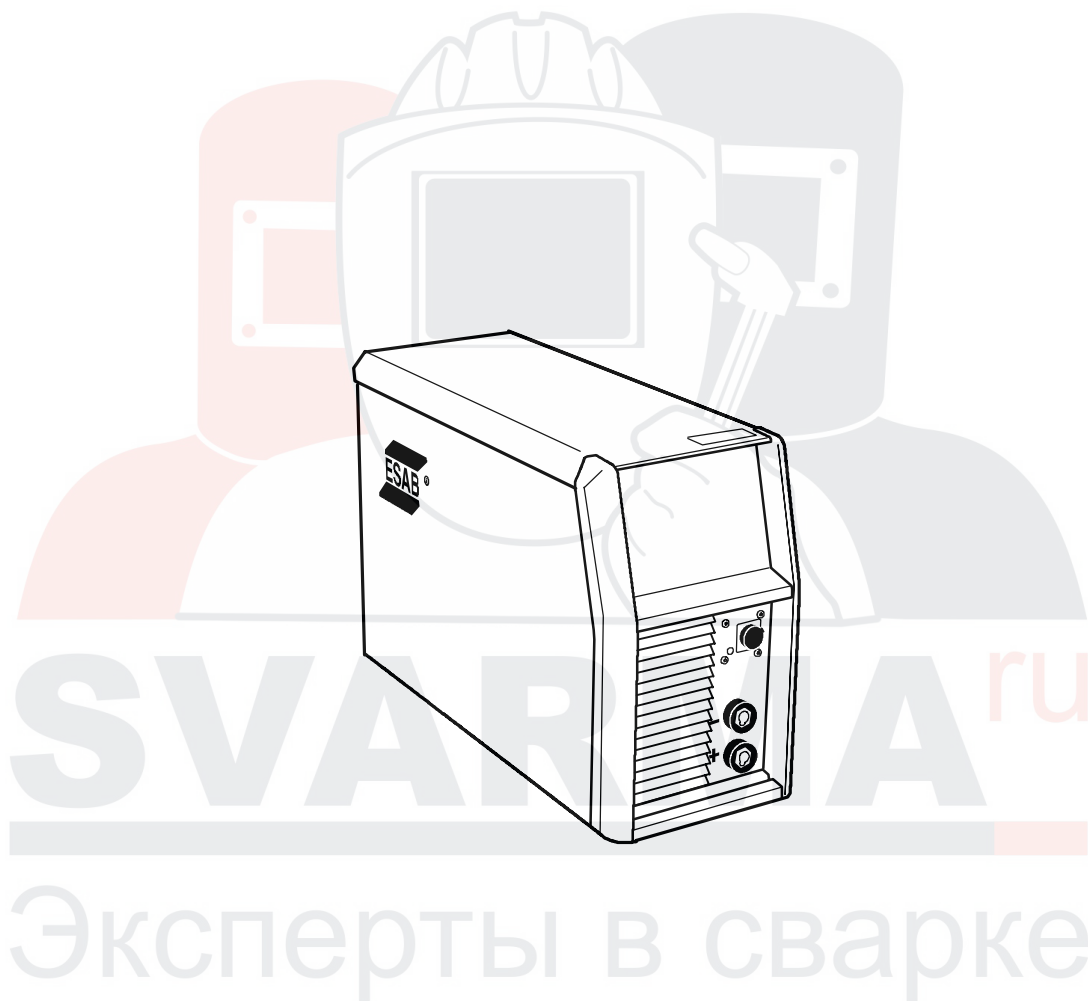




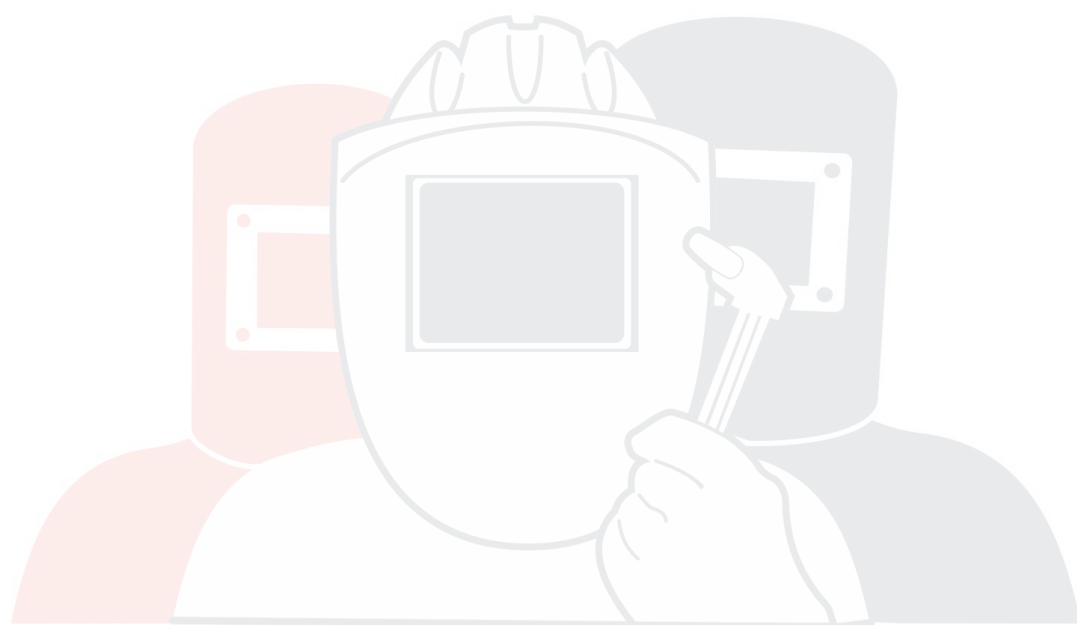
ESAB Mig 300i



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	11



SVARMA ru

Эксперты в сварке

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Расположение	7
4.2 Сеть электропитания	7
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
5.1 Соединения и устройства управления	8
5.2 Управление вентиляторами	9
5.3 Защита от перегрева	9
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
6.1 Проверка и очистка	9
7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	10
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	10
СХЕМА	18
НОМЕР ЗАКАЗА	20
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	21



SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного 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 сварочного 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 сварочного 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
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 рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
 - 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.

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



ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



ОСТОРОЖНО!



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. ТРЕБУЙТЕ СОБЛЮДЕНИЕ ВСЕХ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ОБЪЕКТЕ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬ СВЕДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Сварочный 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 затычки 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!



Μην απορρίπτετε είδη ηλεκτρικού εξοπλισμού μαζί με κοινά απορρίμματα!

Τηρώντας την Ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/ΕΚ σχετικά με τα απόβλητα ειδών ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού και την εφαρμογή της σύμφωνα με την εθνική νομοθεσία, τα είδη ηλεκτρικού εξοπλισμού που έχουν ολοκληρώσει τον κύκλο της ζωής τους πρέπει να συλλέγονται χωριστά και να επιστρέφονται σε περιβαλλοντικά συμβατή εγκατάσταση ανακύκλωσης. Ως ιδιοκτήτης του εξοπλισμού, θα πρέπει να ενημερώνεστε από τον τοπικό αντιπρόσωπό μας τα εγκεκριμένα συστήματα συλλογής.

