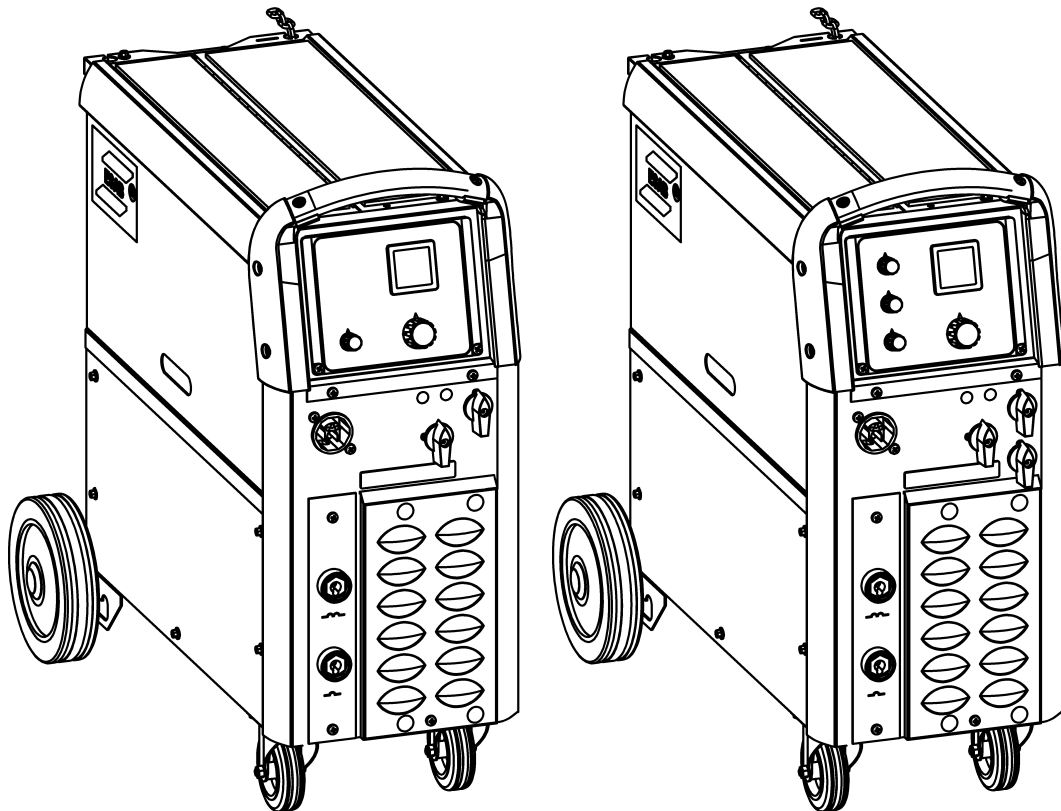


*Origo*<sup>TM</sup>

# *Mig C280 PRO*

# *Mig C340 PRO*



**Bruksanvisning**



## DECLARATION OF CONFORMITY

### In Accordance with

The Low Voltage Directive 2006/95/EC of 12 December 2006, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC of 15 December 2004, entering into force 20 July 2007

### Type of equipment

Welding power sources for MIG/MAG welding

### Brand name or trade mark

ESAB

### Type designation etc.

Origo™ Mig C280 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

Origo™ Mig C340 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

### Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

#### Name, address, telephone No, telefax No:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Poland

Phone: +48 77 4019200, Fax: +48 77 4019201

### 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 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

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.**

Place and Date  
Opole , 2011-05-31

Signature

Dariusz Brudkiewicz

Clarification

Position  
Managing Director  
OZAS-ESAB Sp. z o.o.

<b>1 SÄKERHET</b> .....	<b>4</b>
<b>2 INLEDNING</b> .....	<b>6</b>
2.1 Utrustning .....	6
<b>3 TEKNISKA DATA</b> .....	<b>7</b>
<b>4 INSTALLATION</b> .....	<b>8</b>
4.1 Placering .....	8
4.2 Montering av komponenter .....	9
VARNING .....	9
4.3 Elektrisk installation .....	10
4.4 Anslutning till elnät .....	10
<b>5 DRIFT</b> .....	<b>11</b>
5.1 Anslutningar och manöverorgan .....	12
5.2 Termovakt .....	12
5.3 Induktanskoppling .....	12
5.4 Polaritetsvändning .....	13
5.5 Trådmatningstryck .....	13
5.6 Byte och införing av tråd .....	14
<b>6 UNDERHÅLL</b> .....	<b>14</b>
6.1 Inspektion och rengöring .....	14
<b>7 FELSÖKNING</b> .....	<b>15</b>
<b>8 RESERVDELSBESTÄLLNING</b> .....	<b>15</b>
<b>SCHEMA</b> .....	<b>16</b>
<b>INKOPPLINGSANVISNING</b> .....	<b>24</b>
<b>BESTÄLLNINGSNUMMER</b> .....	<b>25</b>
<b>SLITDELAR</b> .....	<b>26</b>
<b>TILLBEHÖR</b> .....	<b>29</b>

# 1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB utrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av utrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med utrustningen skall vara väl insatt i:
  - dess handhavande
  - nödstoppens placering
  - dess funktion
  - gällande säkerhetsföreskrifter
  - svetsning och skärning
2. Operatören skall se till:
  - att ingen obehörig befinner sig inom utrustningens arbetsområde vid start
  - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
  - vara lämplig för ändamålet
  - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
  - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
  - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Övrigt
  - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
  - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
  - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
  - Smörjning och underhåll av utrustningen får **ej** utföras under drift.



## **VARNING!**

***Använd inte strömkällan för tining av frusna rör.***



# VARNING



**Bågsvets och skärning kan vara skadlig för dig själv och andra var därför försiktig när du svetsar och skär. Följ din arbetsgivares säkerhetsföreskrifter som skall vara baserade på tillverkarens varningstext.**

**ELEKTRISK CHOCK - Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att din arbetsställning är säker.

**RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för din hälsa**

- Håll ansiktet borta från röken.
- Ventilera och sug ut rök och gas från ditt och andras arbetsområde.

**LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

**BRANDFARA**

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

**BULLER - Starka ljud kan skada hörseln**

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna

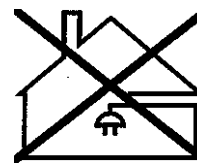
**VID FEL - Kontakta fackman**

**Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.**

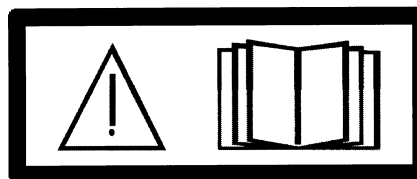
**SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

**OBSERVERA!**

*Utrustning av "Class A" är inte avsedd att användas i bostäder med strömförsörjning från det allmänna lågspänningsnätet. Det kan föreligga svårigheter att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning av "Class A" i sådana lokaler, till följd av såväl ledningsbundna som luftburna störningar.*

**OBSERVERA!**

*Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.*

**OBSERVERA!**

*Denna produkt är endast avsedd för bågsvetsning.*

**Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!**

Enligt direktiv 2002/96/EG, samt nationell lag, om avfallshantering av elektrisk och/eller elektronisk utrustning ska slutanvänd utrustning lämnas till en återvinningsanläggning.

Som ansvarig för utrustningen är du enligt lag skyldig att inhämta information om godkända insamlingsstationer.

För ytterligare information kontakta närmaste ESAB representant.

**ESAB kan tillhandahålla nödvändiga svetskydd och övriga tillbehör.**

---

## 2 INLEDNING

---

**Mig C280 PRO** och **Mig C340 PRO** är kompakta, stegreglerade strömkällor avsedda för svetsning med solidtråd av stål, rostfritt stål och aluminium samt för rörtråd med eller utan skyddsgas.

Genom att kasta om anslutningarna (+) och (-) på kopplingsplinten ovanför matarenheten kan du växla mellan att svetsa med solidtråd med skyddsgas och rörtråd utan skyddsgas.

Strömkällan finns i olika varianter, se sidan 25

**ESABs tillbehör för produkten hittar du på sidan 29.**

### 2.1 Utrustning

**Strömkällan Mig C280 PRO levereras med:**

- svetspistol PSF 250 – 3 m ( Mig C280 PRO 4WD – 4,5 m)
- återledarkabel 3,5 m med kontaktklämma (Mig C280 PRO 4WD – 5 m)
- hylla för gasflaska
- bruksanvisning.

**Strömkällan Mig C340 PRO levereras med:**

- svetspistol PSF 305 – 3 m ( Mig C340 PRO 4WD – 4,5 m)
- återledarkabel 3,5 m med kontaktklämma (Mig C340 PRO 4WD – 5 m)
- hylla för gasflaska
- bruksanvisning.

### 3 TEKNISKA DATA

<b>Mig C280 PRO</b>		
<b>Spänning</b>	400–415 V, 3~50/60 Hz 380 V, 3~50/60 Hz	230/400–415/500 V, 3~50 Hz 230/440–460 V, 3~60 Hz
<b>Tillåten belastning vid</b> 100 % intermittens	150 A/22 V	150 A/22 V
60 % intermittens	190 A/24 V	190 A/24 V
30 % intermittens	280 A/28 V	280 A/28 V
<b>Inställningsområde (likström)</b>	30 A/15 V–280 A/28 V	30 A/15 V–280 A/28 V
<b>Tomgångsspänning</b>	15–38 V	15–38 V
<b>Tomgångseffekt</b>	190 W	190 W
<b>Verkningsgrad</b>	69 %	69 %
<b>Effektfaktor</b>	0,97	0,97
<b>Manöverspänning</b>	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
<b>Trådmatningshastighet</b>	1,9–19 m/min	1,9–19 m/min
<b>Efterbrinntid</b>	0–0,25 s	0–0,25 s
<b>Punktsvetsning</b>	0,2–2,5 s	0,2–2,5 s
<b>Svetspistolsanslutning</b>	Euro	Euro
<b>Dimensionl x b x h</b>	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
<b>Vikt</b>	91 kg	91 kg
<b>Arbetstemperatur</b>	–10 till 40 °C	–10 till 40 °C
<b>Transporttemperatur</b>	–20 till 55 °C	–20 till 55 °C
<b>Kapslingsklass</b>	IP 23	IP 23
<b>Användningsklass</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

<b>Mig C340 PRO</b>		
<b>Spänning</b>	400–415 V, 3~50/60 Hz 380 V, 3~50/60 Hz	230/400–415/500V ,3~50 Hz 230/440–460 V, 3~60 Hz
<b>Tillåten belastning vid</b> 100 % intermittens	195 A/24 V	195 A/24 V
60 % intermittens	250 A/27 V	250 A/27 V
30 % intermittens	340 A/31 V	340 A/31 V
<b>Inställningsområde (likström)</b>	40 A/16 V–340 A/31 V	40 A/16 V–340 A/31 V
<b>Tomgångsspänning</b>	16–40 V	16–40 V
<b>Tomgångseffekt</b>	240 W	240 W
<b>Verkningsgrad</b>	77 %	77 %
<b>Effektfaktor</b>	0,95	0,95
<b>Manöverspänning</b>	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
<b>Trådmatningshastighet</b>	1,9–20 m/min	1,9–20 m/min

Mig C340 PRO		
Efterbrinntid	0–0,5 s	0–0,5 s
Krypstart	OFF/ON	OFF/ON
2/4-takt	2/4	2/4
Svetspistolsanslutning	Euro	Euro
Dimensionl x b x h	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Vikt	114 kg	114 kg
Arbetstemperatur	–10 till 40 °C	–10 till 40 °C
Transporttemperatur	–20 till 55 °C	–20 till 55 °C
Kapslingsklass	IP 23	IP 23
Användningsklass	<b>S</b>	<b>S</b>

### Kapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, dvs graden av skydd mot inträngning av fasta föremål och vatten. Apparat märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

### Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den tid i procent av en tiominutersperiod, som man kan svetsa eller skära med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40°C omgivningstemperatur.

