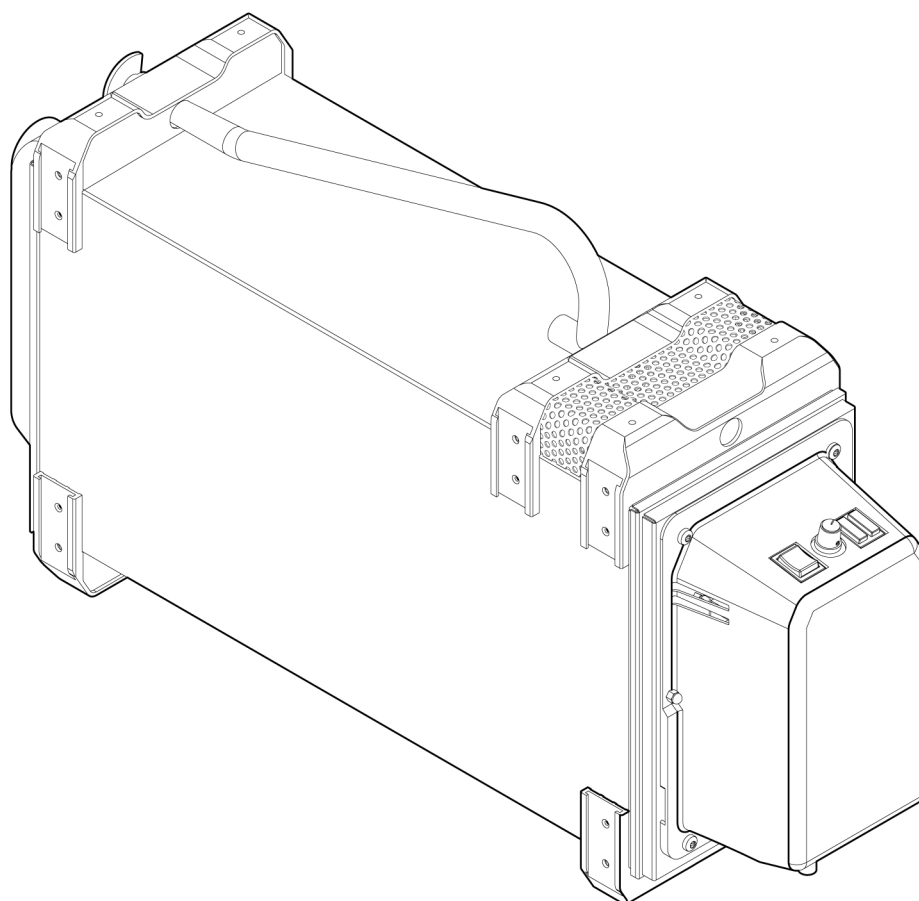


CarryVac 3



Instrukcja obsługi Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



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

Global Director Light Industrial
Products Welding and Plasma

Bartosz Kutarba

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	BEZPIECZEŃSTWO	5
1.1	Znaczenie symboli	5
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	5
1.3	Ostrzeżenie California proposition 65	8
2	WPROWADZENIE	9
2.1	Wyposażenie	9
3	DANE TECHNICZNE	10
4	EKSPLOATACJA	11
4.1	Złącza i elementy sterujące	11
4.2	Tryb ręczny	12
4.3	Tryb automatyczny	12
4.4	Regulacja mocy ssania	12
4.4.1	Używanie urządzenia z dyszą (N1-N3)	13
4.4.2	Korzystanie z urządzenia z palnikiem z funkcją odprowadzania oparów (T1-T8)	13
4.5	Kontrolki stanu, ostrzeżenia i alarmy	13
5	KONSERWACJA	14
5.1	Czyszczenie filtra	14
5.2	Otwieranie separatora wstępnego	16
6	USUWANIE USTEREK	18
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	19
	SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	20
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	21
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	22
	WYMIANA PŁYTKI DRUKOWANEJ	24
	WYMIANA SILNIKA	26
	WYMIANA FILTRA ISKROWEGO	28
	AKCESORIA	30

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: Uwaga! Należy mieć się na baczności!



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie

5. Ogólne środki ostrożności:

- Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
- Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
- Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
- W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

W przypadku wyposażenia w chłodziwo ESAB

Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE!