Με την εφαρμογή αυτής της Ευρωπαϊκής οδηγίας βελτώνεται το περιβάλλον και η υγεία του ανθρώπου!

2 ВВЕДЕНИЕ

Блок **ESABMig 300i** представляет собой источник питания для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG), либо без газа с использованием проволоки с флюсом (MAG), но может быть также использован для сварки покрытым электродом (MMA). Источник питания используется в сочетании с блоком подачи проволоки **ESABFeed 30L-4i**.

Настройка всех уставок осуществляется на блоке подачи проволоки.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице 21.

2.1 Оборудование

Источник питания ESABMig 300i комплектуется обратным кабелем длиной 5 м и руководством по эксплуатации.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ESABMig 300i	
Напряжение сети	400 В, ± 10%, 3~ 50/60 Гц
Первичный ток I _{макс.} (MIG/MAG) I _{max} (MMA)	21 А 23 А
Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения, 6,5 мин после сварки	30 Вт
Диапазон уставок Сварка MIG/MAG MMA	8-48 В / 16-300 А 16-300 А
Допустимая нагрузка при (MIG/MAG) рабочем цикле 35% рабочем цикле 60% рабочем цикле 100%	300 А / 29 В 240 А / 26 В 200 А / 24 В
Допустимая нагрузка при MMA рабочем цикле 30% рабочем цикле 60% рабочем цикле 100%	300 А / 32 В 230 А / 29,2 В 190 А / 27,6 В
Коэффициент мощности при максимальном токе MIG/MAG MMA	0.70 0.73
Кпд при максимальном токе MIG/MAG MMA	84 % 83 %
Напряжение холостого хода MIG/MAG MMA	70 - 80 В 57 - 67 В
Рабочая температура	от -10 до +40 °С
Постоянный эквивалентный уровень звукового давления по шкале А	< 70 дБ
Размеры, д х ш х в	652 x 249 x 496 мм
Масса	59 кг
Класс изоляции трансформатора	H
Класс защиты корпуса	IP23C
Класс применения	S

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку при определенной нагрузке без перегрузки.

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!

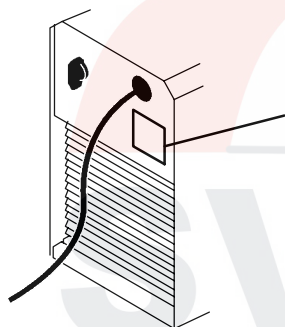
Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.

4.1 Расположение

Разместите сварочный источник питания таким образом, чтобы его воздухозаборные и выпускные отверстия не были заграждены.

4.2 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.