### Användningsklass

Symbolen **S** innebär att svetsströmkällan är konstruerad för användning i utrymmen med förhöjd elektrisk fara.

## 4 INSTALLATION

*Installationen skall utföras av behörig person.*



### OBSERVERA!

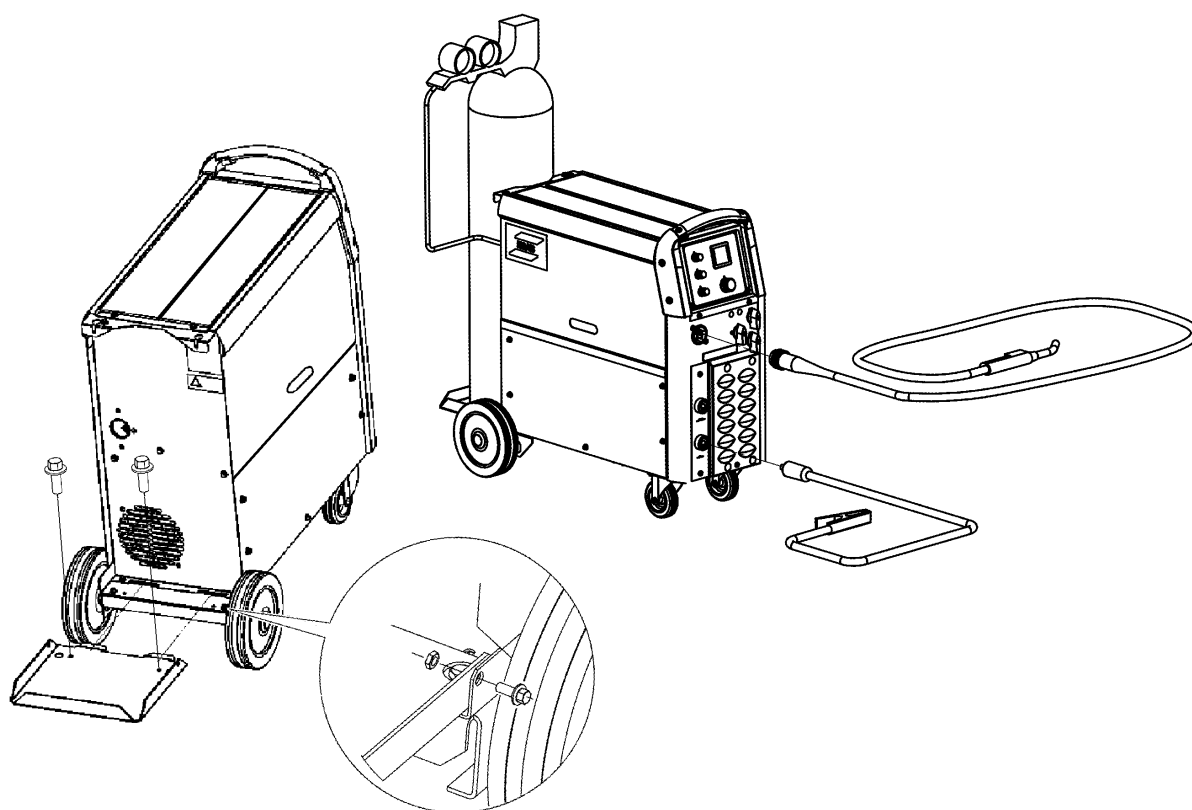
*Denna produkt är avsedd för industriell användning. I hem- och kontorsmiljö kan denna produkt orsaka radiostörningar. Det är användarens ansvar att vidta lämpliga åtgärder.*

### 4.1 Placering

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



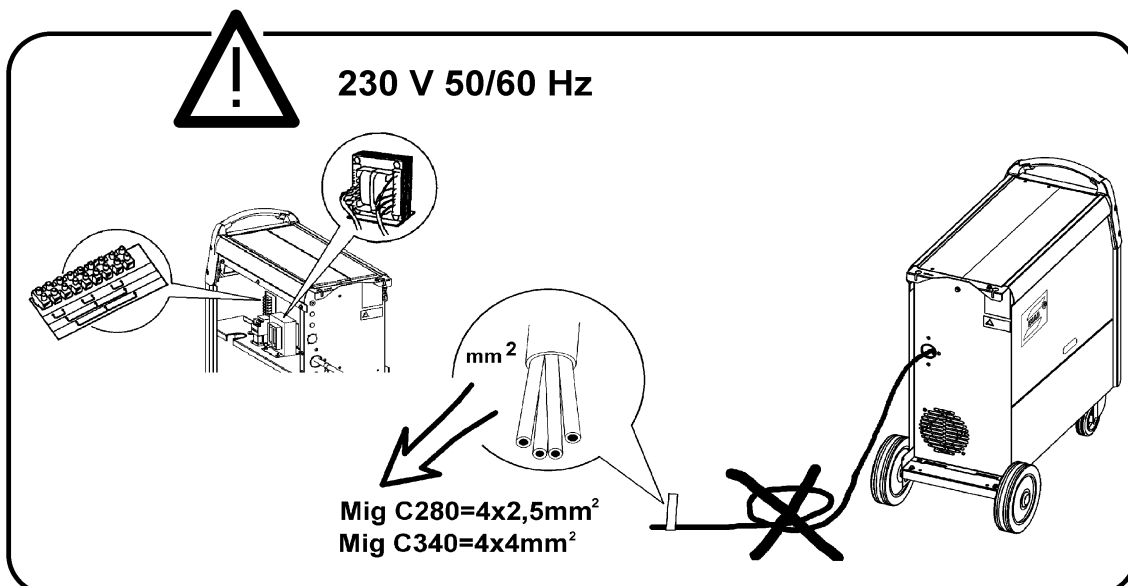
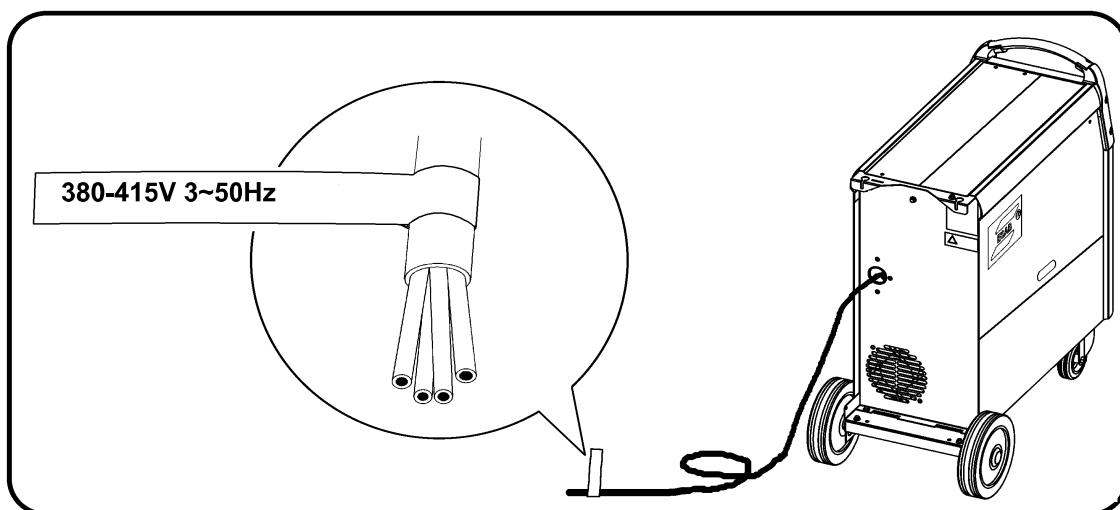
## 4.2 Montering av komponenter



### **VARNING**

*Strömkällans bakhjul är i sitt främre läge under transport. Flytta bakhjulen till deras bakre läge innan du använder strömkällan.*

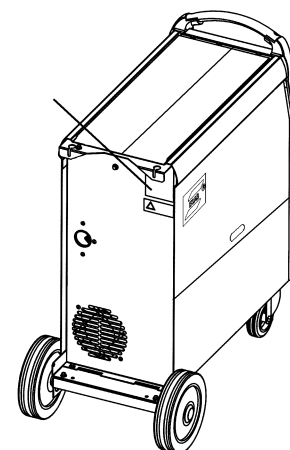
### 4.3 Elektrisk installation



### 4.4 Anslutning till elnät

Kontrollera att svetsströmkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjord enligt gällande föreskrifter.

*Märkskylt med anslutningsdata*



## Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea


Mig C280 PRO	3~ 50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
<b>Spänning (V)</b>	230	380	400-415	500	230	440-460
<b>Ström (A)</b> vid 100 % intermittens	13	8	7	5	11	7
vid 60 % intermittens	18	11	10	8	18	10
vid 30 % intermittens	32	19	18	15	32	17
<b>Kabelarea (mm<sup>2</sup>)</b>	4 x 2,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 2,5	4 x 1,5
<b>Säkring, trög (A)</b>	20	16	16	16	20	16

Mig C340 PRO	3~ 50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
<b>Spänning (V)</b>	230	380	400-415	500	230	440-460
<b>Ström (A)</b> vid 100 % intermittens	16	10	9	7	16	8
vid 60 % intermittens	24	15	14	11	23	12
vid 30 % intermittens	37	20	21	17	36	19
<b>Kabelarea (mm<sup>2</sup>)</b>	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
<b>Säkring, trög (A)</b>	20	16	16	16	20	16


**OBS!** Kabelareor och säkringsstorlekar ovan överensstämmer med svenska föreskrifter. De gäller inte nödvändigtvis i andra länder – kontrollera att kabelareor och säkringsstorlekar överensstämmer med tillämpliga nationella regler.