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem a przewodami roboczymi. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Głowę należy trzymać poza zasięgiem gazów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwaj zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU — może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.

**HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch**

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.

**CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała**

- Wszystkie drzwi, panele, osłony i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane.
- Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.
- Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem urządzenia spawalniczego należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.

**ZAGROŻENIE POŻAREM**

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

**GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia**

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

**PRZESTROGA!**

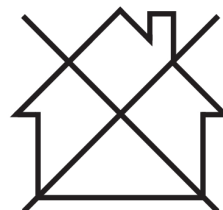
Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.

**OSTRZEŻENIE!**

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrzniętych rur.

**PRZESTROGA!**

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.

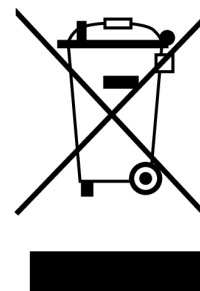
**UWAGA!**

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

1.3 Ostrzeżenie California proposition 65



OSTRZEŻENIE!

Urządzenia do spawania lub cięcia wydzielają opary lub gazy zawierające substancje chemiczne uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące wady wrodzone, a w niektórych przypadkach nowotwory. (California Health & Safety Code Section 25249.5 i dalsze).



OSTRZEŻENIE!

Produkt może narazić użytkownika na kontakt z substancjami chemicznymi, w tym ołowiem, które są uznawane przez władze stanu Kalifornia za powodujące raka, wady wrodzone lub w inny sposób szkodliwe dla układu rozrodczego. Po pracy z produktem należy umyć ręce.

Więcej informacji można znaleźć na stronie www.P65Warnings.ca.gov.

2 WPROWADZENIE

Urządzenie **CarryVac 3** to przenośny filtr spawalniczy, który odfiltruje zanieczyszczenia, takie jak opary i pył; klasa W3 (stal niestopowa do stali wysokostopowej z niklem i chromem > 30%).

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

2.1 Wyposażenie

Urządzenie CarryVac 3 jest dostarczane z:

- instrukcja obsługi

3 DANE TECHNICZNE

CarryVac 3	
Wymiary	800 × 406 × 222 mm
Poziom hałasu przy 100% mocy silnika	79 dB(A) w odległości 1 m, ISO 11201
Masa	14,8 kg (32,6 lb)
Temperatura przechowywania	Od -20 do +60°C
Temperatura pracy	Od 0 do +35°C
Maks. wysokość	1000 m nad poziomem morza
Maks. wilgotność względna (w trakcie przechowywania i eksploatacji)	95%
Napięcie	110/220–240 V AC
Zasilanie	1250/1300 W (1,7 KM)
Maks. podciśnienie wytwarzane przez silnik	25 kPa (100 psi w.g.)
Maks. podciśnienie na połączeniu przewodu	18 kPa (72 psi w.g.)
Wydajność z przewodem 2,5 m	180 m ³ /h (106 cfm)
Powierzchnia filtra	5,3 m ²
Wydajność filtracji	>99% (ISO 21904-2) F9 (EN779) MERV 14 (ASHRAE 52.2)

4 EKSPLOATACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



UWAGA!

