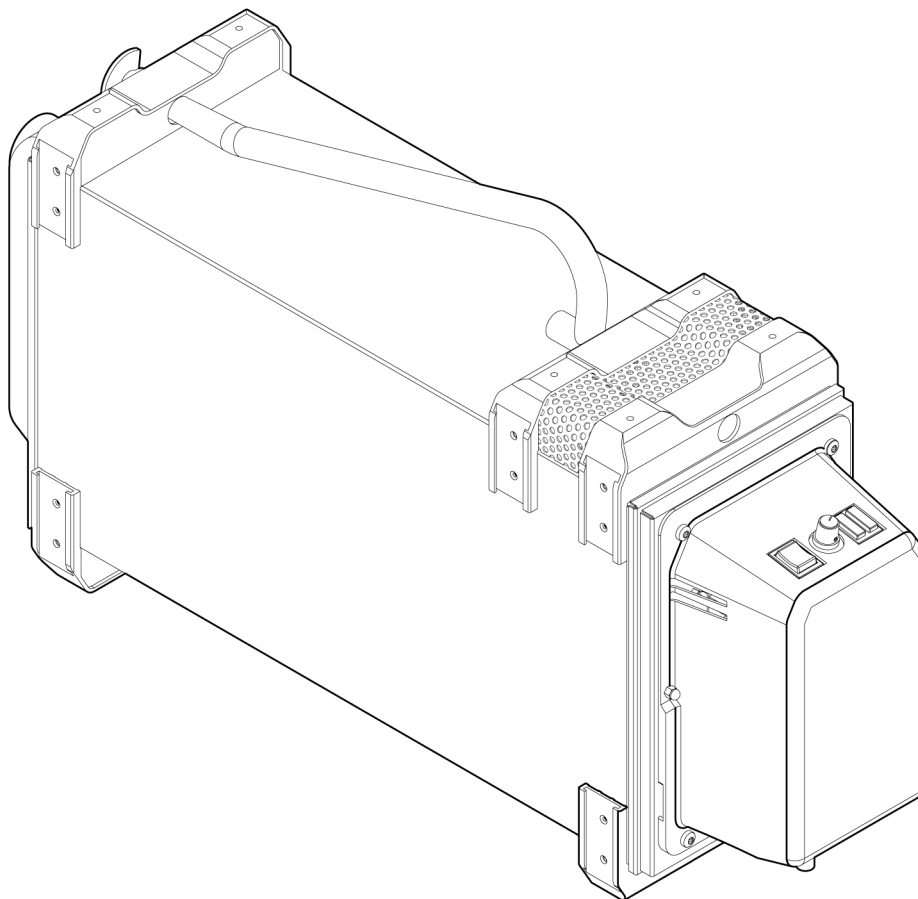


CarryVac 3



Manual de instrucciones Traducción del manual original



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 17 May 2006
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment
Fume extractor

Type designation
Carry Vac 3 230V 0700 003 890
Carry Vac 3 230V Hose 0700 003 893
Connection

Brand name or trademark
ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

The following harmonized standards in force within the EEA has been used in the design:

| |
|---|
| EN ISO 21904-1:2020, EN ISO 12100:2010, EN ISO 20607:2019 |
| EN 61000-6-2:2019, EN 61000-6-4:2019 |
| EN 61000-3-3:2013, EN 60204-1:2018 |

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

2023-05-22

Bartosz Kutarba

Bartosz Kutarba

Global Director Light Industrial
Products Welding and Plasma

CE 2023



UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment

Fume extractor

Type designation

CarryVac 3 230V

0700 003 891

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

| | |
|----------------------------|--|
| - BS EN ISO 21904:2020 | Health and safety in welding and allied processes – Equipment for capture and separation of welding fume – Part 1: General requirements. |
| - BS EN ISO 12100:2010 | Safety of machinery – General principles for design – Risk assessment and risk reduction. |
| - BS EN ISO 20607:2019 | Safety of machinery – Instruction handbook |
| - BS EN ISO 61000-6-2:2019 | EN 61000-6-4:2019 |
| - BS EN 61000-3-3:2013 | EN 60204-1:2018 |

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 UK, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.



Bartosz Kutarba

Bartosz Kutarba
Global Director Light Industrial Products
Welding and Plasma
Date: 2023-05-22

David Todd

David Todd
Commercial Director,
ESAB Group UK & Ireland
Date: 2023-06-01

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | SEGURIDAD | 5 |
| 1.1 | Significado de los símbolos..... | 5 |
| 1.2 | Precauciones de seguridad..... | 5 |
| 1.3 | Advertencia sobre la proposición 65 de California..... | 8 |
| 2 | INTRODUCCIÓN | 9 |
| 2.1 | Equipamiento..... | 9 |
| 3 | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | 10 |
| 4 | FUNCIONAMIENTO | 11 |
| 4.1 | Conexiones y dispositivos de control..... | 11 |
| 4.2 | Modo manual..... | 12 |
| 4.3 | Modo automático..... | 12 |
| 4.4 | Ajuste de la potencia de aspiración..... | 12 |
| 4.4.1 | Uso de la unidad con una boquilla (N1-N3)..... | 13 |
| 4.4.2 | Uso de la unidad con un soplete de extracción de humo (T1-T8)..... | 13 |
| 4.5 | Luces de estado, advertencias y alarmas..... | 13 |
| 5 | MANTENIMIENTO | 14 |
| 5.1 | Limpieza del filtro..... | 14 |
| 5.2 | Apertura del separador grueso..... | 16 |
| 6 | RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS | 18 |
| 7 | PEDIDOS DE REPUESTOS | 19 |
| | ESQUEMA DEL CABLEADO | 20 |
| | NÚMEROS DE REFERENCIA | 21 |
| | LISTA DE REPUESTOS | 22 |
| | SUSTITUCIÓN DE LA PLACA DE CIRCUITOS | 24 |
| | SUSTITUCIÓN DEL MOTOR | 26 |
| | SUSTITUCIÓN DEL FILTRO DE CHISPAS | 28 |
| | ACCESSORIES | 30 |

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire
4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.

5. Medidas generales de precaución:

- Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
- Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
- Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
- Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento

Si está equipado con una unidad de refrigeración ESAB

Use exclusivamente refrigerante aprobado por ESAB. Un refrigerante no aprobado puede dañar el equipo y poner en peligro la seguridad del producto. En caso de tales daños, todos los compromisos de garantía de ESAB quedarán invalidados.

Encontrará la información necesaria para hacer pedido en el apartado "ACCESORIOS" del manual de instrucciones.



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGA ELÉCTRICA: puede causar la muerte

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de corriente y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO: pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.

**RUIDO: un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído**

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.

**PIEZAS MÓVILES: pueden causar lesiones**

- Mantenga todas las puertas, los paneles, las protecciones y las cubiertas cerrados y debidamente sujetos.
- Solo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.
- Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar la unidad.