## 5 DRIFT

Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 4. Läs dessa innan du använder utrustningen.

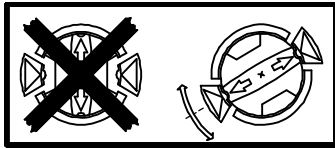



**VARNING!**  
*Roterande delar utgör klämrisk, iakttag största försiktighet!*



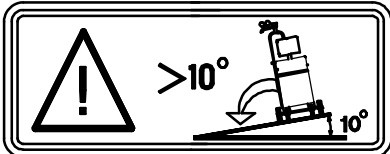


**VARNING!**  
*För att förhindra att trådbobinen glider av bromsnavet: Lås bobinen med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten placerad intill bromsnavet.*



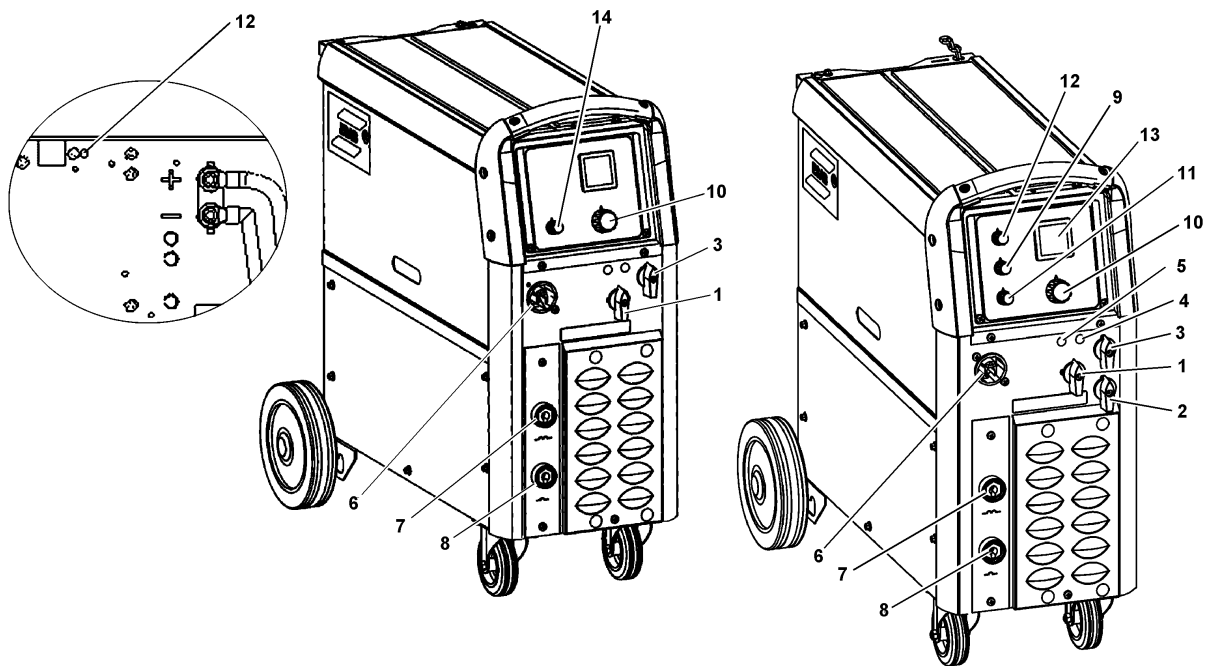


**VARNING!**  
*Förankra utrustningen, speciellt när underlaget är ojämnt eller lutande.*



## 5.1 Anslutningar och manöverorgan

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Elkopplare                                       | 8  | Anslutning för återledarkabel (-), låg induktans     |
| 2 | Omkopplare, grovinställning                      | 9  | Ratt för val av kryptart (ON/OFF)                    |
| 3 | Omkopplare, fininställning                       | 10 | Ratt för inställning av trådmatningshastighet        |
| 4 | Indikeringslampa för tillslagen nätspänning      | 11 | Ratt för inställning av 2/4-takt                     |
| 5 | Orange indikeringslampa, lyser vid överhettning  | 12 | Ratt för inställning av efterbrinntid                |
| 6 | Eurokontakt (för svetspistol)                    | 13 | Digitalt instrument – V/A                            |
| 7 | Anslutning för återledarkabel (-), hög induktans | 14 | Ratt för punktsvetsning (ON/OFF och tidsinställning) |



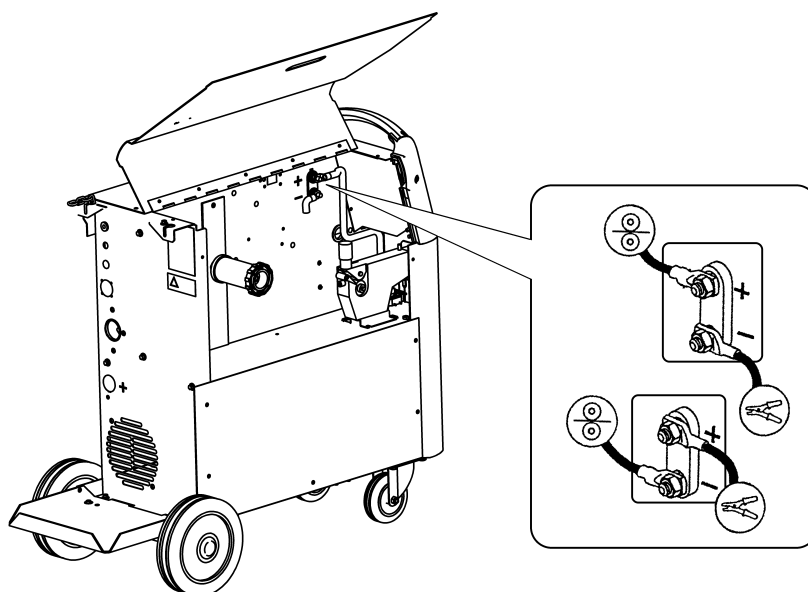
## 5.2 Termovakt

Termovakten löser ut vid överhettning (den återställs automatiskt när strömkällan har svalnat).

## 5.3 Induktanskoppling

Med hög induktans flyter svetsen lättare och det bildas mindre stänk. Låg induktans ger hårdare ljud och stabil, koncentrerad ljusbåge.

## 5.4 Polaritetsvändning



Strömkällan levereras med svetstråden ansluten till pluspolen. För vissa typer av svetstråd (till exempel självskyddande rörtråd) rekommenderas svetsning med negativ polaritet. Negativ polaritet innebär att svetstråden ansluts till minuspolen och att återledarkabeln ansluts till pluspolen.

Kontrollera vilken polaritet som rekommenderas för den svetstråd du använder.

## 5.5 Trådmatningstryck

Börja med att kontrollera att tråden ej går trögt i trådledaren. Ställ sedan in trycket på matarenhetens tryckrullar. Det är viktigt att trycket ej är för hårt.

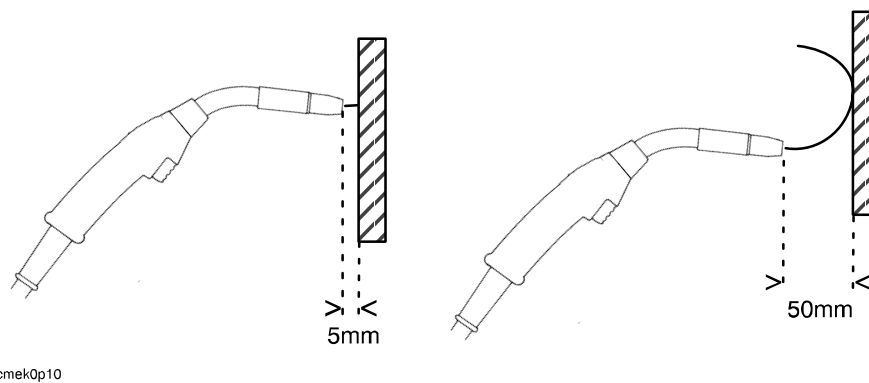


Fig 1

Fig 2

För att kontrollera att matningstrycket är rätt inställt, kan man mata ut tråd mot ett isolerat föremål, till exempel en träbit.

När man håller pistolen ca 5 mm från träbiten (fig 1) skall matarrullarna slira. Håller man pistolen ca 50 mm från träbiten skall tråden matas ut och vecka sig (fig 2).

## 5.6 Byte och införing av tråd

- Öppna sidoluckan.
- Lossa tryckgivaren genom att fälla den bakåt – tryckrullarna åker upp.
- Räta ut 10–20 cm av den nya tråden. Fila bort grader och vassa kanter på trådänden innan du för in den i trådmatarenheten.
- Se till att tråden kommer rätt i matarrullens spår och in i utloppsmunstycket samt trådledaren.
- Spänn fast tryckgivaren.
- Stäng sidoluckan.

## 6 UNDERHÅLL

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



### OBSERVERA!

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

## 6.1 Inspektion och rengöring

### Strömkälla

Kontrollera regelbundet att strömkällan inte är förorenad.

Blås ren strömkällan regelbundet (med torr tryckluft med reducerat tryck). Blås ren strömkällan oftare om den används i smutsig miljö.

Bristfällig rengöring kan medföra att kylflöppningarna sätter igen, vilket kan orsaka överhettning. För att undvika igensättning kan du använda luftfilter.

Luftfiltret är tillbehör. Beställningsnummer hittar du på sidan 29.

### Pistol

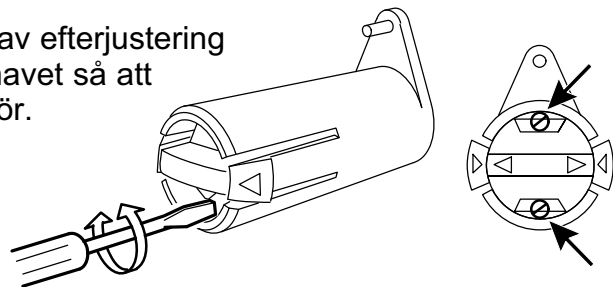
- Rengöring och byte av pistolens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att erhålla en störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.

### Bromsnavet

Navet är justerat vid leverans, vid behov av efterjustering följ anvisningarna nedan. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

- **Justering av bromsmomentet:**

- Ställ det röda vredet i låst läge.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.



Medurs vridning av fjädrarna ger mindre bromsmoment.

Moturs vridning ger större bromsmoment. **OBS!** Vrid fjädrarna lika mycket.

## 7 FELSÖKNING

Genomför dessa rekommenderade kontroller innan du kontaktar auktoriserad servicepersonal.