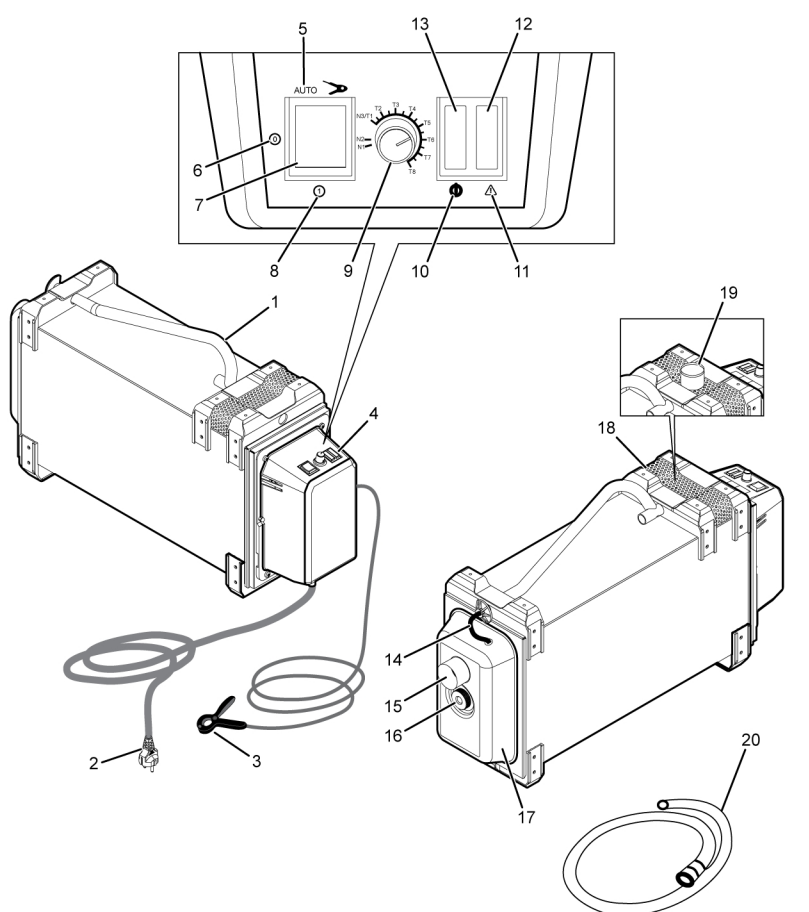
Przesuwając sprzęt należy korzystać z odpowiedniego uchwytu. Nie wolno ciągnąć za przewody.



OSTRZEŻENIE!

Porażenie prądem elektrycznym! Nie dotykać przedmiotu obrabianego ani głowicy spawalniczej podczas pracy!

4.1 Złącza i elementy sterujące



- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Uchwyt/blokada | 11. Ostrzeżenie i alarm |
| 2. Przewód sieciowy | 12. Światło pomarańczowe |
| 3. Zacisk czujnika | 13. Światło zielone |
| 4. Ustawienia ssania | 14. Przewód wskaźnika filtra |
| 5. Położenie AUTO | 15. Złącze przewodu elastycznego |
| 6. Położenie Wył. | 16. Wkręt ustalający |
| 7. Wyłącznik zasilania | 17. Separator wstępny |
| 8. Położenie Wł. | 18. Wylot |
| 9. Pokrętko mocy ssania | 19. Wylot, złącze przewodu elastycznego (opcja) |
| 10. Tryb gotowości | 20. Przewód ssawny |
1. Podłączyć przewód ssawny (20) do złącza przewodu wlotowego (15).

2. Podłączyć drugi koniec przewodu ssawnego do odciągu (dysza/okap).
3. Opcjonalnie podłączyć zacisk czujnika do przewodu masowego urządzenia spawalniczego.
4. Opcjonalnie podłączyć przewód wylotowy do złącza przewodu wylotowego (19).

**UWAGA!**

Nie zasłaniać wylotu (18) i (19).

4.2 Tryb ręczny

Ustawić przełącznik zasilania sieciowego (7) w położeniu Wł. (8).

Urządzenie będzie działało w sposób ciągły. Stałe zielone światło (13) oznacza, że urządzenie działa.

4.3 Tryb automatyczny

- 1) Umieścić przewód spawalniczy lub przewód powrotny w zacisku czujnika prądowego (3).
- 2) Ustawić wyłącznik główny (7) w położeniu AUTO (5). Zielona kontrolka (13) zacznie migać, sygnalizując, że urządzenie znajduje się w trybie gotowości.
- 3) Urządzenie rozpocznie pracę po powstaniu łuku spawalniczego i powróci w tryb gotowości po upływie 10 sekund od przzerwania łuku.

4.4 Regulacja mocy ssania

**UWAGA!**

Skala pokrętki (9) odpowiada nastawie ciśnienia, a nie prędkości obrotowej silnika. W związku z tym pełną prędkość obrotową silnika można uzyskać w dowolnej pozycji skali, w zależności od oporów podłączonego układu i poziomu nasycenia filtra.

Pokrętło (9) należy ustawiać zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zminimalizować ryzyko fałszywych alarmów. Szybka regulacja może spowodować uruchomienie alarmu. Alarm zostanie zresetowany po 3 sekundach lub po ponownym wyłączeniu (i włączeniu) urządzenia.

Moc ssania (nastawę) można regulować za pomocą pokrętki (9). Urządzenie automatycznie reguluje moc silnika tak, aby utrzymać pożądaną siłę ssania i przepływ powietrza, nawet gdy filtr staje się coraz bardziej nasycony.