**RIESGO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

**SUPERFICIE CALIENTE: las piezas pueden quemar**

- No toque las piezas con las manos sin protección.
- Deje que se enfríen antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.

**¡PRECAUCIÓN!**

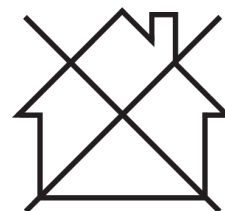
Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.

**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.

**¡PRECAUCIÓN!**

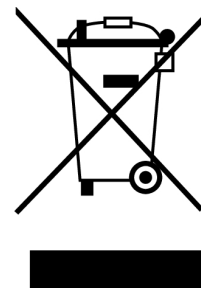
Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.

**¡NOTA!****¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!**

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

1.3 Advertencia sobre la proposición 65 de California



¡ADVERTENCIA!

El Estado de California advierte de que la utilización de este producto en trabajos de soldadura o corte genera humos o gases que contienen compuestos químicos que provocan defectos congénitos y, en algunos casos, cáncer. (Sección 25249.5 y siguientes del Código de Salud y Seguridad [Health & Safety Code] de California)



¡ADVERTENCIA!

El Estado de California advierte de que este producto puede suponer la exposición del usuario a productos químicos como el plomo que provocan cáncer y defectos congénitos u otros perjuicios reproductivos. Lávese las manos después de su uso.

Para obtener más información, visite la página www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUCCIÓN

El **CarryVac 3** es un filtro de soldadura portátil de clase W3 (de acero no aleado a acero de alta aleación con níquel y cromo >30 %) que filtra contaminantes como el humo y el polvo.

En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará información sobre los accesorios de ESAB para este producto.

2.1 Equipamiento

El CarryVac 3 se suministra con:

- Manual de instrucciones

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| CarryVac 3 | |
|---|--|
| Dimensiones | 800 × 406 × 222 mm |
| Nivel de ruido al 100 % de la potencia del motor | 79 dB (A) a 1 m, ISO 11201 |
| Peso | 14,8 kg (32,6 lb) |
| Temperatura de almacenamiento | De -20 a +60 °C |
| Temperatura de funcionamiento | De 0 a +35 °C |
| Altitud máx. | 1000 m sobre el nivel del mar |
| Humedad relativa máx. (tanto para el almacenamiento como para el funcionamiento) | 95 % |
| Tensión | 110/220–240 V CA |
| Interruptor principal (encendido/apagado) | 1250/1300 W (1,7 hp) |
| Vacío máx. generado por el motor | 25 kPa (100 inAq) |
| Vacío máx. en la conexión de la manguera | 18 kPa (72 inAq) |
| Capacidad con una manguera de 2,5 m | 180 m ³ /h (106 CFM) |
| Área de filtrado | 5,3 m ² |
| Eficacia de filtración | >99 % (ISO 21904-2) F9 (EN779) MERV 14 (ASHRAE 52.2) |

4 FUNCIONAMIENTO

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalas atentamente antes de empezar a usar el equipo.



¡NOTA!

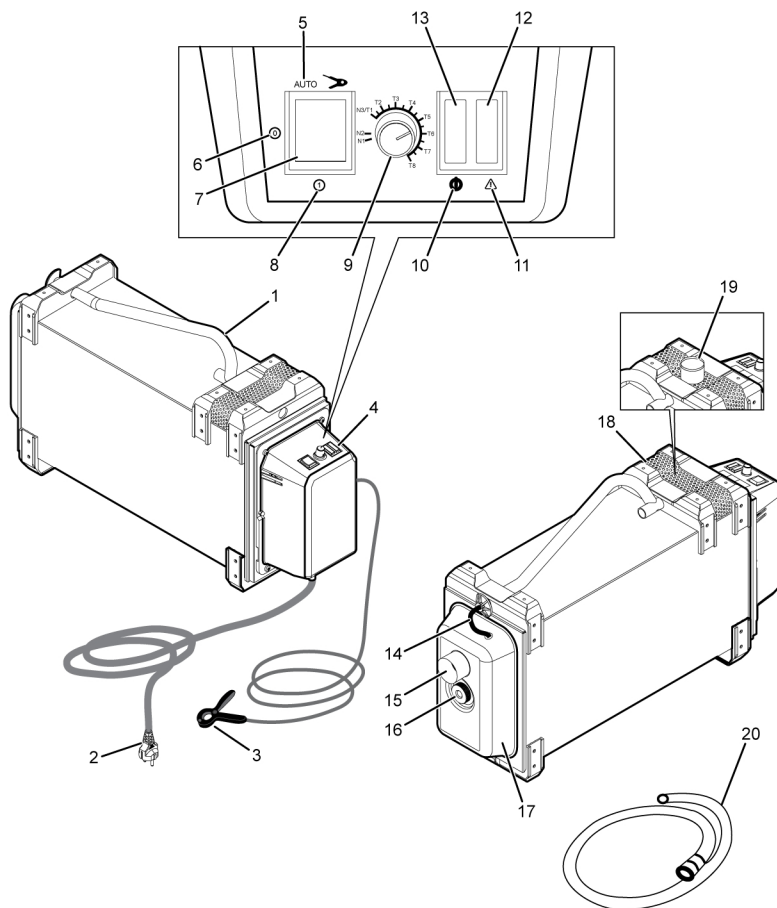
Para trasladar el equipo utilice siempre el asa prevista para ello. No tire nunca de los cables.



¡ADVERTENCIA!

¡Descarga eléctrica! No toque la pieza de trabajo ni el cabezal de soldadura durante el trabajo.

4.1 Conexiones y dispositivos de control



- | | |
|---|---|
| 1. Mango/bloqueo | 11. Advertencia y alarma |
| 2. Cable eléctrico | 12. Luz naranja |
| 3. Abrazadera del sensor | 13. Luz verde |
| 4. Ajustes de aspiración | 14. Manguera del indicador del filtro |
| 5. Posición Automático | 15. Conexión de manguera |
| 6. Posición Desactivado | 16. Tornillo de cierre |
| 7. Interruptor de red | 17. Separador grueso |
| 8. Posición Activado | 18. Escape |
| 9. Rueda de ajuste de la potencia de aspiración | 19. Escape, conexión de manguera (opcional) |
| 10. Espera | 20. Manguera de succión |

1. Conecte la manguera de succión (20) a la conexión de la manguera de entrada (15).
2. Conecte el otro extremo de la manguera de succión al punto de extracción (boquilla/cubierta).

3. Opcional, conecte la abrazadera del sensor al cable de conexión a tierra de retorno del equipo de soldadura.
4. Opcional, conecte la manguera de escape a la conexión de dicha manguera (19).



¡NOTA!

No bloquee el escape (18) y (19).