Problem	Åtgärd
Strömkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollera att elkopplaren för nätspänning är tillslagen.</li> <li>• Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li> <li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li> </ul>
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollera om termovakten har löst ut (orange indikeringslampa på strömkällans front).</li> <li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li> </ul>
Termovakten löser ut ofta.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollera om luftfiltren är igensatta.</li> <li>• Kontrollera att strömkällans märkdata inte överskrids (överbelastning av strömkällan).</li> </ul>
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li> <li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li> <li>• Kontrollera att felaktig svetstråd inte används.</li> <li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li> <li>• Kontrollera trådmatarenheten – kontrollera att rätt rullar används (ställ in rätt tryck för trådmatarens tryckrullar)</li> </ul>

## 8 RESERVDELSBESTÄLLNING

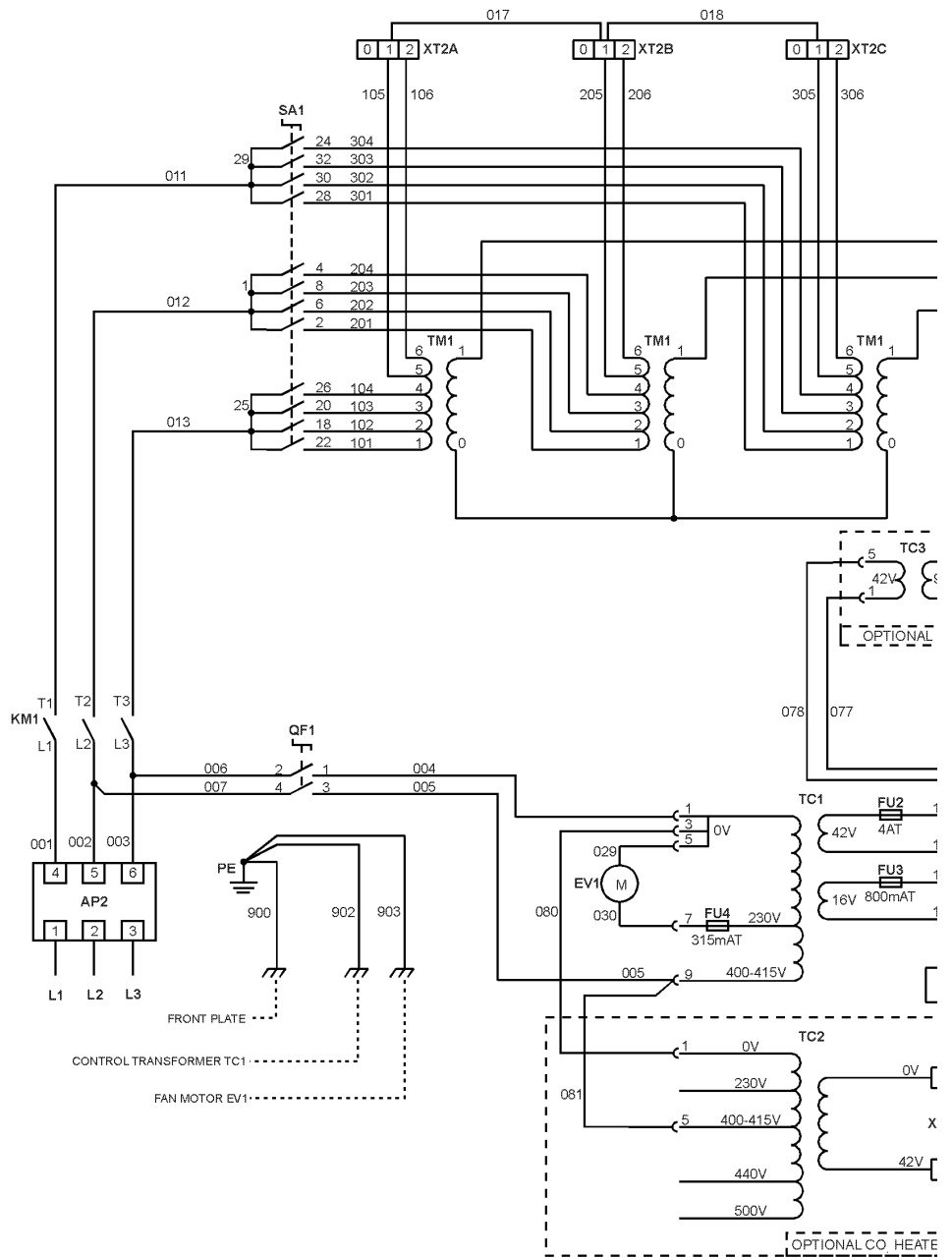
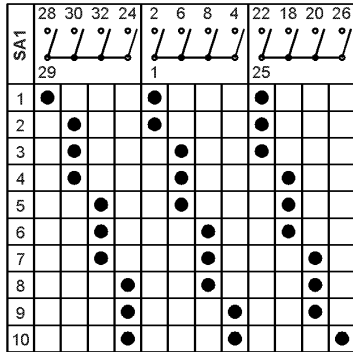
*Reparations- och elektriska arbeten ska utföras av ESAB auktoriserad servicepersonal. Använd endast ESAB original reservdelar och slitdelar.*

**Mig C280 PRO, Mig C340 PRO är konstruerade och provade i enlighet med internationell och europeisk standard 60974-1, 60974-5 och 60974-10 . Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från den ovan nämnda standarden.**

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan i denna publikation.