Przed ustawieniem mocy ssania należy upewnić się, że przewód elastyczny znajduje się w żądanym położeniu roboczym, oraz że wszystkie połączenia są prawidłowo zamontowane.

Ustawienia ssania

	Długość przewodu elastycznego (m)	Nastawa
Dysza	2,5	N1
Dysza	5,0	N2
Dysza	15,0	N3
Palnik	2,5	T1-T8

4.4.1 Używanie urządzenia z dyszą (N1-N3)

Wyregulować pokrętko (9) za pomocą powyższej tabeli ustawień ssania, aby znaleźć zalecaną nastawę N1-N3¹⁾, w zależności od długości przewodu elastycznego. W przypadku przewodów elastycznych o długości powyżej 2,5 m możliwe jest lekkie obrócenie pokrętki (9) w lewo i utrzymanie odpowiedniego przepływu powietrza, ale przy zmniejszonej odległości przechwytywania.

¹⁾ Dysze inne niż TM80/200 lub przewody elastyczne inne niż 50 mm mogą wymagać innych ustawień.

4.4.2 Korzystanie z urządzenia z palnikiem z funkcją odprowadzania oparów (T1-T8)

Każdy palnik z funkcją odprowadzania oparów wymaga przepływu powietrza określonego przez producenta palnika, aby zapewnić odpowiednią ekstrakcję. Zbyt duża ekstrakcja może naruszyć integralność spoiny.

- 1) Zmierzyć przepływ na dyszy zgodnie z instrukcjami dostarczonymi przez producenta palnika.
- 2) Ustawić pokrętko (9) tak, aby uzyskać żądany przepływ w celu zapewnienia prawidłowego odprowadzania oparów. W przypadku większości palników ekstrakcja będzie prawidłowa przy użyciu ustawień od T1 do T8. Jednakże w niektórych przypadkach odpowiednią ekstrakcję mogą zapewnić ustawienia N1-N3.
- 3) Proces należy powtarzać regularnie, zgodnie z instrukcjami producenta lub w przypadku zmiany warunków spawania.

Zapewnienie prawidłowego przepływu jest zawsze obowiązkiem użytkownika.

4.5 Kontrolki stanu, ostrzeżenia i alarmy

Zielona kontrolka (13) świeci się na stałe	Wskazuje, że urządzenie działa, silnik pracuje, a stan jest prawidłowy. Lampka gaśnie, gdy aktywny jest alarm.
Zielona kontrolka (13) miga	Wskazuje, że urządzenie jest ustawione w trybie automatycznym, ale pracuje w trybie gotowości i oczekuje na sygnał uruchomienia z zacisku czujnika.
Pomarańczowa kontrolka (12) miga powoli, a zielona kontrolka (13) świeci się na stałe	Oznacza, że filtr jest zapełniony w około 85% przy bieżącej nastawie. Zielona kontrolka (13) nadal świeci się, ponieważ nie występuje żadna usterka ani alarm.
Pomarańczowa kontrolka (12) miga szybko, a zielona kontrolka (13) nie świeci się	Miga ciągle — wskazuje, że urządzenie nie utrzymuje żądanego ciśnienia ustawionego za pomocą pokrętki (9)

Jeśli alarm jest aktywny, należy natychmiast przerwać spawanie i zapoznać się z częścią Rozwiązywanie problemów, aby uzyskać informacje na temat działań naprawczych.

5 KONSERWACJA

**OSTRZEŻENIE!**

Na czas czyszczenia i konserwacji należy odłączyć zasilanie sieciowe.

**PRZESTROGA!**

Ostony bezpieczeństwa mogą zdejmować wyłącznie osoby przeszkolone z zakresu urządzeń elektrycznych (autoryzowany personel).

**PRZESTROGA!**

Produkt jest objęty gwarancją producenta. Wszelkie próby prac naprawczych podejmowane przez nieautoryzowane serwisy lub personel powodują utratę ważności gwarancji.

**UWAGA!**

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

**UWAGA!**

W warunkach silnego zapylenia należy częściej przeprowadzać czynności konserwacyjne.