4.2 Modo manual

Coloque el interruptor de red (7) en la posición Activado (8).

La unidad funcionará ininterrumpidamente. Una luz verde fija (13) indica que la unidad está en funcionamiento.

4.3 Modo automático

- 1) Coloque el cable de soldadura o el cable de retorno en la abrazadera del sensor de corriente (3).
- 2) Coloque el interruptor de red (7) en la posición Automático (5). La luz verde (13) parpadeará, lo que indica que la unidad está en modo de espera.
- 3) La unidad se pondrá en marcha cuando se forme el arco de soldadura y volverá al modo de espera 10 segundos después de que se rompa el arco.

4.4 Ajuste de la potencia de aspiración



¡NOTA!

La escala de la rueda (9) corresponde al punto de ajuste de la presión, no a la velocidad del motor. Por lo tanto, se puede alcanzar la velocidad máxima del motor en cualquier posición de la escala, dependiendo de la resistencia del sistema conectado y de la saturación del filtro.

Gire la rueda (9) hacia la derecha para minimizar el riesgo de falsas alarmas. Si lo hace demasiado rápido, podría activarse una alarma. La alarma se reiniciará trascurridos 3 segundos o si la unidad se apaga (y se enciende) de nuevo.

La potencia de aspiración (punto de ajuste) se puede establecer con la rueda (9). La unidad ajustará automáticamente la potencia del motor para mantener la aspiración y el flujo de aire deseados, incluso aunque el filtro se sature.

Antes de ajustar la potencia de aspiración, asegúrese de que la manguera está en la posición de trabajo deseada y de que todas las conexiones están fijadas correctamente.

Ajustes de aspiración

| | Longitud de la manguera (m) | Punto de ajuste |
|----------|-----------------------------|-----------------|
| Boquilla | 2,5 | N1 |
| Boquilla | 5,0 | N2 |
| Boquilla | 15,0 | N3 |
| Soplete | 2,5 | T1-T8 |

4.4.1 Uso de la unidad con una boquilla (N1-N3)

Gire la rueda (9) siguiendo la tabla de ajustes de aspiración anterior para encontrar el punto de ajuste recomendado, N1-N3¹⁾ en función de la longitud de la manguera. Para mangueras de más de 2,5 metros de longitud, la rueda (9) se puede mover levemente hacia la izquierda y seguir manteniendo un flujo de aire adecuado, pero con una distancia de extracción reducida.

¹⁾ Las boquillas distintas de las TM80/200 o las mangueras que no sean de 50 mm pueden tener que ajustarse de otro modo.

4.4.2 Uso de la unidad con un soplete de extracción de humo (T1-T8)

Cada soplete de extracción de humo requiere un flujo de aire determinado por el fabricante del soplete para garantizar una extracción adecuada. Una extracción demasiado fuerte puede comprometer la integridad de la soldadura.

- 1) Mida el flujo de la boquilla conforme a las instrucciones suministradas por el fabricante del soplete.
- 2) Ajuste la rueda (9) hasta obtener el flujo deseado para garantizar la correcta extracción del humo. Para la mayoría de los sopletes, la extracción será correcta con los ajustes T1 a T8. Sin embargo, en algunos casos, los ajustes N1-N3 también pueden conseguir una extracción adecuada.
- 3) Repita el proceso periódicamente conforme a las instrucciones del fabricante o cuando cambien las condiciones de soldadura.

Garantizar el flujo correcto es siempre responsabilidad del usuario.

4.5 Luces de estado, advertencias y alarmas

| | |
|--|--|
| Luz verde (13), fija | Indica que la unidad está en funcionamiento, que el motor está en marcha y que el estado es correcto. La luz se apaga cuando hay una alarma activa. |
| Luz verde (13), intermitente | Indica que la unidad está configurada en modo automático, pero está en espera de una señal de ejecución por parte de la abrazadera del sensor. |
| Luz naranja (12), parpadeo lento y luz verde (13), fija | Indica que el filtro está aproximadamente al 85 % de su capacidad en el punto de ajuste actual. La luz verde (13) sigue encendida, ya que no hay ningún fallo de funcionamiento ni ninguna alarma. |
| Luz naranja (12), parpadeo rápido y luz verde (13), apagada | Si parpadea de manera continua, indica que la unidad no está manteniendo la presión deseada ajustada en la rueda (9). |

Si se activa la alarma, interrumpa inmediatamente las operaciones de soldadura y consulte la sección sobre resolución de problemas para conocer las medidas correctivas.

5 MANTENIMIENTO

**¡ADVERTENCIA!**

El suministro eléctrico debe estar desconectado durante la limpieza y el mantenimiento.

**¡PRECAUCIÓN!**

Sólo las personas con los conocimientos eléctricos apropiados (personal autorizado) pueden quitar las placas de seguridad.

**¡PRECAUCIÓN!**

El producto está cubierto por la garantía del fabricante. Cualquier intento de llevar a cabo trabajos de reparación por parte de centros de servicio o personal no autorizados anulará la garantía.

**¡NOTA!**

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

**¡NOTA!**

Realice el mantenimiento más a menudo en condiciones de mucho polvo.

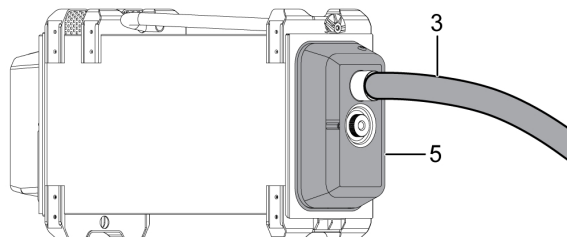
Antes de cada uso, compruebe lo siguiente:

- El producto y los cables no están dañados.

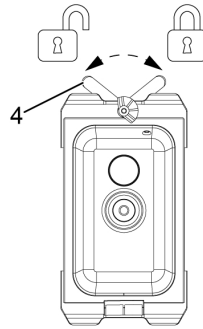
5.1 Limpieza del filtro

Se debe instalar un filtro nuevo cuando la luz naranja parpadee de forma continua y no se pueda seguir aspirando. Consulte el apartado "*Luces de estado, advertencias y alarmas*", página 13.

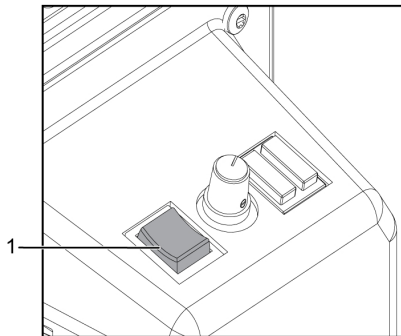
- 1) Espere 10 minutos después de soldar para asegurarse de que no quedan ascuas incandescentes en el separador grueso (5).
- 2) Retire la manguera de aspiración (3).