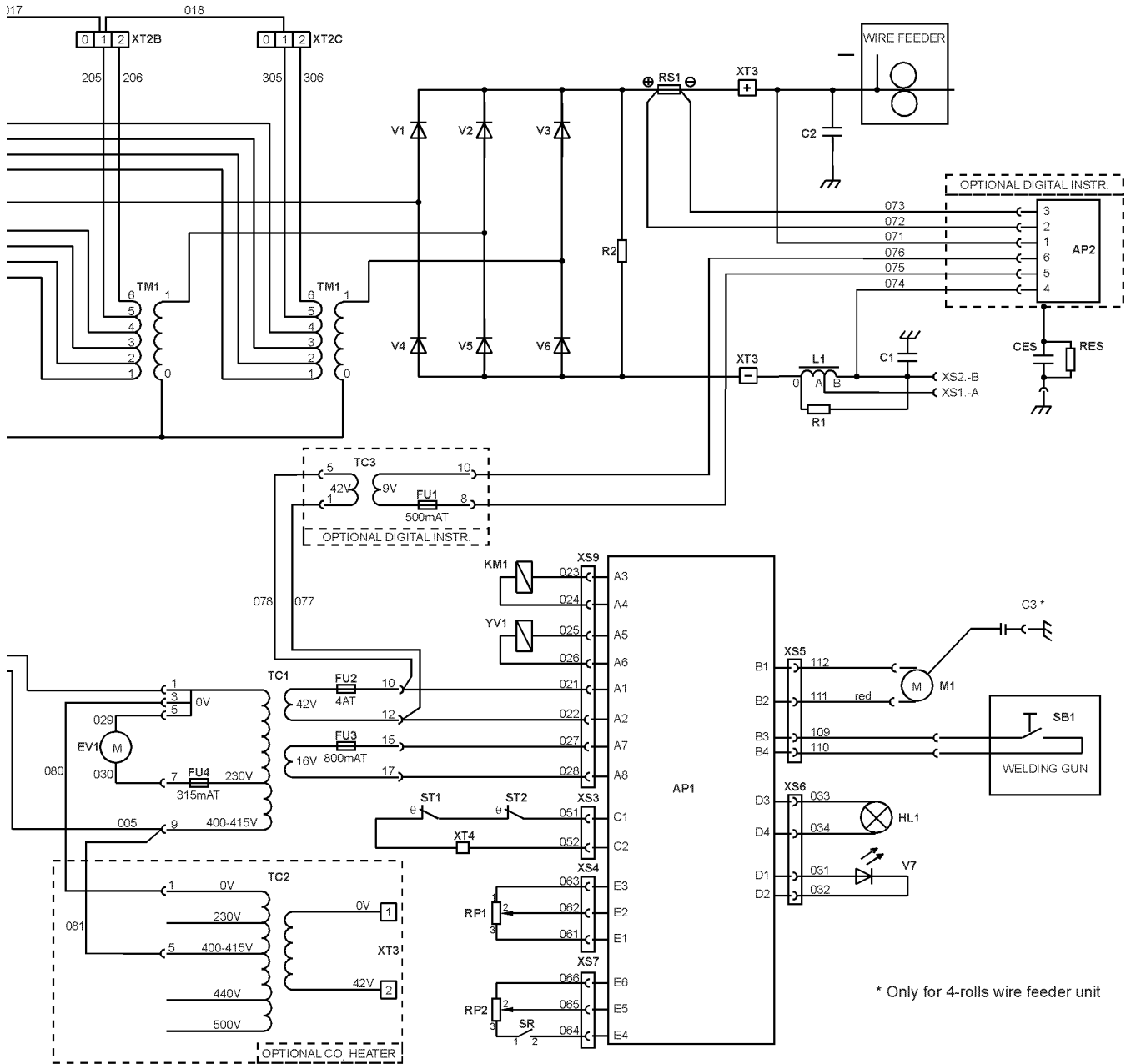
# Schema

## Mig C280, 380-415V



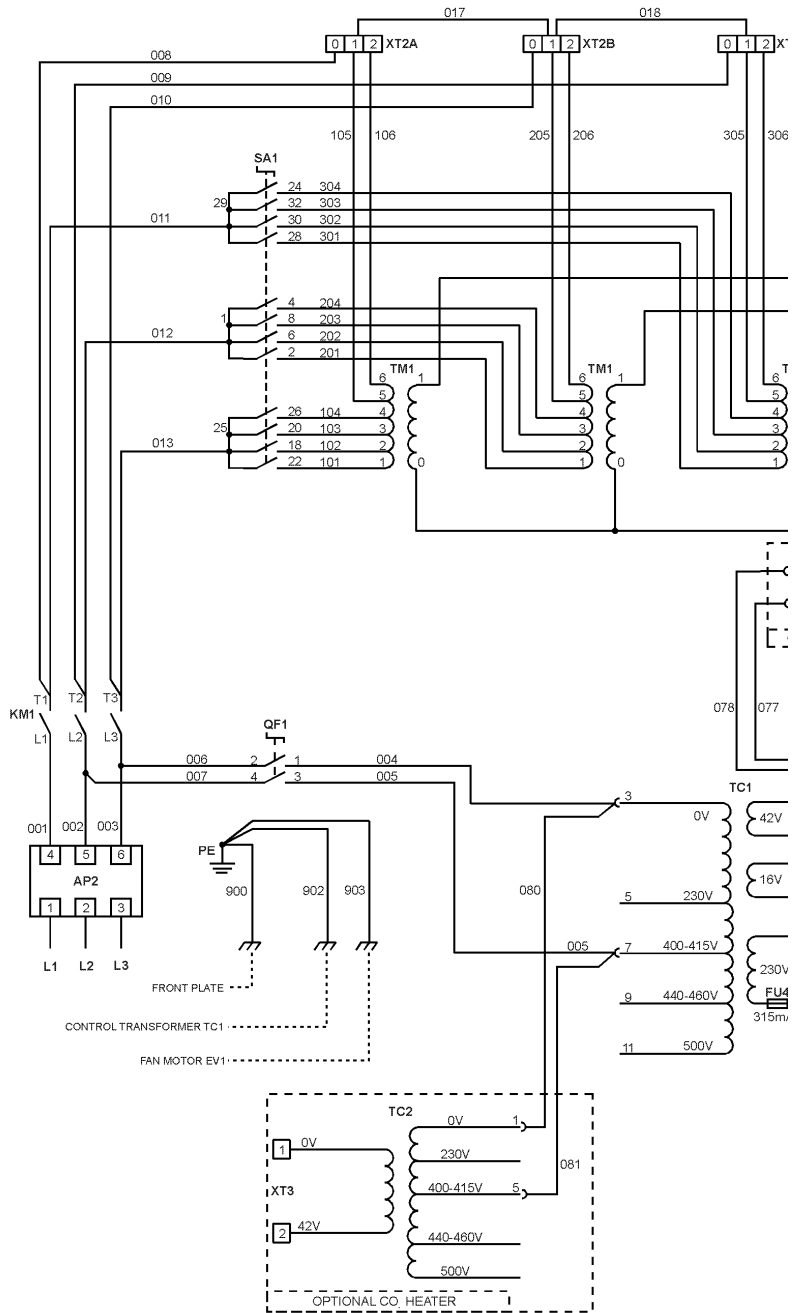
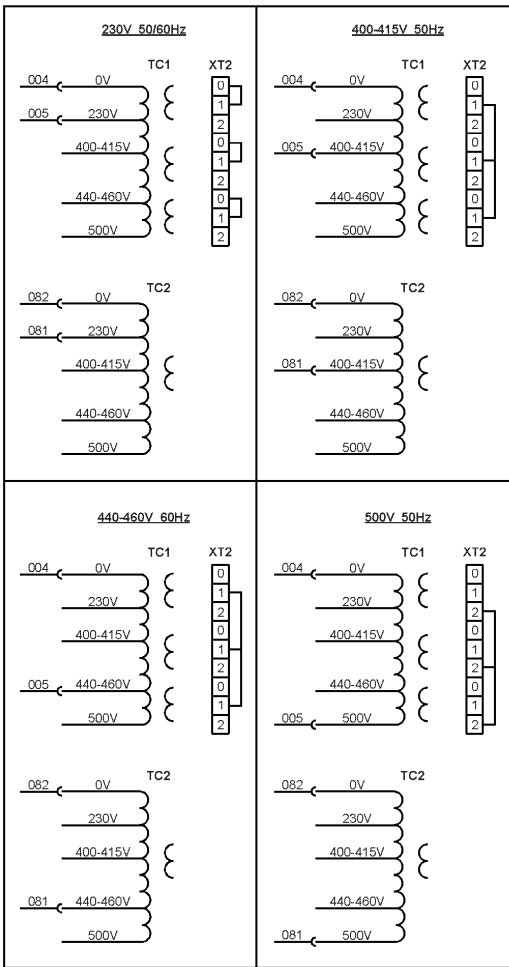
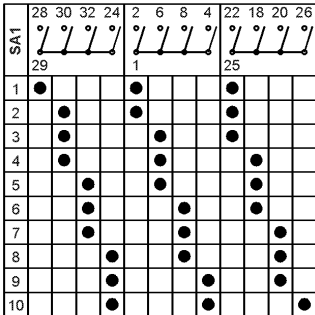


# Mig C280, 380-415V

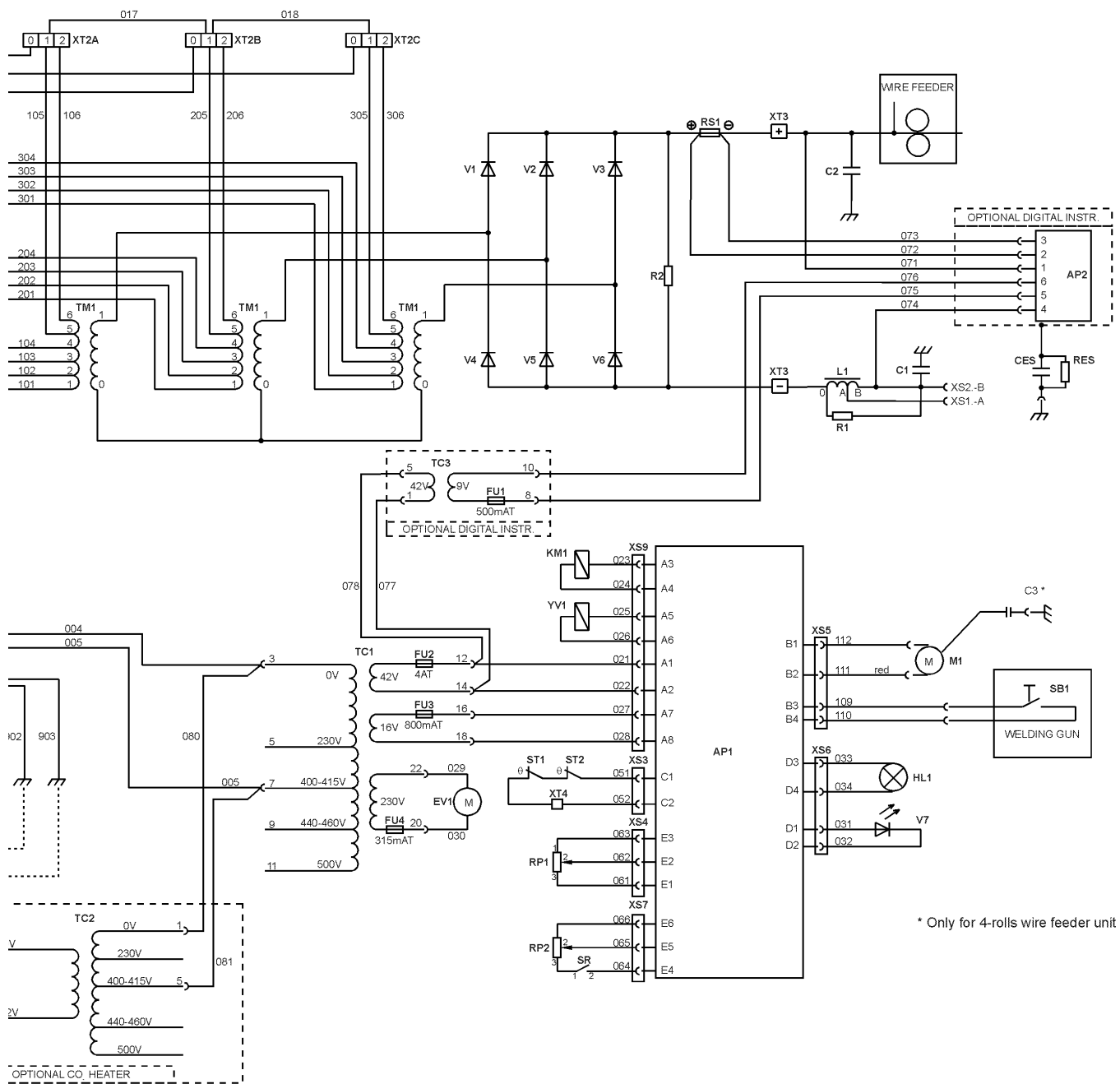


\* Only for 4-rolls wire feeder unit

# Mig C280, 230-500V

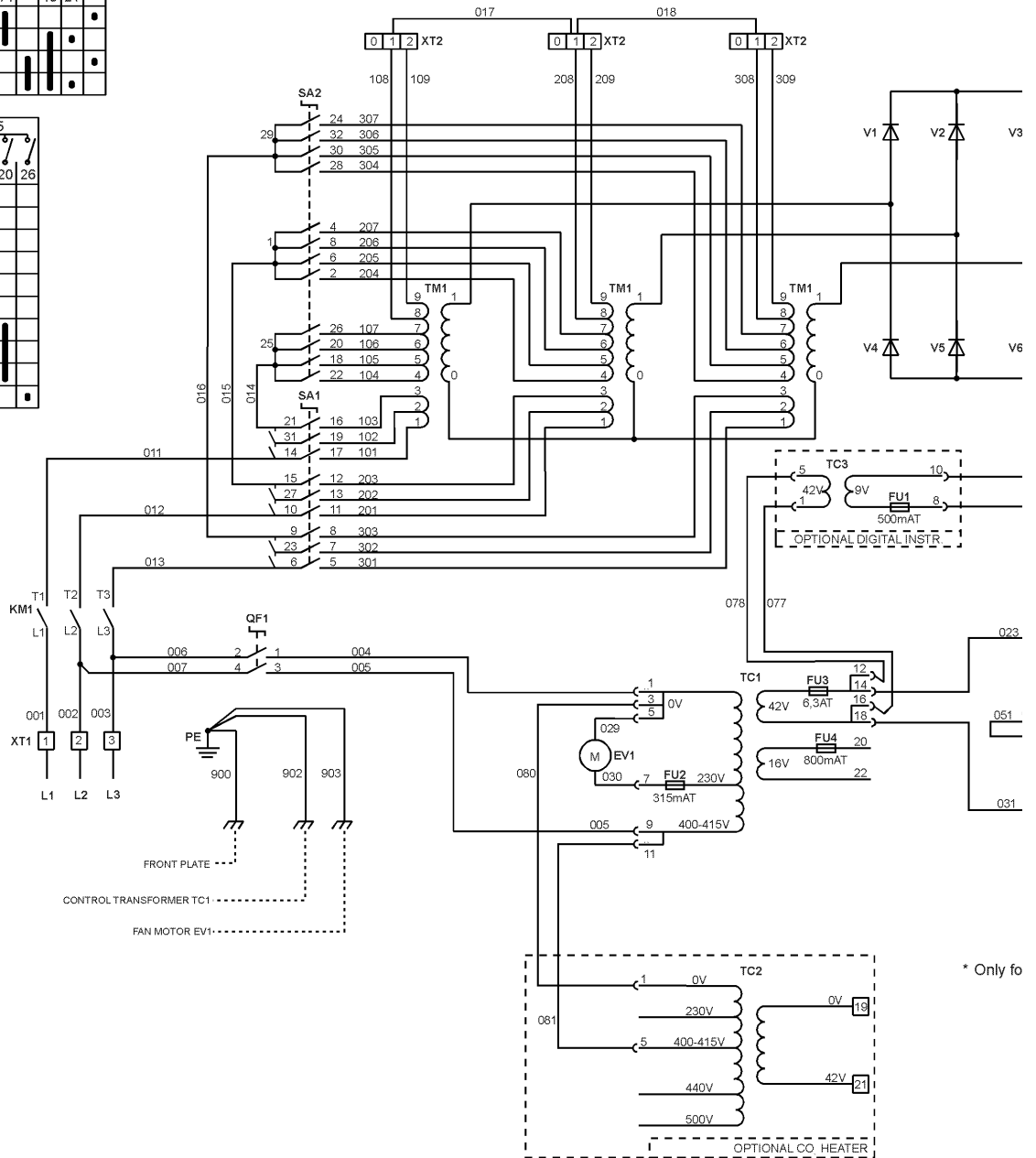
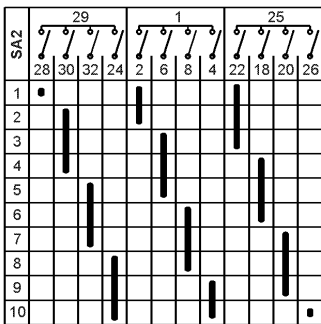
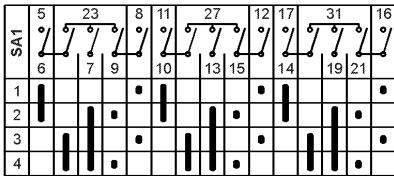