SVARMA.ru
Эксперты в сварке

Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

ESABMig 300i	MIG/MAG	MMA
Напряжение сети	400 В 3~ 50 Гц	400 В 3~ 50 Гц
Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм ²	4G2.5	4G2.5
Фазный ток, I среднеквадратичное действующее значение	13 А	14 А
Предохранитель Устойчивый к перенапряжениям Тип С, миниатюрный выключатель	16 А 20 А	16 А 20 А

Внимание! Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

Внимание! Этот источник сварочного тока рассчитан на подключение к четырехпроводной системе напряжением 230/400 Вольт.

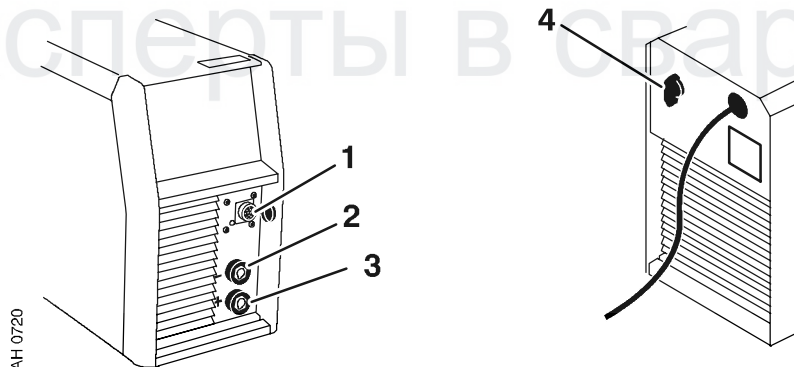
Если источник питания предполагается использовать в стране с более высоким сетевым напряжением, источника питания нужно подключать через защитный трансформатор.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Соединитель охлаждающего устройства, блока подачи проволоки или блока дистанционного управления | 3 | Соединитель сварочного кабеля (-) Сварка методом MMA |
| 2 | Соединитель обратного кабеля (-) | 4 | Переключатель напряжения сети 1 / 0 |



5.2 Управление вентиляторами

Блок питания снабжен таймером, который выключает вентиляторы через 6,5 минут после прекращения сварки, и переводит устройство в режим энергосбережения. При возобновлении сварки вентиляторы вновь начнут работать.

Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 110 А и на полных оборотах при больших токах.

5.3 Защита от перегрева

Источник сварочного тока снабжен защитой от перегрева, которая срабатывает, когда температура устройства становится слишком высокой. В этом случае прекращается подача сварочного тока, а на дисплее панели управления блока подачи проволоки высвечивается код отказа.

Когда температура снизится, реле вновь автоматически включатся.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для безопасной и надежной работы оборудования.

Техническое обслуживание должно выполняться профессионально подготовленным персоналом.

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

Примечание:

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Проверка и очистка

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от: технологии сварки, длительности горения дуги и условий окружающей среды. Обычно достаточно осуществлять продувку источника питания струей сжатого воздуха (пониженного давления) один раз в год.

Засоренные или закупоренные отверстия для подвода и отвода воздуха также могут стать причиной перегрева устройства.

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 подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработала ли защита от перегрева (на панели управления высвечивается код отказа E6). • Проверьте сетевые предохранители.
Часто срабатывает защита от перегрева.	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров сварочного источника питания (т. е. что устройство работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используется провод требуемого типа. • Проверьте сетевые предохранители.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

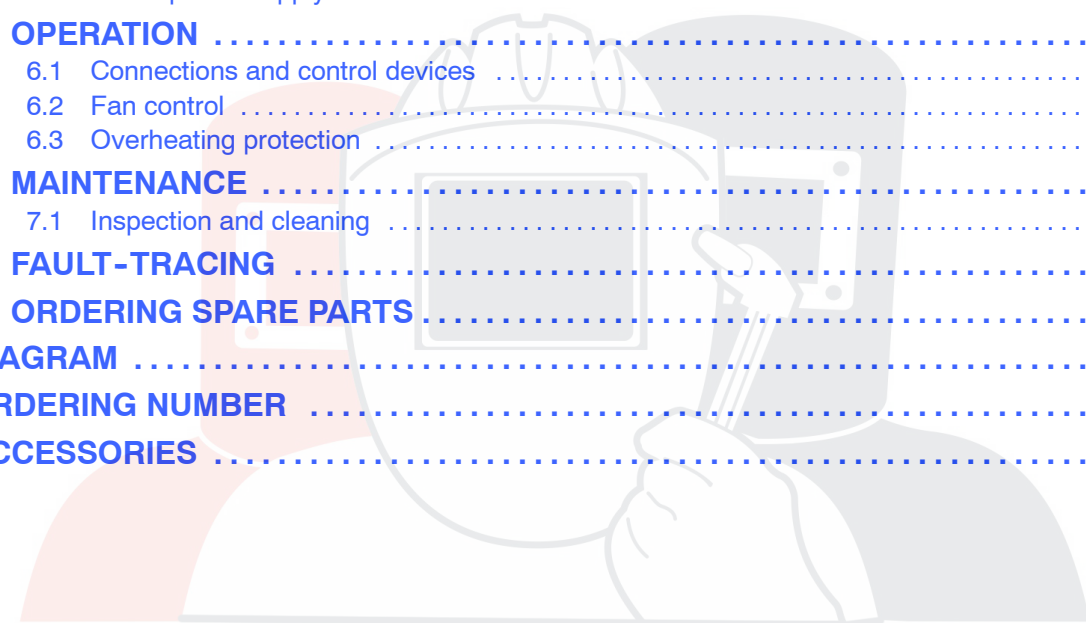
Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.

Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

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

Эксперты в сварке

1 DIRECTIVE	12
2 SAFETY	12
3 INTRODUCTION	14
3.1 Equipment	14
4 TECHNICAL DATA	14
5 INSTALLATION	15
5.1 Location	15
5.2 Mains power supply	15
6 OPERATION	16
6.1 Connections and control devices	16
6.2 Fan control	16
6.3 Overheating protection	16
7 MAINTENANCE	16
7.1 Inspection and cleaning	17
8 FAULT-TRACING	17
9 ORDERING SPARE PARTS	17
DIAGRAM	18
ORDERING NUMBER	20
ACCESSORIES	21



SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding power source ESABMig 300i from serial number 535 complies with standard IEC/EN 60974-1, in accordance with the requirements of directive (73/23/EEC) and addendum (93/68/EEC) and with standard IEC/EN 60974-10 in accordance with the requirements of directive (89/336/EEC) and addendum (93/68/EEC).

Laxå 2005-10-17

Denis Sharp
Technical Director
ESAB AB, Welding Equipment
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
 - its operation
 - location of emergency stops
 - its function
 - relevant safety precautions
 - welding
2. The operator must ensure that:
 - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
 - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
 - be suitable for the purpose
 - be free from drafts
4. Personal safety equipment
 - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves.
 - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
 - Make sure the return cable is connected securely.
 - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
 - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.
 - Lubrication and maintenance must **not** be carried out on the equipment during operation.



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.

READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.



WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.

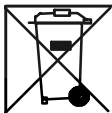


WARNING!

Do not use the power source for thawing frozen pipes.



This product is solely intended for arc welding.



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

3 INTRODUCTION

The **ESABMig 300i** is a MIG/MAG welding power source, which can also be used for MMA welding. The power source is used in combination with wire feed unit ESABFeed 30L-4i.

All settings are adjusted from the wire feed unit.

ESAB's accessories for the product can be found on page 21.

3.1 Equipment

The ESABMig 300i power source is supplied with a 5 m return cable and an instruction manual.

4 TECHNICAL DATA

ESABMig 300i	
Mains voltage	400 V, $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Hz
Primary current	
I_{max} MIG/MAG	21 A
I_{max} MMA	23 A
No-load power demand when in the energy-saving mode, 6.5 min. after welding	30 W
Setting range	
MIG/MAG	8-48 V / 16-300 A
MMA	16-300 A
Permissible load at MIG/MAG	
35% duty cycle	300 A / 29 V
60% duty cycle	240 A / 26 V
100% duty cycle	200 A / 24 V
Permissible load at MMA	
30% duty cycle	300 A / 32 V
60% duty cycle	230 A / 29.2 V
100% duty cycle	190 A / 27.6 V
Power factor at maximum current	
MIG/MAG	0.70
MMA	0.73
Efficiency at maximum current	
MIG/MAG	84 %
MMA	83 %
Open-circuit voltage	
MIG/MAG	70 - 80 V
MMA	57 - 67 V
Operating temperature	-10 to +40°C
Constant A-weighted sound pressure	< 70 dB
Dimensions l x w x h	652 x 249 x 423 mm
Weight	26.5 kg
Insulation class transformer	H
Enclosure class	IP23C
Application class	S

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading.

Enclosure class


The IP code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects or water. Equipment marked **IP23** is designed for indoor and outdoor use.

Application class

The symbol **S** indicates that the power source is designed for use in areas with increased electrical hazard.

5 INSTALLATION

The installation must be executed by a professional.



WARNING!

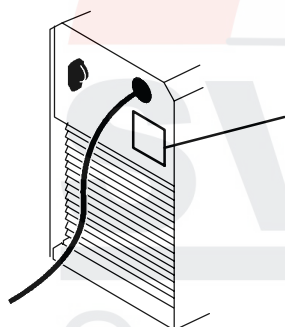
This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.

5.1 Location

Position the welding power source such that its cooling air inlets and outlets are not obstructed.

5.2 Mains power supply

Check that the welding power source is connected to the correct mains power supply voltage, and that it is protected by the correct fuse size. A protective earth connection must be made in accordance with regulations.