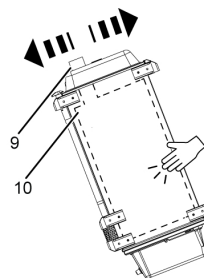
3) Gire el mango (4) hacia abajo para bloquear el separador grueso.



4) Coloque el interruptor principal (1) en Activado para activar el modo manual en el ajuste más alto.

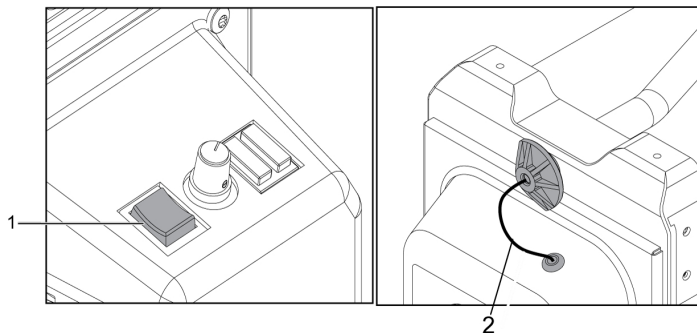


5) Coloque la unidad en posición vertical de forma que la entrada quede hacia arriba y, a continuación, agítela y golpéela para que el filtro aspire el polvo del separador grueso. Coloque la entrada del filtro (10) justo detrás de la entrada del separador grueso (9).

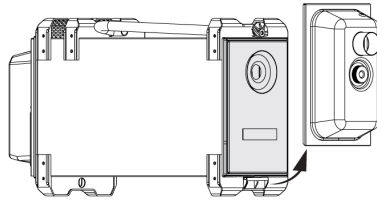


6) Coloque el interruptor de red (1) en Desactivado.

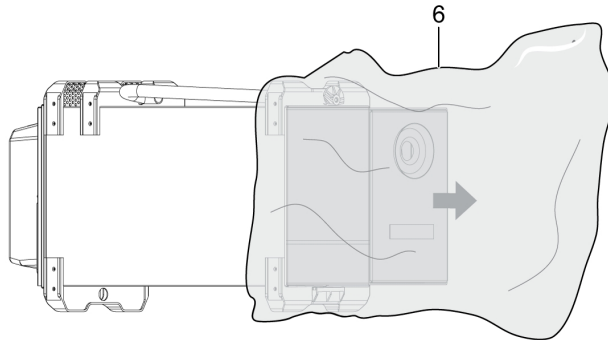
7) Afloje la manguera del indicador del filtro (2).



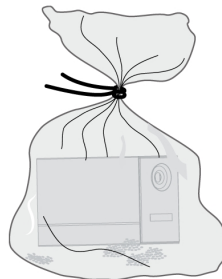
8) Gire el mango (4) para desbloquear el separador grueso y retírelo.



9) Extraiga y deseche el filtro usado (6). Colóquelo en una bolsa de plástico.



10) Cierre bien la bolsa.



11) Inserte un filtro nuevo y vuelva a montarlo en el orden inverso; asegúrese de que la manguera del indicador del filtro (2) está conectada correctamente.

5.2 Apertura del separador grueso



¡ADVERTENCIA!

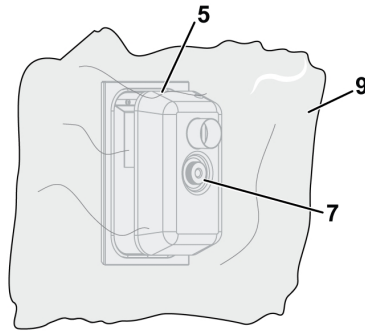
Tome siempre las máximas precauciones para evitar la exposición al polvo y su propagación al abrir el separador grueso.

Abra siempre el separador grueso dentro de una bolsa de plástico o en una campana extractora, ya que las dos mitades pueden pegarse y provocar polvo al separarse.

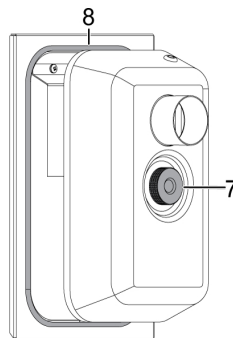
Limpie siempre el separador grueso después de abrirlo. Si el separador grueso no se puede limpiar correctamente, debe desecharse.

Normalmente no es necesario abrir el separador grueso, pero puede ser necesario para eliminar una obstrucción o sustituir el filtro de metal opcional. Consulte "[Limpieza del filtro](#)", página 14.

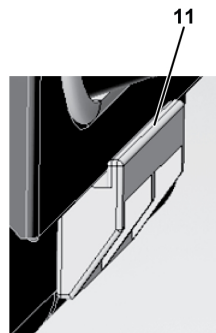
- 1) Coloque el separador grueso (5) en una bolsa de plástico (9) o en una campana extractora. Desenrosque el tornillo de cierre (7) y retire la parte exterior del separador grueso.



- 2) Vacíe el separador grueso y cierre bien la bolsa.
- 3) Compruebe si la junta de caucho (8) situada alrededor del separador grueso (5) presenta daños.



- 4) Vuelva a montar el separador grueso (5) colocando el borde en la ranura inferior (11). Bloquee con el tornillo de cierre (7) y el mango (4).



¡NOTA!

El separador grueso (5) está parcialmente bloqueado cuando el mango (4) está en posición vertical y está completamente bloqueado cuando se baja.

6 RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de avisar al servicio técnico oficial, efectúe las siguientes comprobaciones e inspecciones.

Compruebe que la tensión de red está desconectada antes de iniciar cualquier tipo de reparación.

| Tipo de fallo | Medida correctiva |
|---------------------|--|
| La alarma se activa | Compruebe si se modifica el punto de ajuste con la rueda y la unidad sigue calibrándose para alcanzar la presión deseada (la alarma puede activarse o desactivarse cuando se modifica el punto de ajuste). |
| | Compruebe que los cables estén correctamente conectados. |
| | Compruebe que la manguera y la boquilla no estén obstruidas ni dañadas. |
| | Compruebe si el filtro está obstruido, dañado o desviado. |
| | Compruebe que el filtro no esté saturado para mantener la aspiración necesaria y que, por lo tanto, sea necesario cambiarlo lo antes posible. |
| | Compruebe que la unidad no puede alcanzar la presión deseada, ya que la rueda (9) está demasiado hacia la derecha en relación con la resistencia del sistema. |