# Mig C280, 230-500V



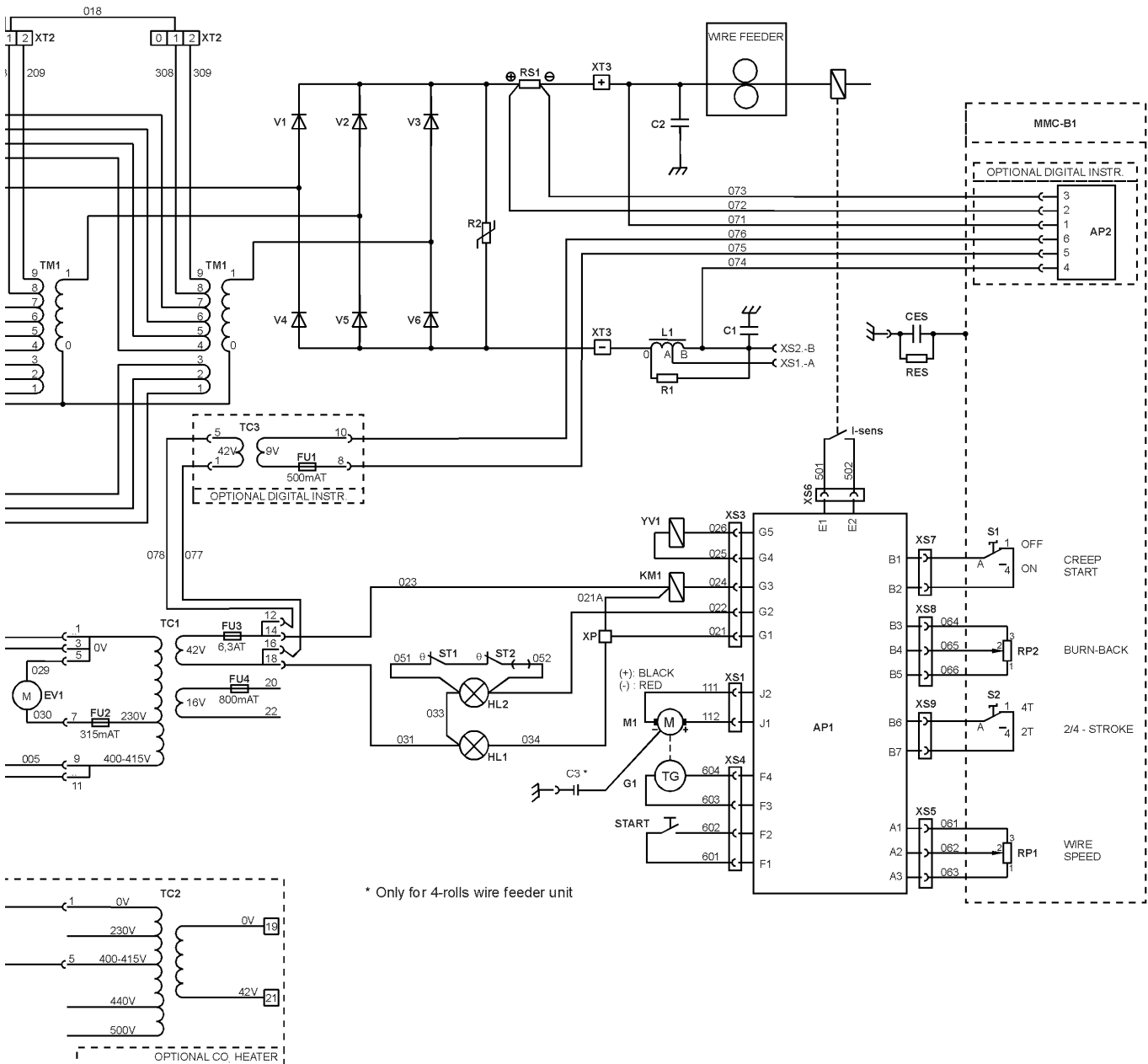
\* Only for 4-rolls wire feeder unit

# Mig C340, 380-415V

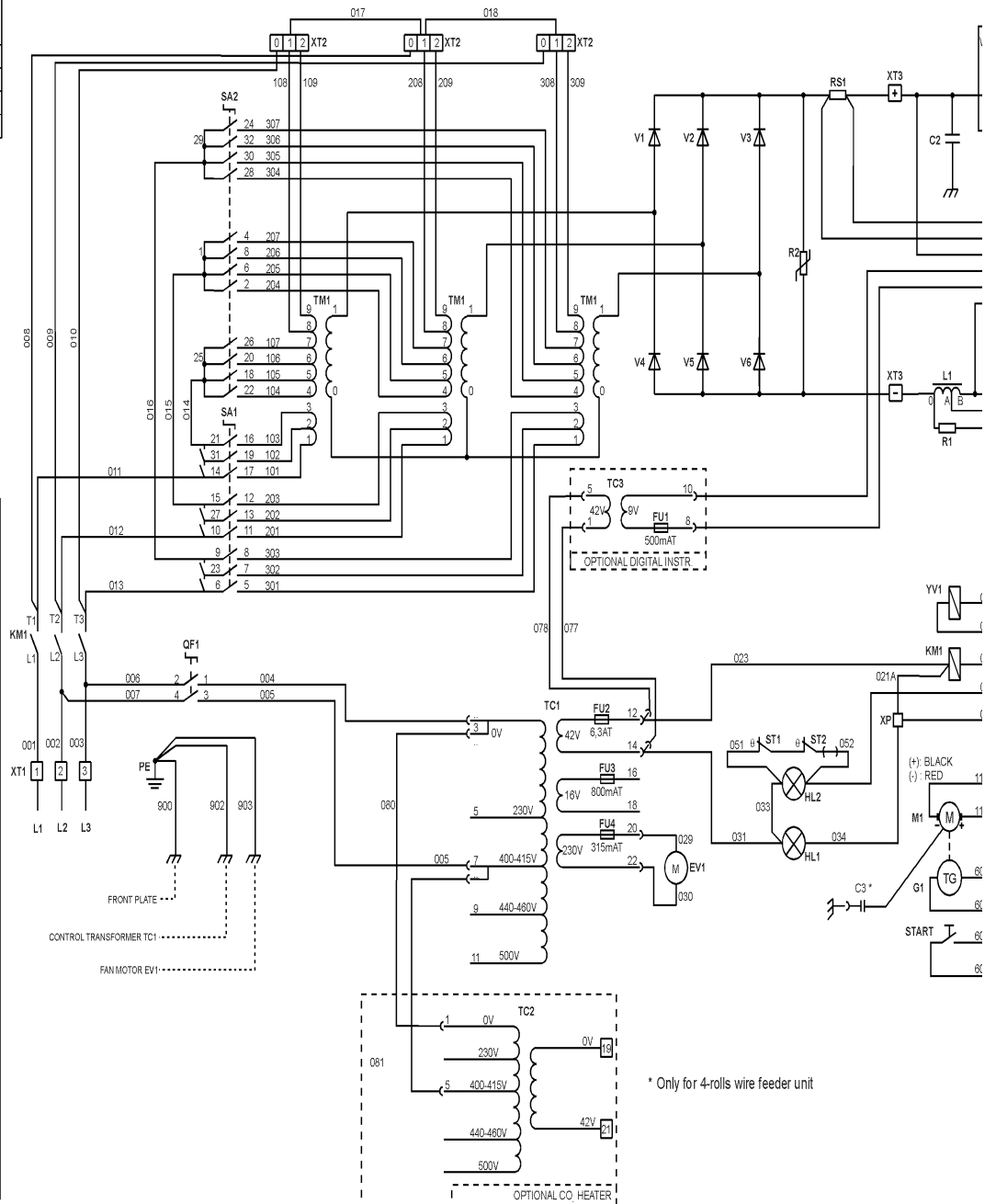
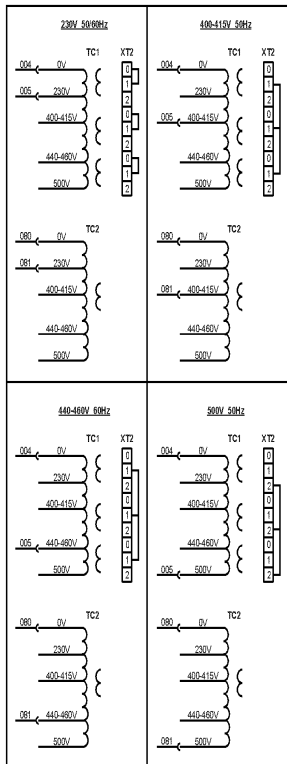
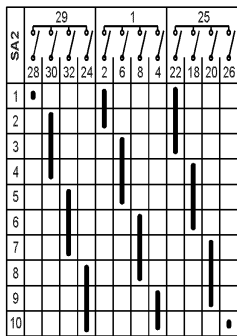
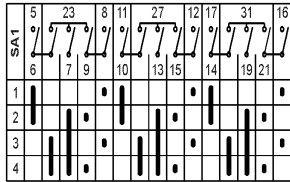


