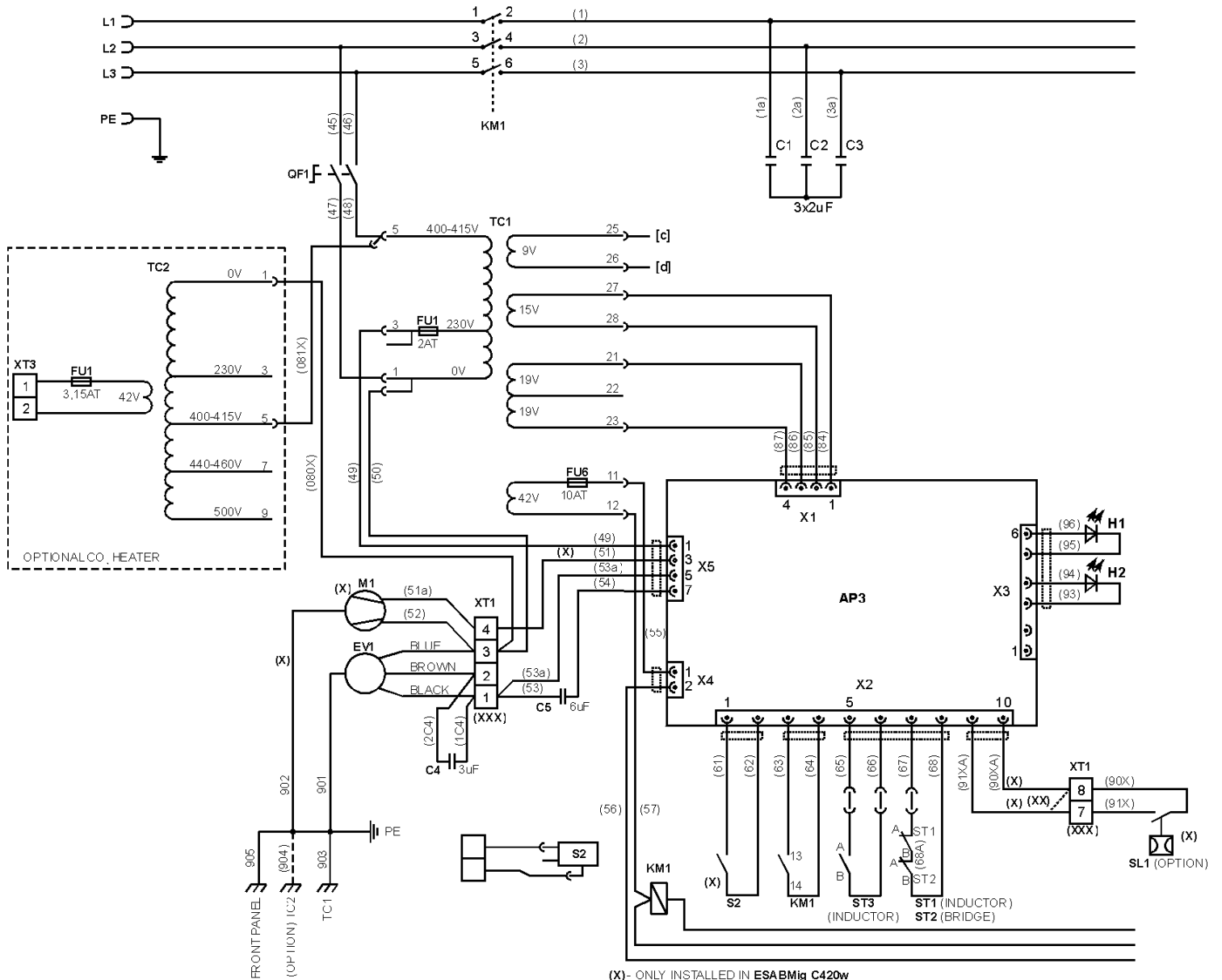
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

*Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB .
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.*