7 PEDIDOS DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

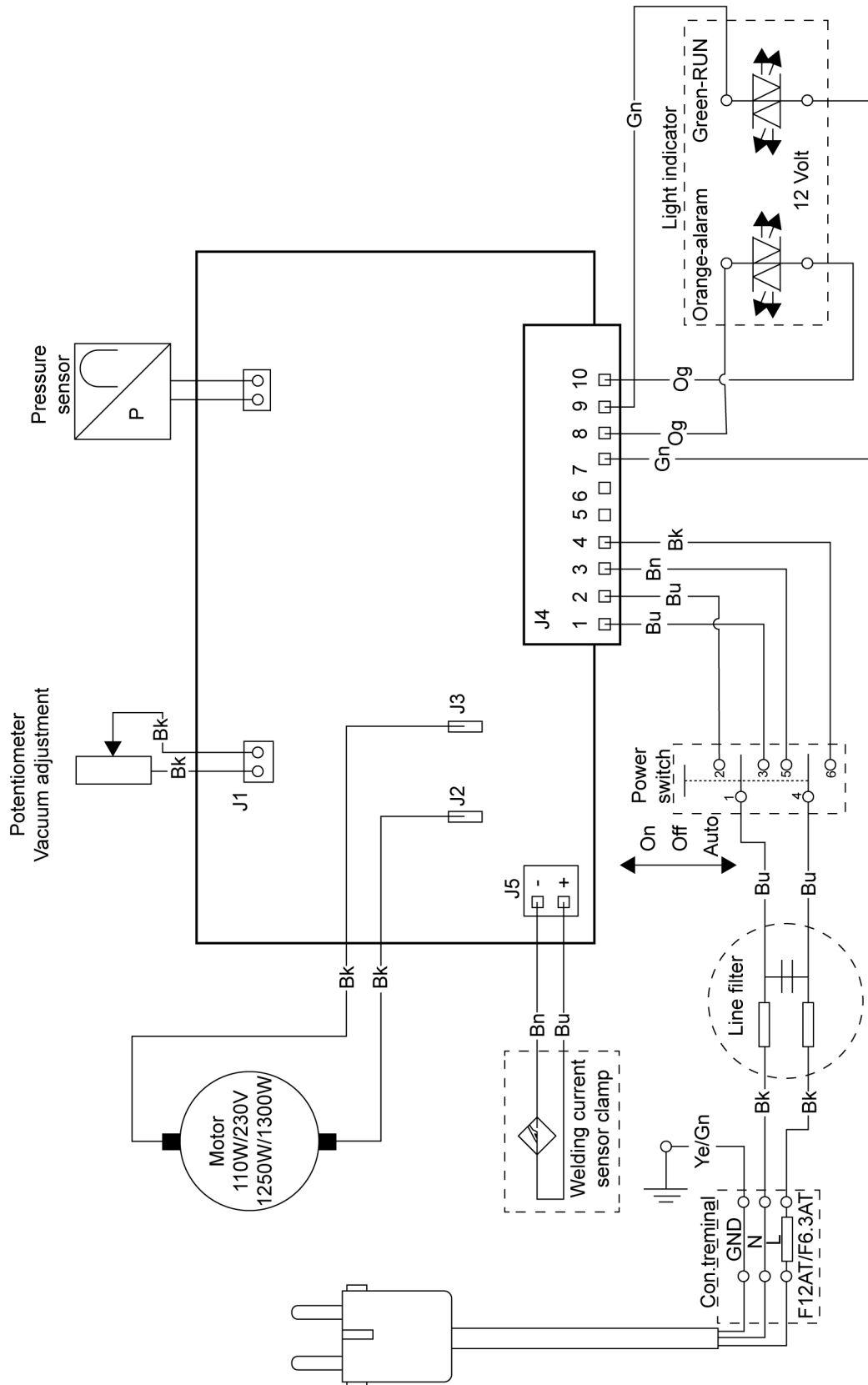
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

Carry Vac 3 se ha diseñado y probado de conformidad con las normas internacionales y europeas **EN ISO 21904-1, EN ISO 12100, EN ISO 20607, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 61000-3-3 y EN 60204-1**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

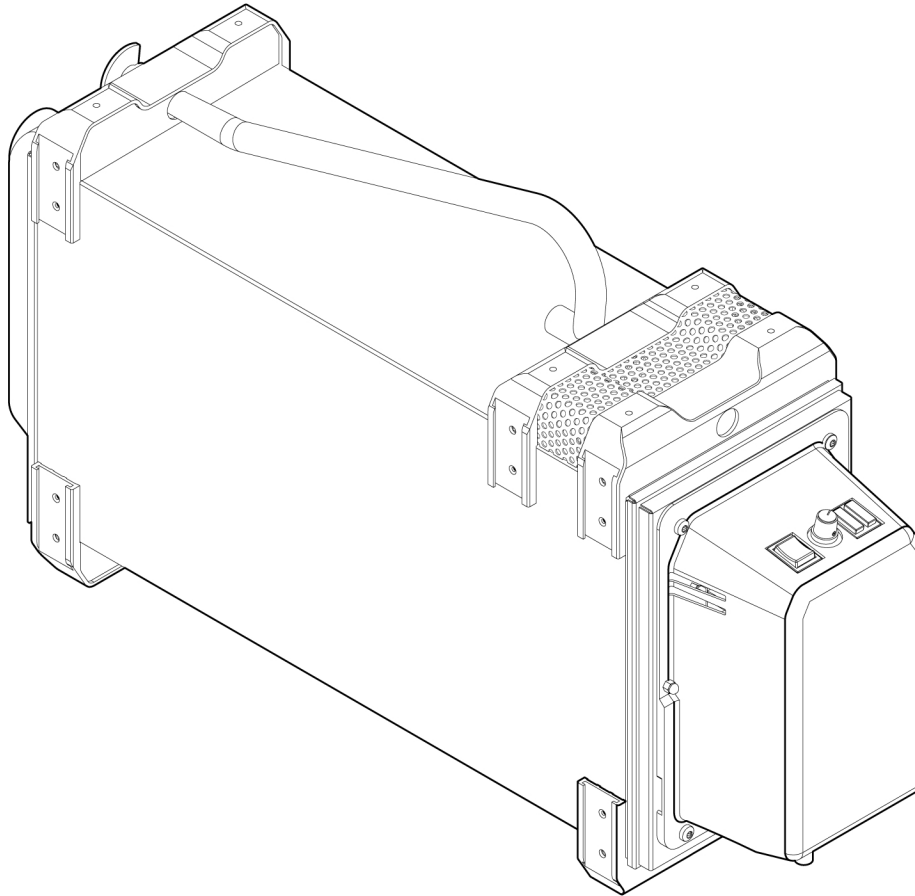
Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](https://www.esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