\* Only fo

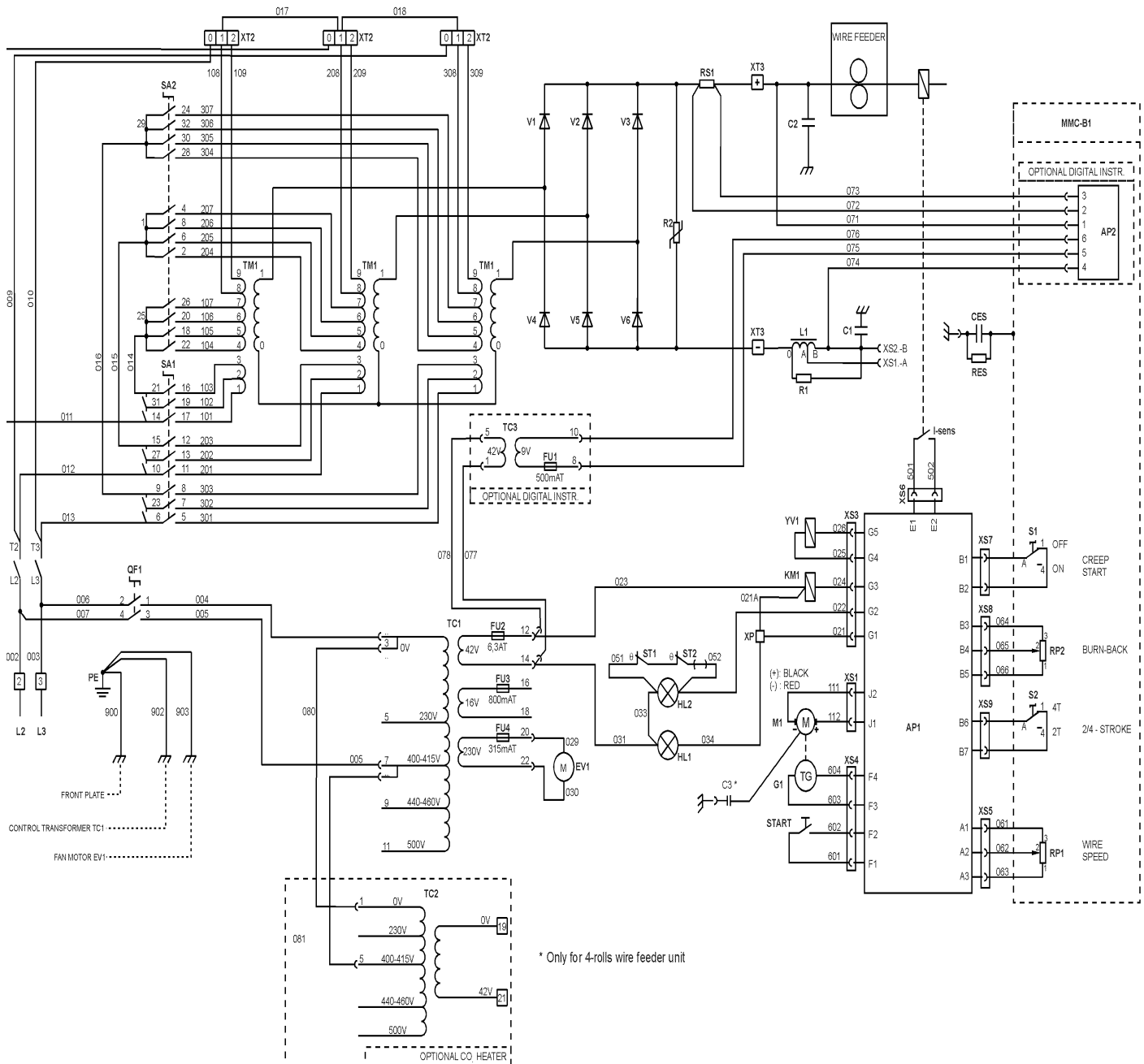
# Mig C340, 380-415V



# Mig C340, 230-500V

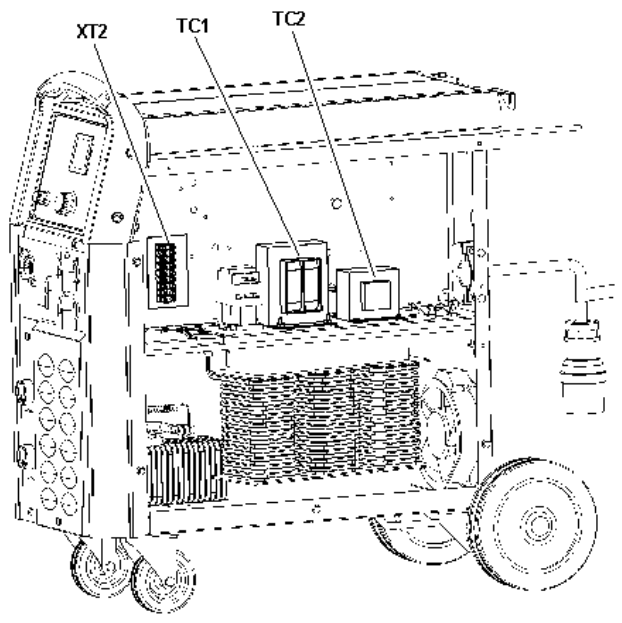
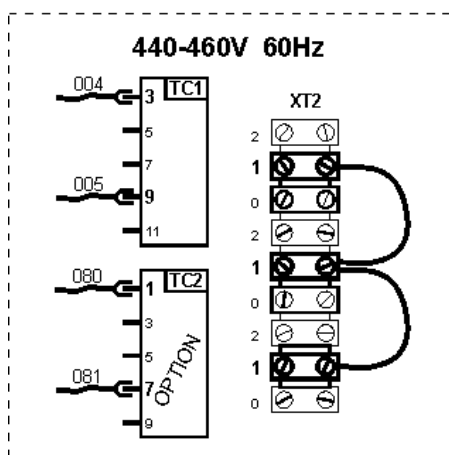
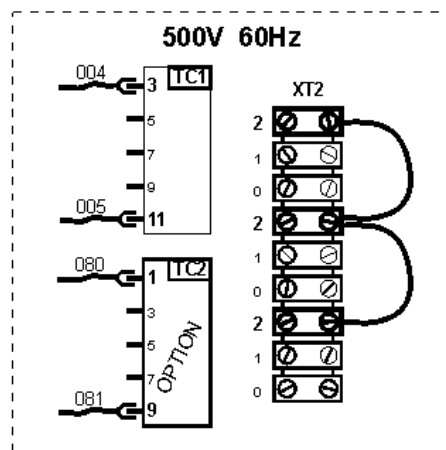
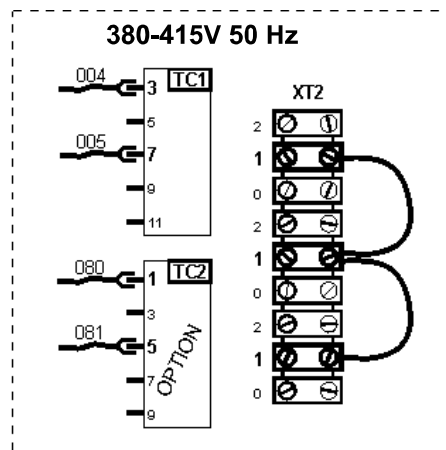
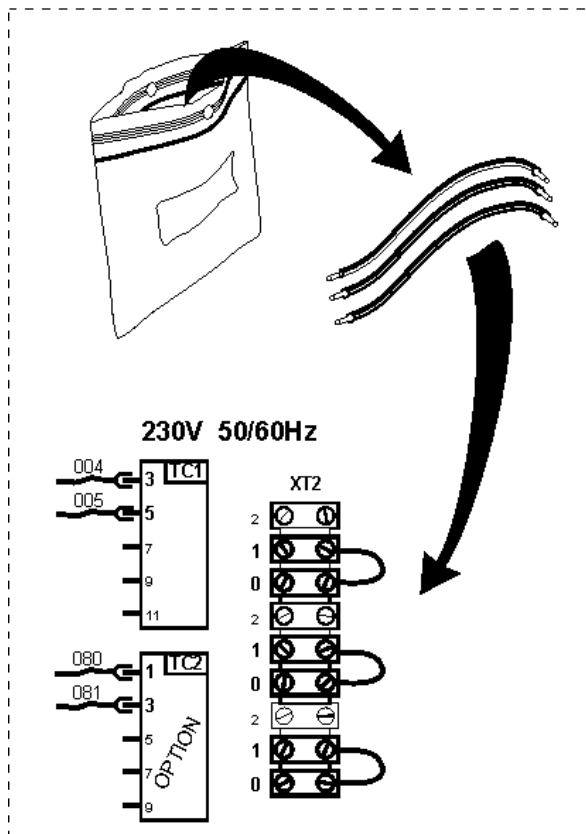


# Mig C340, 230-500V



# Inkopplingsanvisning

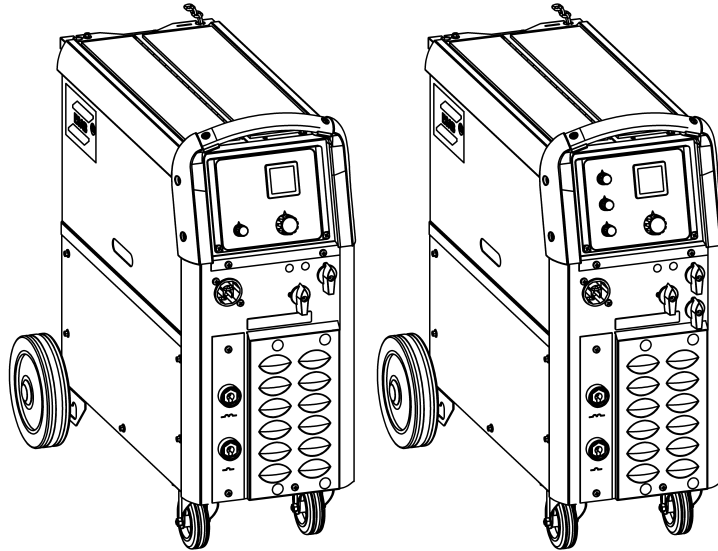
230V / 380-415V / 440-460V / 500V





## Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

### Beställningsnummer



Ordering no.	Type	Notes
0349 312 510	Origo™ Mig C280 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, , with digital instrument
0319 312 540	Origo™ Mig C280 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 520	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 530	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 550	Origo™ Mig C340 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 560	Origo™ Mig C340 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 310 830	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 570	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 300 531	Origo™ Mig C280 PRO / Origo™ Mig C340 PRO	Spare parts list