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

ЧИСТКА





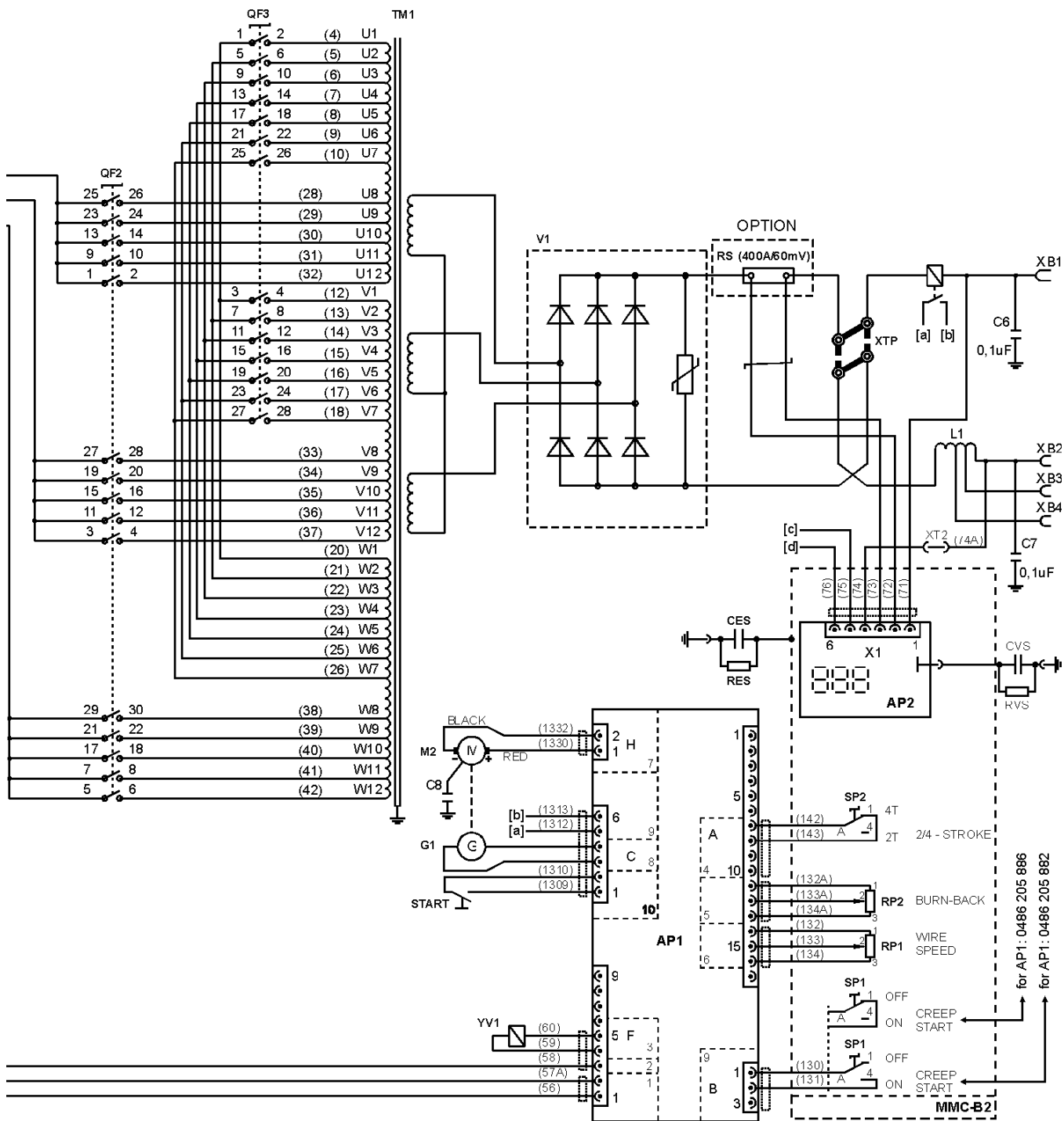
(X) - ONLY INSTALLED IN ESABMig C420w

(XX) - (91XA) TO BE CONNECTED TO XT1:8 WHEN SL1 NOT INSTALLED

(XXX) - XT1 = 3pol for ESABMig C420

QF3	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20	21-22	23-24	25-26	27-28
1	●	●												
2			●	●										
3					●	●								
4						●	●							
5								●	●					
6										●	●			
7												●	●	