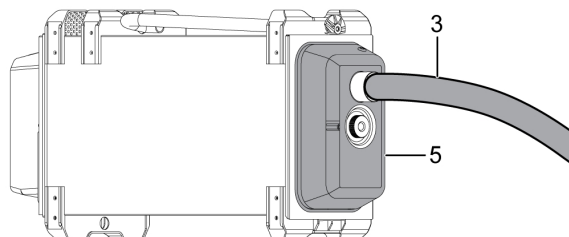
Przed każdym użyciem należy upewnić się, że:

- Produkt i przewody nie są uszkodzone.

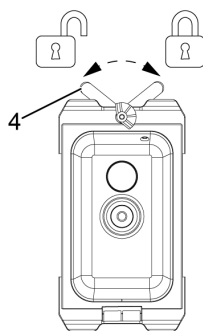
5.1 Czyszczenie filtra

Nowy filtr należy zamontować, gdy pomarańczowa kontrolka miga w sposób ciągły i nie można utrzymać ssania. Patrz sekcja "*Kontrolki stanu, ostrzeżenia i alarmy*", strona 13.

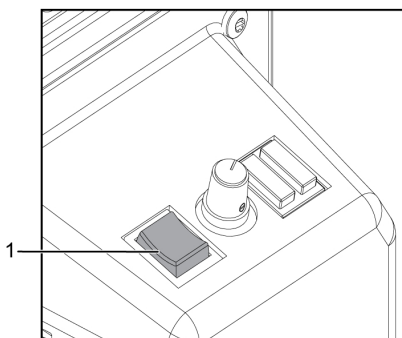
- 1) Po zakończeniu spawania odczekać 10 minut, aby upewnić się, że w separatorze wstępnym (5) nie pozostały rozżarzone cząsteczki.
- 2) Odłączyć przewód ssawny (3).



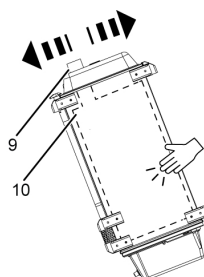
- 3) Obrócić uchwyt (4) w dół, aby zablokować separator wstępny.



- 4) Ustawić wyłącznik główny (1) w położeniu Wł., aby włączyć urządzenie w trybie ręcznym z maksymalnym ustawieniem.

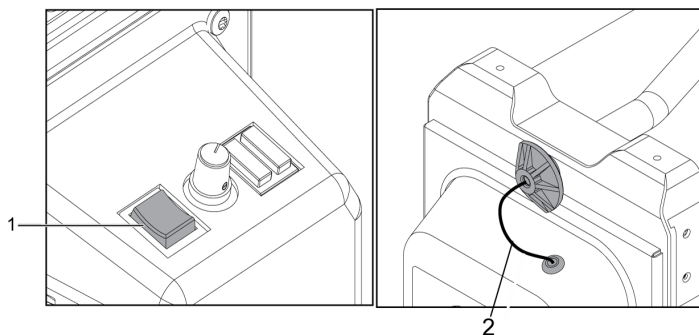


- 5) Obrócić urządzenie pionowo tak, aby wlot był skierowany w górę, a następnie potrząsnąć nim i ostukać je, aby filtr zassał pył znajdujący się w separatorze wstępnym. Ustawić wlot filtra (10) bezpośrednio za wlotem separatora wstępnego (9).

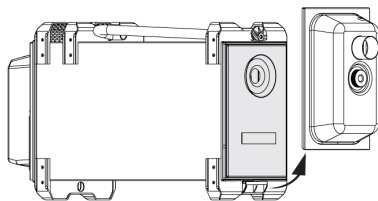


- 6) Ustawić przełącznik zasilania sieciowego (1) w położeniu Wył.

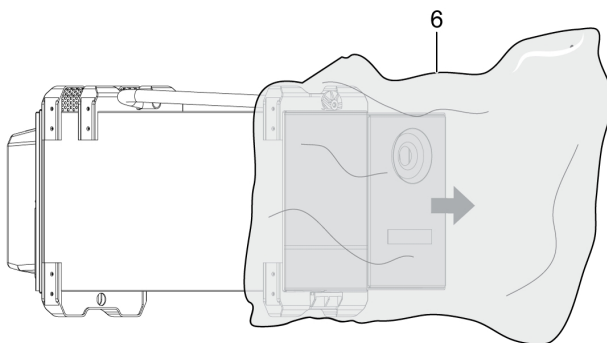
- 7) Poluzować przewód wskaźnika filtra (2).