APÉNDICE

ESQUEMA DEL CABLEADO



NÚMEROS DE REFERENCIA

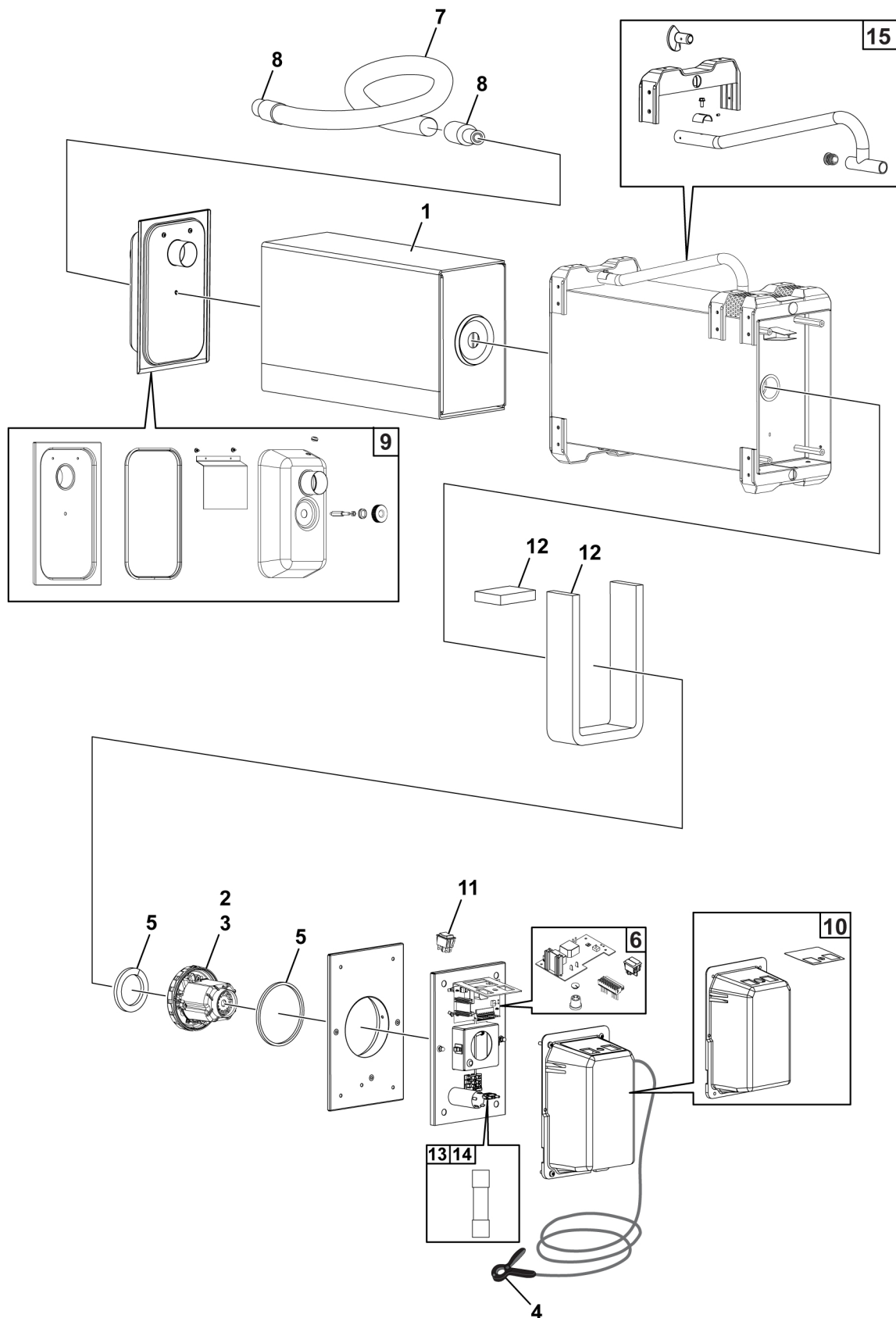


| Ordering number | Denomination | Notes |
|-----------------|--------------------|-------------------------------|
| 0700 003 890 | CarryVac 3 | 220-240V Euro |
| 0700 003 891 | CarryVac 3 | 110-120V UK |
| 0700 003 892 | CarryVac 3 | 110-120V US |
| 0700 003 893 | CarryVac 3 | 220-240V Euro hose connection |
| 0463 843 * | Instruction manual | CarryVac 3 |

Los tres últimos dígitos del número de documento del manual indican la versión del manual. Por consiguiente, en el presente texto se han sustituido por un asterisco (*). Utilice un manual con un número de serie o una versión del software que se correspondan con el producto; consulte la portada del manual.

La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

LISTA DE REPUESTOS




APÉNDICE

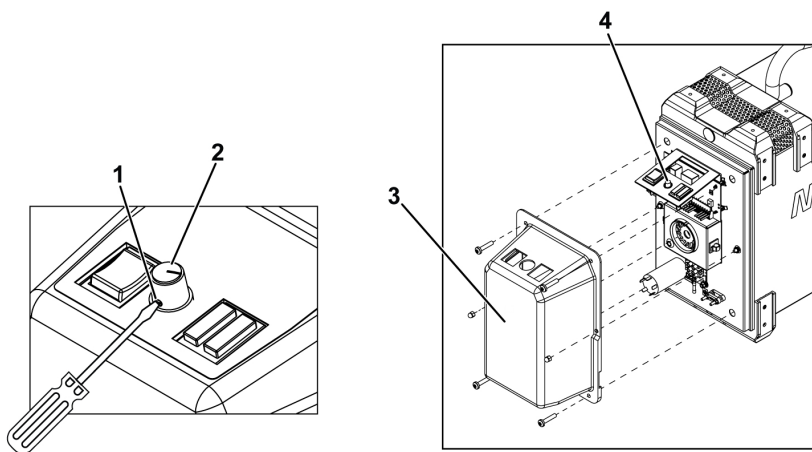
| Elemento | Cant. | N.º de pedido | Denominación | Notas |
|-----------------|--------------|----------------------|--|--------------|
| 1 | 1 | 0700 003 903 | Filtro nano desechable | |
| 2 | 1 | 0700 003 904 | Motor 1250 W 110 V | |
| 3 | 1 | 0700 003 905 | Motor 1300 W 230 V | |
| 4 | 1 | 0700 003 091 | Abrazadera del sensor | |
| 5 | 1 | 0700 003 906 | Kit de juntas del motor | |
| 6 | 1 | 0700 003 907 | Unidad de control | |
| 7 | 1 | 0700 003 908 | Manguera superflexible resistente al impacto Ø50 | 2,5 m |
| 8 | 1 | 0700 003 909 | Conexión de manguera M50 Ø50 | |
| 9 | 1 | 0700 003 910 | Preseparador | |
| 10 | 1 | 0700 003 911 | Cubierta del motor con revestimiento | |
| 11 | 1 | 0464 663 106 | Interruptor de 3 posiciones | |
| 12 | 1 | 0700 003 912 | Kit de sellado acústico | |
| 13 | 1 | 0700 003 913 | Fusible de 5 x 20 mm 6,3 AT | 10 uds. |
| 14 | 1 | 0700 003 914 | Fusible de 5 x 20 mm 12 AT | 10 uds. |
| 15 | 1 | 0464 663 078 | Kit de mangos | |

SUSTITUCIÓN DE LA PLACA DE CIRCUITOS

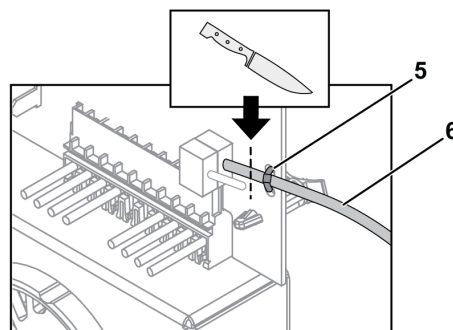
- 1) Desconecte el cable eléctrico.