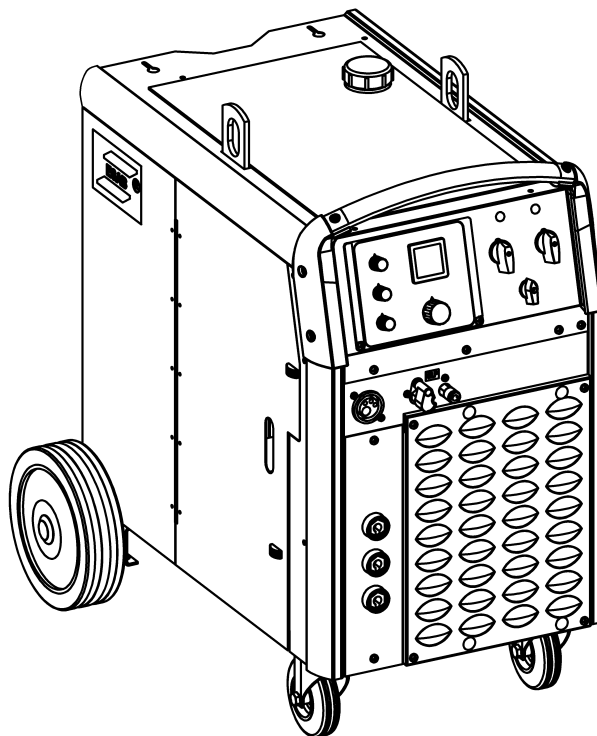
QF2	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20	21-22	23-24	25-26	27-28	29-30
1	●	●	●												
2				●	●	●									
3						●	●	●							
4								●	●	●					
5											●	●	●		



for AP1: 0486 205 886
 for AP1: 0486 205 882

Mig C420 PRO

Номер заказа



Ordering no.	Type	Notes
0349 312 580	Origo™ Mig C420 PRO	400–415V 3~50Hz, with digital instrument
0349 312 590	Origo™ Mig C420w PRO	400–415V 3~50Hz; with water cooler and digital instrument
0349 300 538	Origo™ Mig C420 PRO	Spare parts list