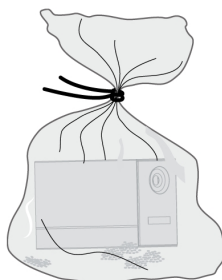
8) Obrócić uchwyt (4), aby odblokować i wymontować separator wstępny.



9) Wyjąć i zutylizować stary filtr (6). Umieścić go w plastikowej torbie.



10) Dokładnie zawiązać torbę.



11) Włożyć nowy filtr i zamontować go, postępując w odwrotnej kolejności. Dodatkowo upewnić się, że przewód wskaźnika filtra (2) jest prawidłowo podłączony.

5.2 Otwieranie separatora wstępnego



OSTRZEŻENIE!

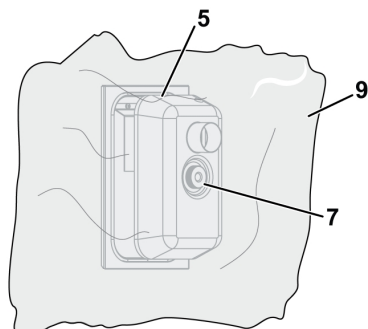
Podczas otwierania separatora wstępnego należy zawsze postępować z najwyższą ostrożnością, aby uniknąć narażenia na kontakt z pyłem i jego rozprzestrzeniania.

Separator wstępny należy każdorazowo otwierać w plastikowej torbie lub w komorze wyciągowej, ponieważ jego dwie połowki mogą być ze sobą sklejone, powodując emisję pyłu podczas ich rozdzielania.

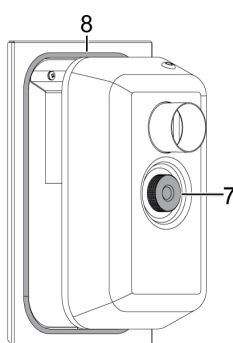
Po otwarciu separatora wstępnego należy go zawsze wytrzeć do czysta. Jeśli nie ma możliwości prawidłowego oczyszczenia separatora wstępnego, należy go zutylizować.

Zwykle nie ma potrzeby otwierania separatora wstępnego, ale może to być konieczne przy usuwaniu niedrożności lub wymianie opcjonalnego filtra metalowego. Patrz "[Czyszczenie filtra](#)", strona 14.

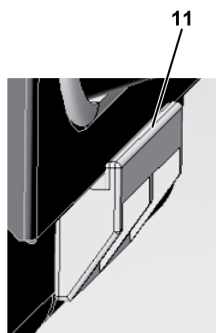
- 1) Umieścić separator wstępny (5) w plastikowej torbie (9) lub w komorze wyciągowej. Odkręcić śrubę zabezpieczającą (7) i wymontować zewnętrzną część separatora wstępnego.



- 2) Opróżnić separator wstępny i dokładnie związać torbę.
- 3) Sprawdzić, czy gumowa uszczelka (8) wokół separatora wstępnego (5) nie jest uszkodzona.



- 4) Zamontować z powrotem separator wstępny (5), osadzając krawędź w dolnym rowku (11). Zablokować śrubą zabezpieczającą (7) i uchwytem (4).



UWAGA!

Separator wstępny (5) jest częściowo zablokowany, gdy uchwyt (4) znajduje się w pozycji pionowej i jest całkowicie zablokowany, gdy uchwyt jest obrócony w dół.

6 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Sprawdzić, czy zasilanie sieciowe jest odłączone przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych.

Typ usterki	Działanie naprawcze
Aktywacja alarmu	Sprawdzić, czy nastawa została zmieniona za pomocą pokrętła, a urządzenie nadal kalibruje się w celu osiągnięcia żądanego ciśnienia (po zmianie nastawy alarm może zostać wyzwolony lub zwolniony).
	Sprawdzić, czy kable są podłączone prawidłowo.
	Sprawdzić, czy przewód elastyczny lub dysza nie są zatkane lub uszkodzone.
	Sprawdzić, czy filtr nie jest zatkany, uszkodzony lub pominięty.
	Sprawdzić, czy filtr nie jest zbyt nasycony dla utrzymania wymaganego poziomu ssania, a tym samym wymaga jak najszybszej wymiany.
	Sprawdzić, czy urządzenie nie osiąga żądanego ciśnienia ze względu na ustawienie pokrętła (9) za bardzo w prawo w stosunku do oporu w układzie.