Rating plate with supply connection data

Recommended fuse sizes and minimum cable area

ESABMig 300i	MIG/MAG	MMA
Mains voltage	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Mains cable area mm²	4G2.5	4G2.5
Phase current, I RMS	13 A	14 A
Fuse		
Anti-surge	16 A	16 A
Type C MCB	20 A	20 A

Note! The mains cable areas and fuse sizes as shown above are in accordance with Swedish regulations. Use the welding power source in accordance with the relevant national regulations.

Note! This welding power source is designed for connection to a four wire 230/400 volt system.

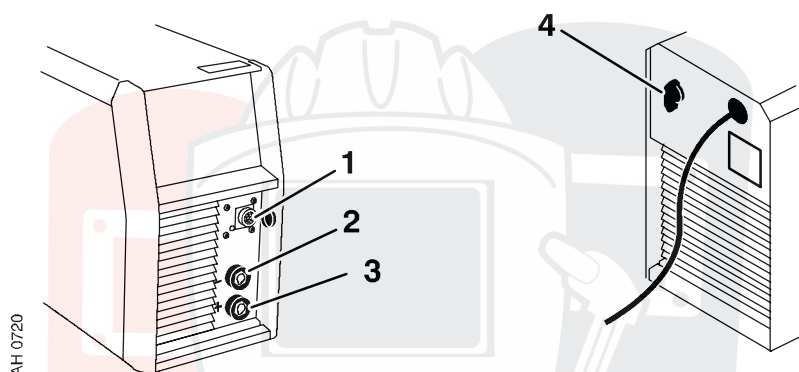
If the power source is to be used in a country with a higher mains voltage, the power source shall be connected via a safety transformer.

6 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 12. Read through before you start using the equipment!

6.1 Connections and control devices

- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Connection for cooling unit, wire feed unit or remote control unit | 3 | Connection for welding current cable (+) (MMA welding) |
| 2 | Connection for return cable (-) | 4 | Mains voltage switch 1 / 0 |



6.2 Fan control

The power source has a time control that switches off the fans 6.5 minutes after welding has stopped, the unit switches to energy-saving mode. The fans start again when welding restarts.

The fans run at reduced speed for welding currents up to 110 A, and at full speed for higher currents.

6.3 Overheating protection

The welding power source has overheating protection which operate if the temperature becomes too high, When this occurs the welding current is interrupted and a fault code is displayed on the control panel for the wire feed unit.

The overheating protection resets automatically when the temperature has fallen.

7 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

Maintenance must be executed by a professional.

Only those persons who have appropriate electrical knowledge (authorized personnel) may remove the safety plates.

Note!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

7.1 Inspection and cleaning

Check regularly that the welding power source is not clogged with dirt.

How often and which cleaning methods apply depend on: the welding process, arc times, placement, and the surrounding environment. It is normally sufficient to blow the dust out of the power source with dry compressed air (reduced pressure) once a year.

Clogged or blocked air inlets and outlets otherwise result in overheating.

8 FAULT-TRACING

Try these recommended checks and inspections before sending for an authorised service technician.

Type of fault	Action
No arc.	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the mains power supply switch is turned on. • Check that the welding current supply and return cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set.
The welding current is interrupted during welding.	<ul style="list-style-type: none"> • Check whether the overheating protection has operated (fault code E6 is displayed on the control panel). • Check the mains power supply fuses.
The overheating protection cut-out frequently.	<ul style="list-style-type: none"> • Make sure that you are not exceeding the rated data for the welding power source (i.e. that the unit is not being overloaded).
Poor welding performance.	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the welding current supply and return cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set. • Check that the correct wire is being used. • Check the mains power supply fuses.