 **¡ADVERTENCIA!**
Tenga cuidado con las descargas eléctricas.

- 2) Afloje el tornillo de fijación (1) con un destornillador plano de 2 mm. Retire la rueda de ajuste de la potencia de aspiración (2).
- 3) Retire la cubierta del motor (3).
- 4) Retire el potenciómetro (4).

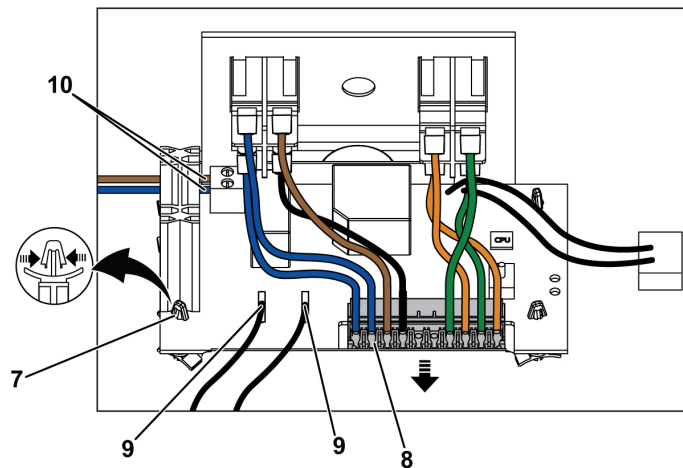


- 5) Corte la brida del cable (5) y la manguera del sensor de presión (6). La manguera del sensor de presión se reutiliza en la nueva placa.

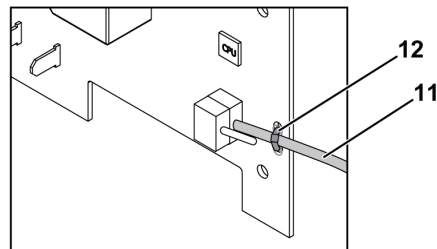


- 6) Suelte la placa de circuitos (7). Levante la placa de circuitos para acceder con más facilidad.
- 7) Extraiga el conector (8) de la placa de circuitos.

8) Desconecte los cables del motor (9) y los cables de alimentación (10).



9) Monte la manguera del sensor de presión (11) en la nueva placa de circuitos. Fije la manguera del sensor de presión con la brida que se incluye (12). La manguera del sensor de presión está conectada al puerto inferior de los sensores de presión. El puerto superior debe estar abierto.



10) Vuelva a montar el conector (8).

11) Vuelva a conectar los cables de alimentación (10).

i ¡NOTA!
El cable de alimentación marrón se conecta al polo negativo. El cable de alimentación azul se conecta al polo positivo.

12) Vuelva a conectar los cables del motor (9). Los cables del motor no están polarizados.

13) Monte la nueva placa de circuitos en los separadores de encaje a presión (7).

14) Vuelva a colocar el potenciómetro (4).

15) Monte la cubierta del motor (3).

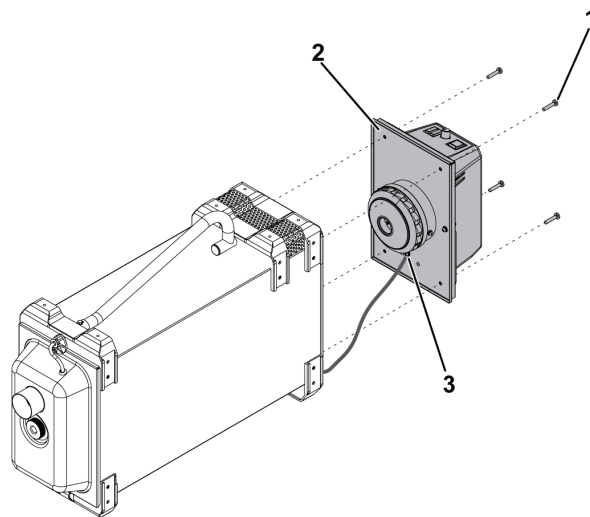
16) Gire el potenciómetro (4) al máximo y vuelva a colocar la rueda de ajuste de la potencia de aspiración (2) en la posición T8. Fíjelo con el tornillo de fijación (1).

SUSTITUCIÓN DEL MOTOR

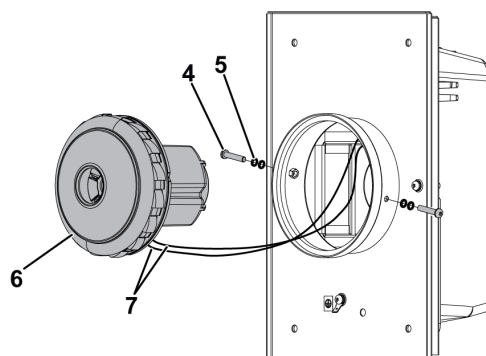
- 1) Desconecte el cable eléctrico.

¡ADVERTENCIA!
Tenga cuidado con las descargas eléctricas.

- 2) Retire los cuatro tornillos (1) con un destornillador Torx T30. Afloje el conjunto del motor (2).
- 3) Desconecte el cable de puesta a tierra (3).



- 4) Retire los dos tornillos (4) y las arandelas de las tuercas (5) con un destornillador Torx T25. Extraiga el motor (6). Observe cómo está orientado el motor. Desconecte los dos cables del motor (7).



- 5) Conecte el nuevo motor a los cables del motor (7). Monte el motor en la misma posición en la que estaba el antiguo.

6) Coloque los dos tornillos (4). Utilice dos arandelas de seguridad (5) en cada lado.



¡NOTA!

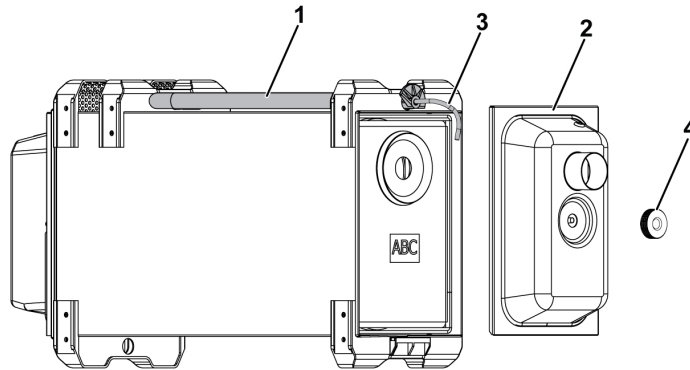
2 Nm de par de apriete como máximo.