7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



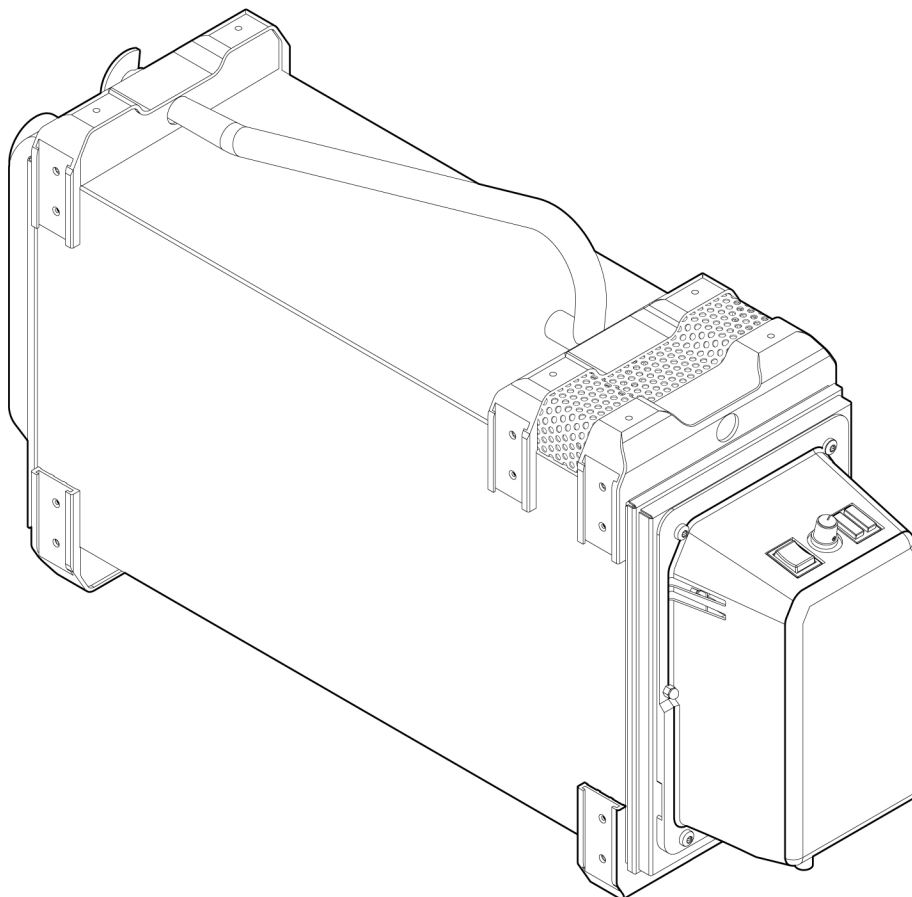
PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Urządzenie **Carry Vac 3** zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **EN ISO 21904-1**, **EN ISO 12100**, **EN ISO 20607**, **EN 61000-6-2**, **EN 61000-6-4**, **EN 61000-3-3** i **EN 60204-1**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona [esab.com](https://www.esab.com). Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