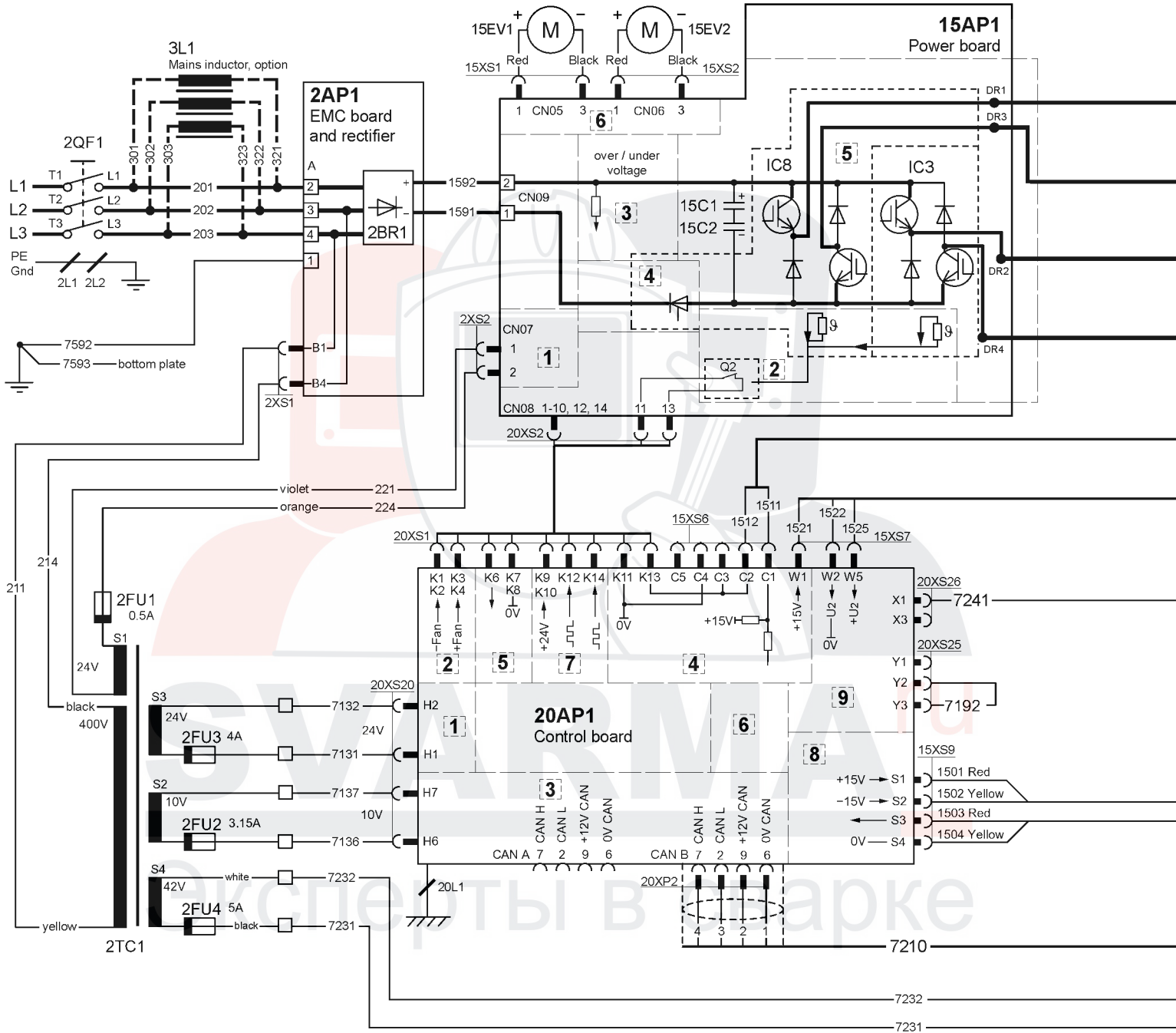
9 ORDERING SPARE PARTS

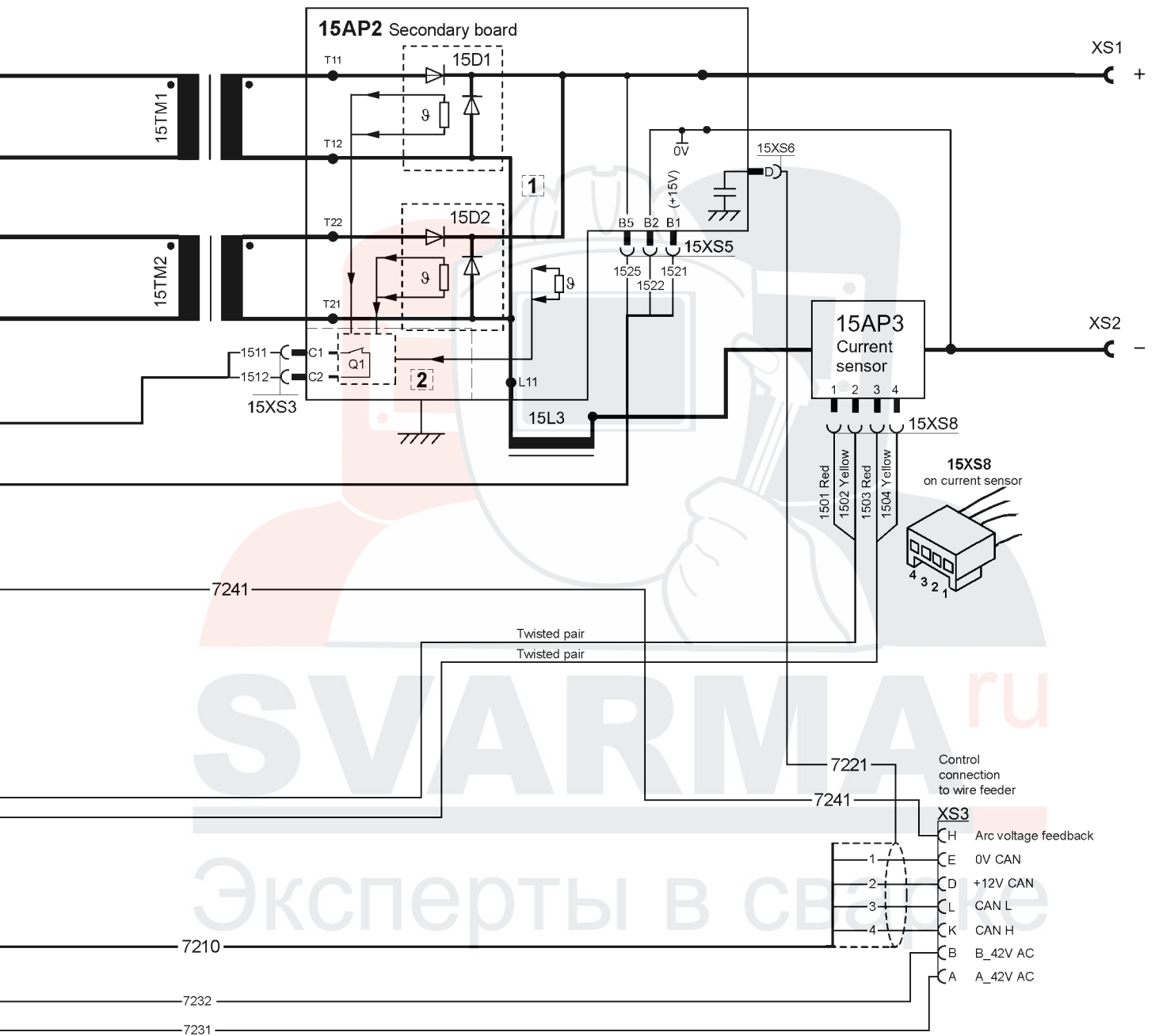
ESABMig 300i is designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-1 and EN 60974-10. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