7) Vuelva a conectar el cable de puesta a tierra (3).

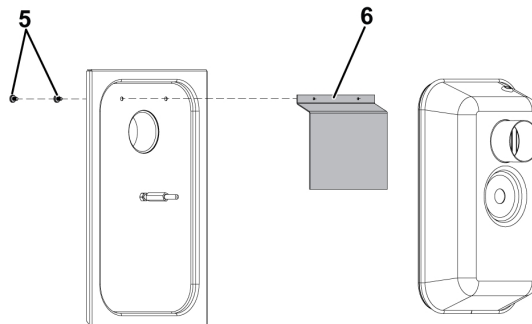
8) Monte el conjunto del motor (2) con los cuatro tornillos (1).

SUSTITUCIÓN DEL FILTRO DE CHISPAS

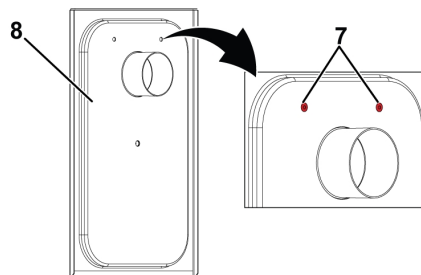
- 1) Gire el mango (1) para desbloquear el separador (2).
- 2) Afloje la manguera del sensor de presión (3).
- 3) Retire y coloque el separador (2) en un banco de trabajo.
- 4) Afloje la rueda (4) para abrir el separador.



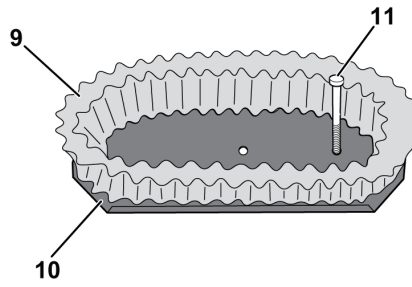
- 5) Desenrosque los dos tornillos (5) que sujetan la chapa interior del separador grueso (6).



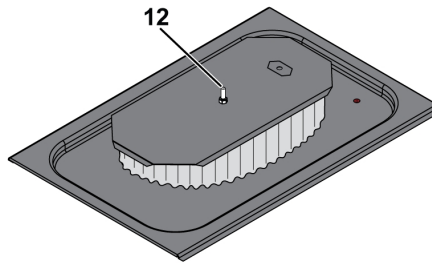
- 6) Introduzca los tapones suministrados (7) en los dos orificios de la placa interior del separador (8). Ponga los tapones en la parte interior contra la carcasa.



- 7) Monte el filtro de chispas (9) en el bastidor (10). Coloque el tornillo (11).

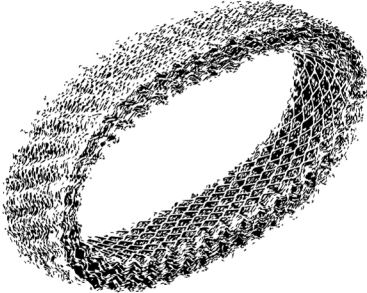
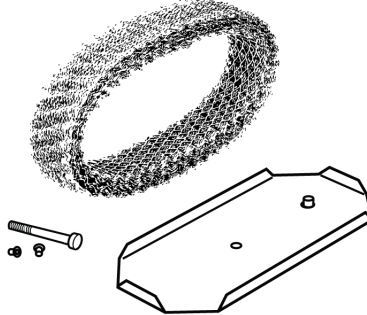
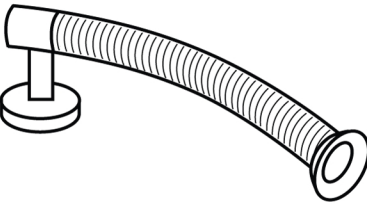
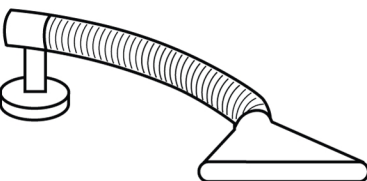


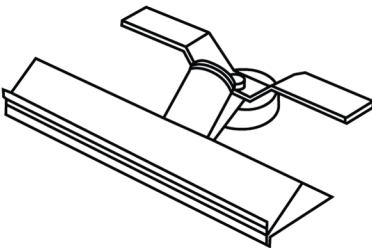
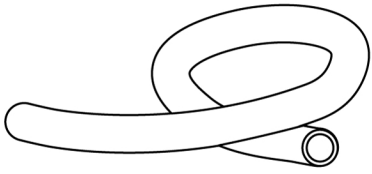
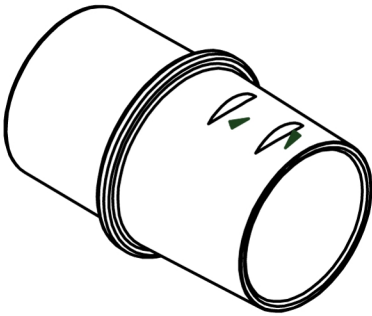
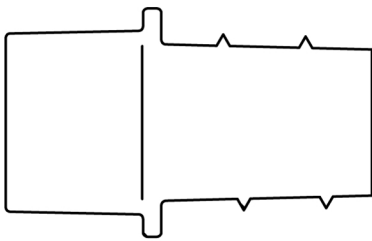
- 8) Monte el filtro de chispas completo en la placa del separador. Apriételo con la tuerca M6 (12) suministrada.



- 9) Vuelva a colocar la cubierta del separador. Apriete la rueda (4) y monte el separador (2). Gire el mango (1) para fijar el separador.

ACCESSORIES

| | | |
|---------------------|---|---|
| <p>0700 003 014</p> | <p>Metal filter</p> |  |
| <p>0468 455 002</p> | <p>Metal filter, complete</p> |  |
| <p>0700 003 221</p> | <p>Nozzle TM 80, length 500mm, ø80mm</p> |  |
| <p>0700 003 222</p> | <p>Nozzle TM-200 funnel</p> |  |

| | | |
|--------------------------------------|--------------------------------|---|
| 0700 003 223 | Nozzle flange PM-300 |  |
| Hose superflex crushproof Ø50 | | |
| 0700 003 917 | 5 m |  |
| 0700 003 918 | 15 m | |
| 0700 003 919 | Hose connection M50 Ø50 |  |
| 0464 663 043 | Fume torch adaptor |  |



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obtener información de contacto, visite <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