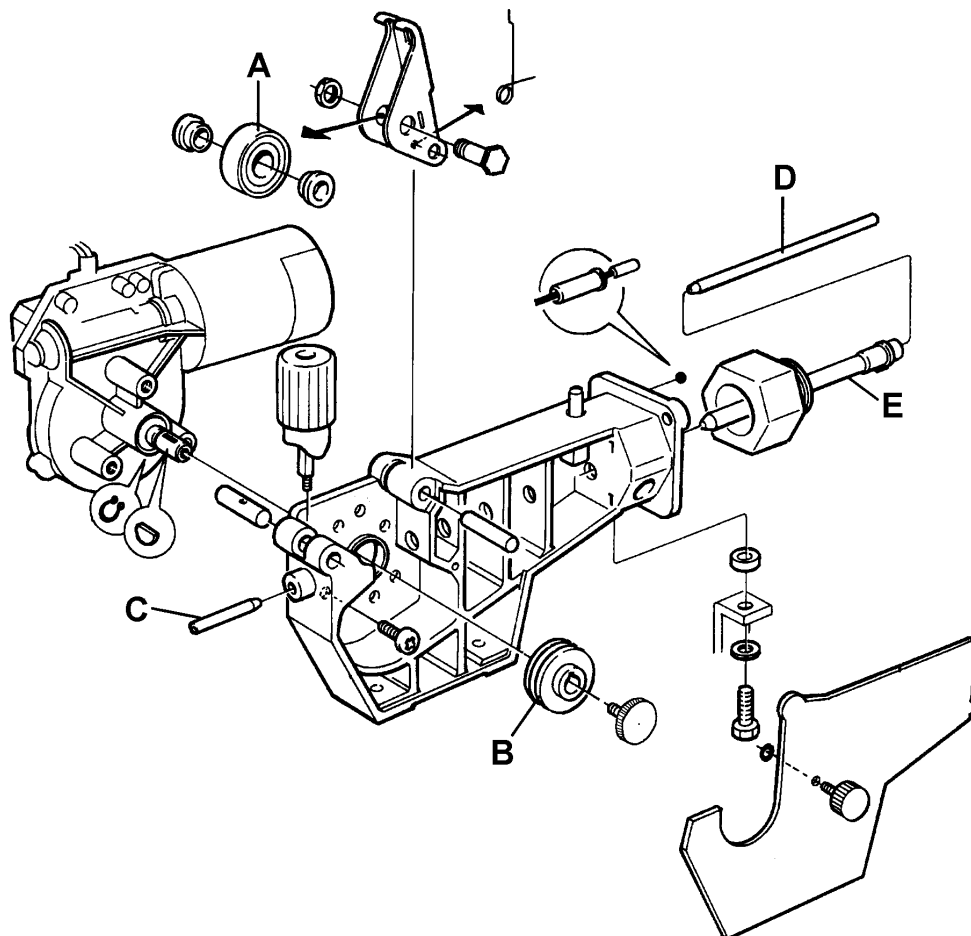
Technical documentation is available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

Slitdelar

(W. F. Mechanism 0455 890 888)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0455 907 001	
B	Feed roller	0367 556 001	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 002	Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 006	Ø 1.0-1.2mm cored wire.
		0367 556 004	Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire.
		0455 889 001	Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire.
		0455 886 001	Must be used together with item 0455 889 001.

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



Welding with aluminium wires.

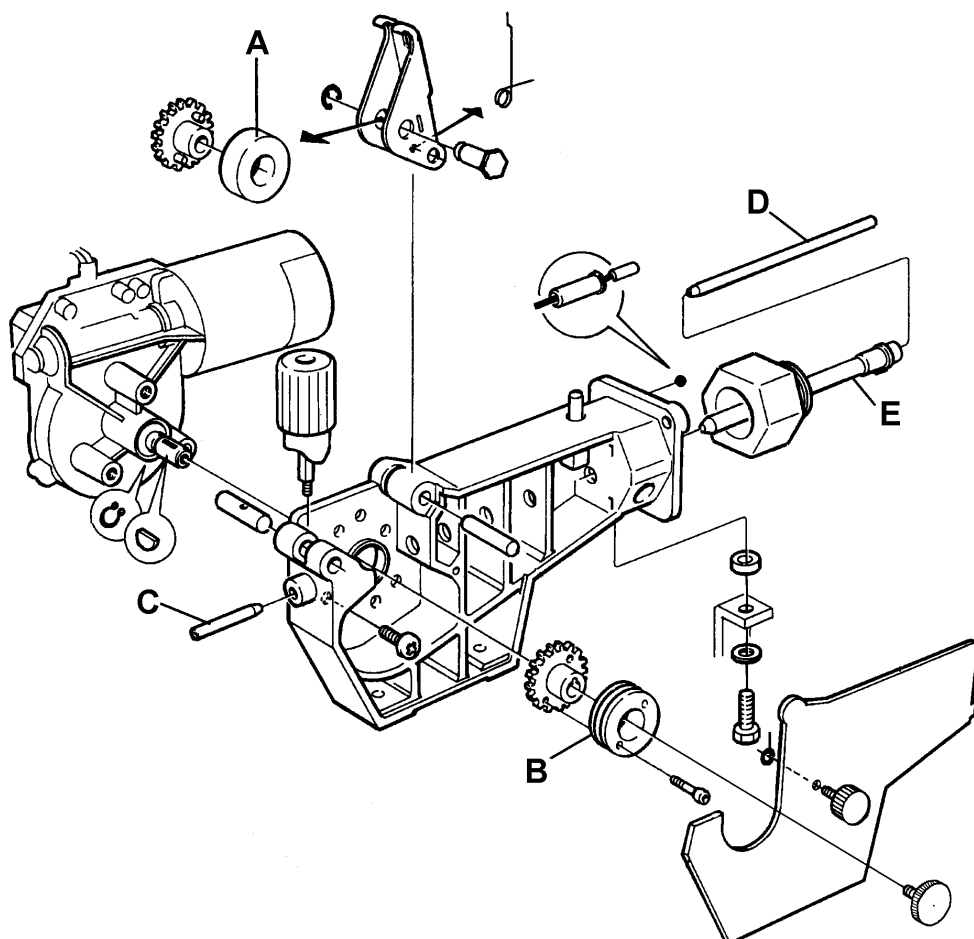
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

## Mig C340 PRO

### (W. F. Mechanism 0455 890 881)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0369 728 001 0466 262 001	Knurled
B	Feed roller	0369 557 001 0369 557 002 0369 557 003 0369 557 004 0369 557 006	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire. Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm cored wire, knurled. Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001 0455 889 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire. Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001 0455 886 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire. Must be used together with item 0455 889 001.

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



Welding with aluminium wires.

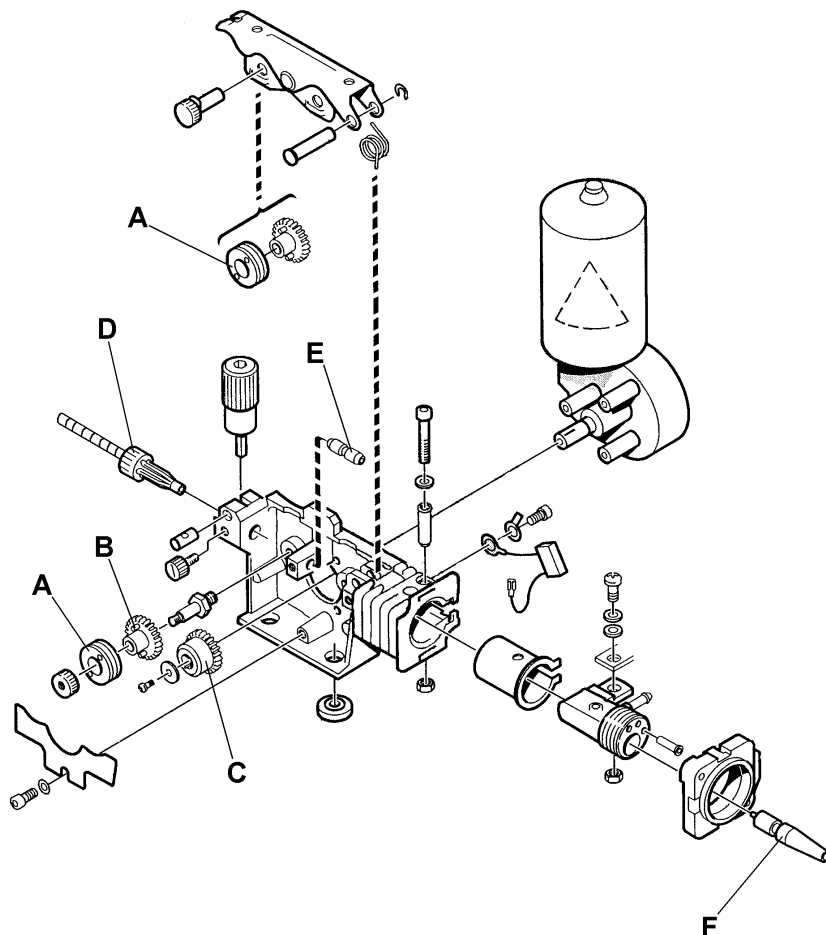
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

## Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

### (W. F. Mechanism 0459 000 884 & 0459 000 883)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / Pressure roller	0459 052 002	Ø 0.8-1.0 mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	V-groove, knurled.
		0458 825 002	Ø 1.2-1.4mm V-groove, knurled.
		0458 824 001	Ø 0.8-1.0mm Al wire, U-groove.
		0458 824 002	Ø 1.0-1.2mm Al wire, U-groove.
		0458 824 003	Ø 1.2-1.6mm Al wire, U-groove.
B	Gear adapter	0455 053 880	
C	Drive gear	0455 052 001	
D	Inlet nozzle	0455 049 001	Ø 3.0mm plastic for 0.6-1.6mm Fe, Ss, AL, cored wire.
		0332 318 001	Ø 2.4mm steel.
E	Intermediate nozzle	0455 072 002	Al wire.
		0456 615 001	
F	Outlet nozzle	0469 837 880	Ø 2.0mm steel for 0.6-1.6mm wire.
		0469 837 881	Ø 2.0mm plastic for 0.8-1.6mm Al wire.

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

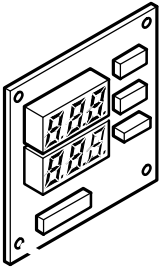
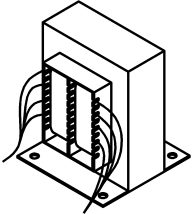
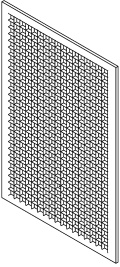
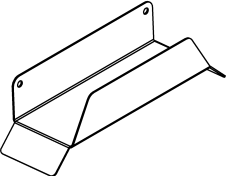



Welding with aluminium wires.

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 C280 PRO, Mig C340 PRO

## Tillbehör

	<b>Digital meter</b> ..... 0349 302 598
	<b>Transformer kit for CO<sub>2</sub> heater</b> ..... 0349 302 250
	<b>Filter</b> ..... 0349 302 599
	<b>Cable holder</b> ..... 0349 303 362
	<b>Push - Pull KIT for Mig C340</b> ..... 0349 308 980



NOTES

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

# 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

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

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



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