Repair and electrical work should be performed by an authorized ESAB serviceman. Use only ESAB original spare and wear parts.

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

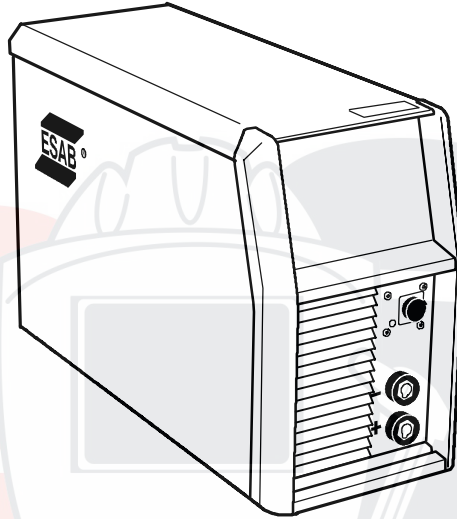
Diagram Cxema





ESABMig 300i

Ordering number Номер заказа

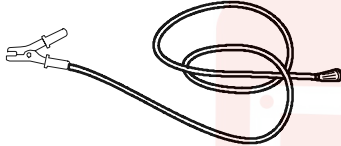




Ordering no.	Denomination	Type
0459 740 880	Welding power source	ESABMig 300i
0459 827 990	Spare parts list	ESABMig 300i

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com
Under "Products" and "Welding & cutting equipment", you will find a link to the page where you can both search for and download instruction manuals and spare parts lists.

Эксперты в сварке

Accessories **Дополнительные принадлежности**

	Cooling unit	0459 800 880
	Return cable 5 m 70 mm²	0156 743 907
	Connection set 50mm²	
	1.7 m	0456 528 580
	5 m	0456 528 581
	10 m	0456 528 582
	15 m	0456 528 583
	Connection set water 50mm²	
1.7 m	0456 528 590	
5 m	0456 528 591	
10 m	0456 528 592	
15 m	0456 528 593	
	Remote control adapter RA12 12 pole For analogue remote controls to CAN based equipment.	0459 491 910
	Remote control unit MTA1 CAN	0459 491 880
	MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	
	Remote control unit M1 10Prog CAN	0459 491 882
	Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation	
	Remote control unit AT1 CAN	0459 491 883
	MMA and TIG: current	