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Mig C420 PRO

Быстроизнашиваемые детали

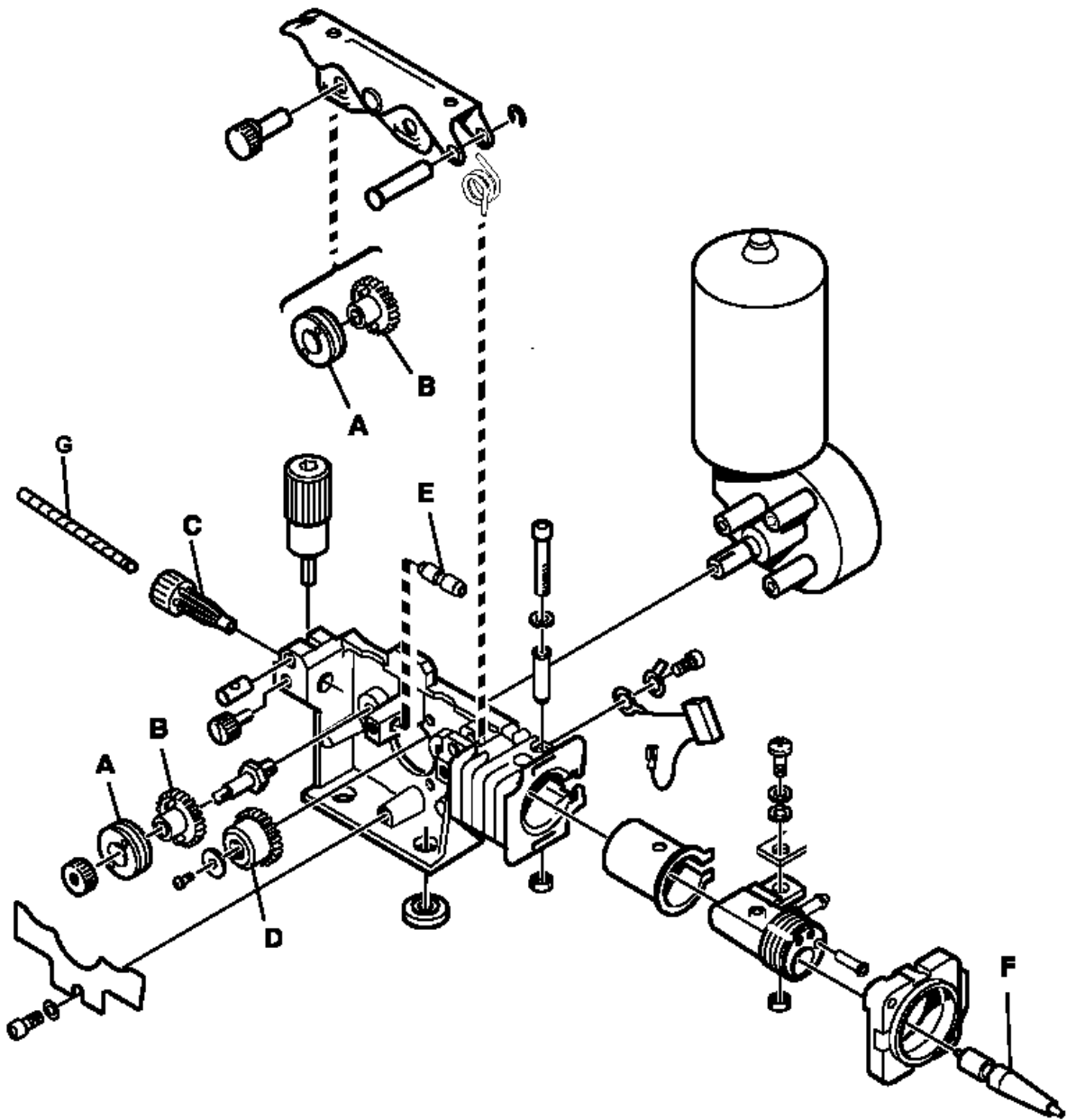
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / pressure roller	0459 052 001	Ø 0.6 & 0.8 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 002	Ø 0.8 & 1.0 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 013	Ø 1.4 & 1.6 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 825 002	Ø 1.2 & 1.4 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 825 003	Ø 1.6 & 2.0 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 824 001	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm; Al wire; U-groove
		0458 824 003	Ø 1.2 & 1.6 mm; Al wire; U-groove
B	Gear adapter	0459 441 880	Replacing 0455 053 880
C	Inlet nozzle	0455 049 001	
D	Drive gear	0459 440 001	Replacing 0455 052 001
E	Intermediate nozzle	0455 072 002	Fe, Ss & cored wire
		0456 615 001	Al wire
F	Outlet nozzle	0469 837 880	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Fe, Ss & cored wire
		0469 837 881	Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm Al wire
G	Liner	0349 303 018	Fe, Ss & cored wire
		0455 894 001	Al wire

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Welding with aluminium wires.

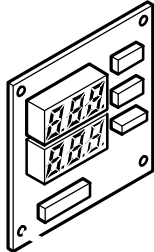
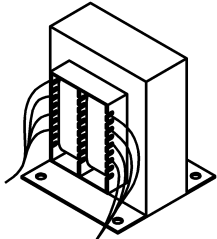
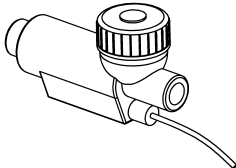

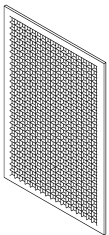
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Mig C420 PRO

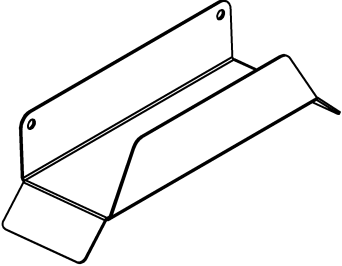



Mig C420 PRO

Дополнительные принадлежности

	Digital meter	0349 302 451
	Transformer kit for CO₂ heater	0349 302 250
	Water flow guard	0349 302 251
	Coolant ready mixed (5 l)	0349 483 296
	Filter	0349 302 252

Mig C420 PRO

	Cable holder	0349 303 362
	Push-Pull connection kit	0349 308 337
	Push-Pull welding guns: MXH 400w PP - 6,0m	0700 200 015 MXH 400w PP - 10,0m 0700 200 016

ESAB subsidiaries and representative offices

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



www.esab.com