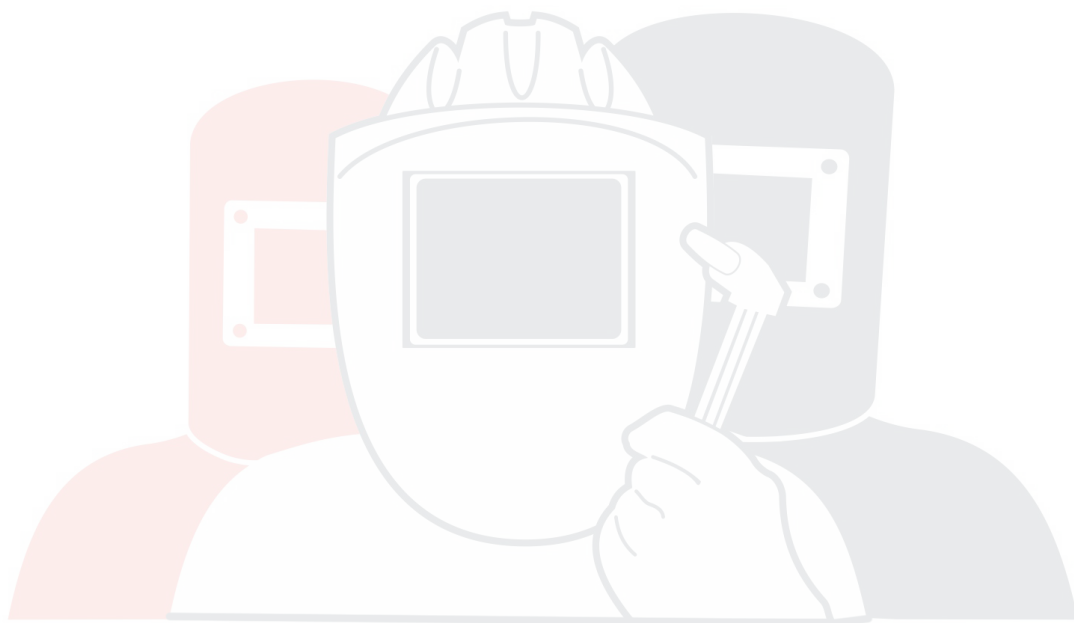
	Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.
	Remote control cable 12 pole - 4 pole 5 m 0459 554 880 10 m 0459 554 881 15 m 0459 554 882 25 m 0459 554 883 0.25 m 0459 554 884



Welding torch

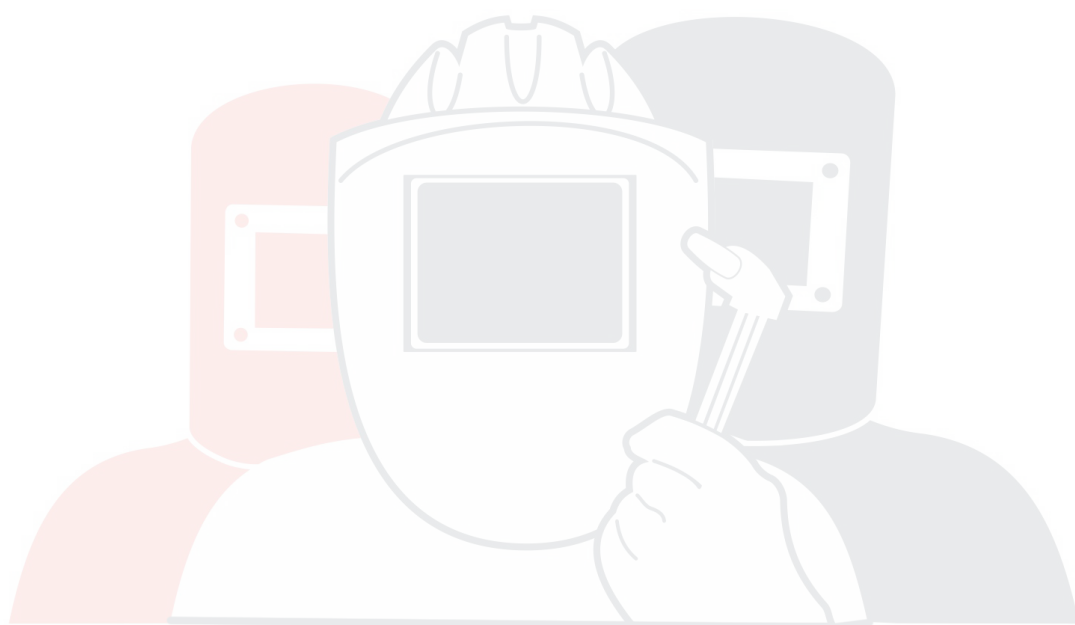
Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length		Shielding gas		
	3 m	4.5 m	CO ₂	Mix Ar	
PSF 250	0368 100 882	0368 100 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
PSF 250 C	0468 410 882	0468 410 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
PSF 305	0458 401 880	0458 401 881	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2
PSF 315 CLD	0468 410 885	0468 410 886	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2
PSF 405	0458 401 882	0458 401 883	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6
PSF 405 C	0458 499 882	0458 499 883	380A 60%	325A 60%	1.0 - 1.6
PSF 405 RS3	0458 401 892	0458 401 893	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6
PSF 405 C RS3	-	0458 499 889	380A 60%	325A 60%	1.0 - 1.6
PSF 410 CW	0458 450 880	0458 450 881	380A 100%	325A 100%	0.8 - 1.6
PSF 410 W	0458 400 882	0458 400 883	400A 100%	350A 100%	0.8 - 1.6
PSF 410 CW RS3	0458 450 884	0458 450 885	380A 100%	325A 100%	0.8 - 1.6
PSF 410 W RS3	0458 400 898	0458 400 899	400A 100%	350A 100%	0.8 - 1.6

- = Self cooled
- C** = Smoke exhausters, Centrovac
- LD** = Smaller, Light duty
- W** = Water cooled
- RS3** = 3-step program switch for selecting preset programs.



SVARMAru

Эксперты в сварке



SVARMAru

Эксперты в сварке