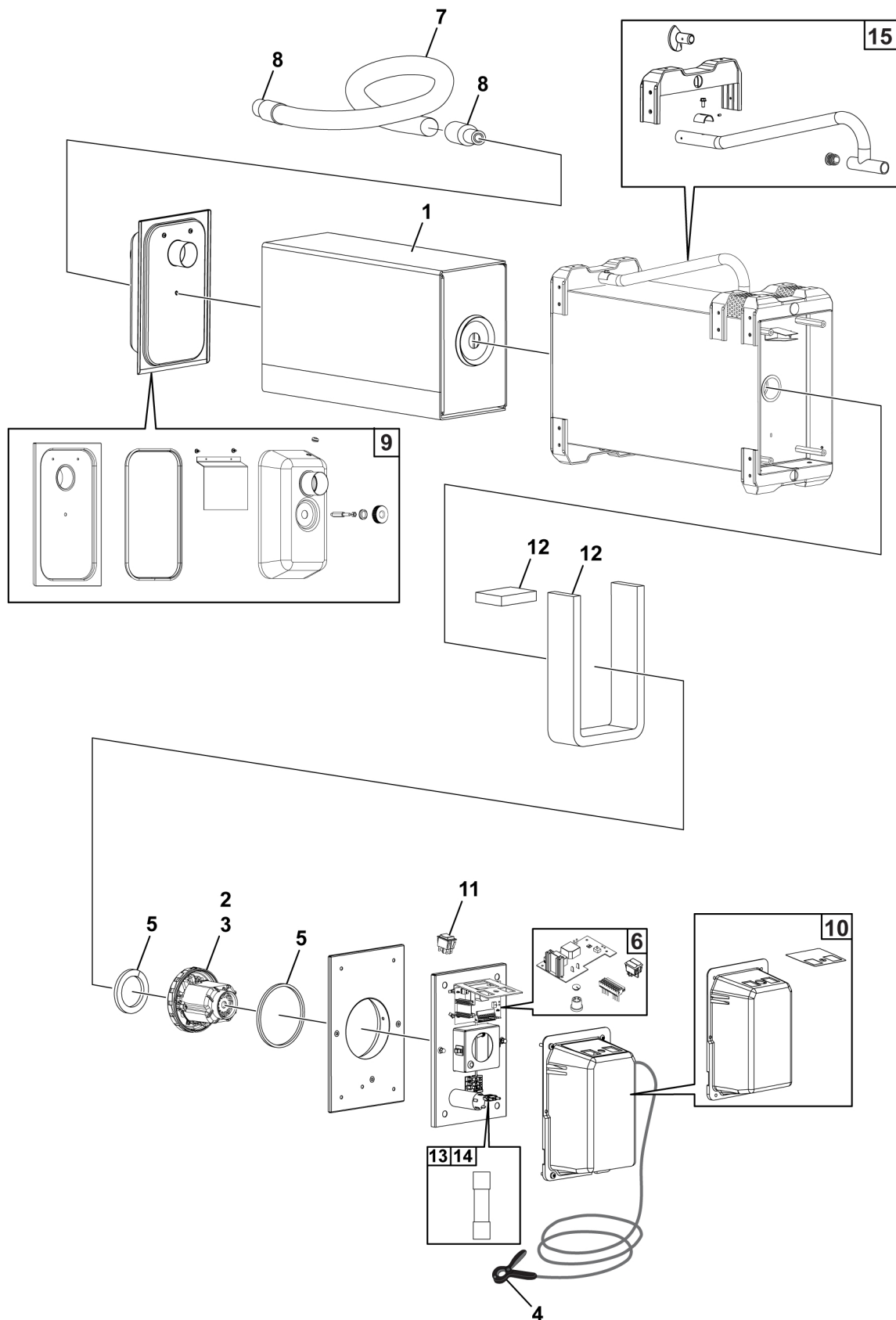


Ordering number	Denomination	Notes
0700 003 890	CarryVac 3	220-240V Euro
0700 003 891	CarryVac 3	110-120V UK
0700 003 892	CarryVac 3	110-120V US
0700 003 893	CarryVac 3	220-240V Euro hose connection
0463 843 *	Instruction manual	CarryVac 3

Trzy ostatnie cyfry numeru dokumentu podręcznika określają jego wersję. Z tego względu w tym dokumencie zastępuje się je znakiem *. Należy korzystać z instrukcji obsługi z numerem seryjnym lub wersją oprogramowania odpowiednimi dla danego produktu. Patrz pierwsza strona instrukcji.

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH



ZAŁĄCZNIK

Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
1	1	0700 003 903	Filtr nano jednorazowego użytku	
2	1	0700 003 904	Silnik 1250 W 110 V	
3	1	0700 003 905	Silnik 1300 W 230 V	
4	1	0700 003 091	Zacisk czujnika	
5	1	0700 003 906	Zestaw uszczelek silnika	
6	1	0700 003 907	Jednostka sterowania	
7	1	0700 003 908	Przewód elastyczny odporny na zgniecenie Ø50	2,5 m
8	1	0700 003 909	Złącze przewodu elastycznego M50 Ø50	
9	1	0700 003 910	Separator wstępny	
10	1	0700 003 911	Pokrywa silnika z nakładką	
11	1	0464 663 106	Przełącznik 3-poz.	
12	1	0700 003 912	Zestaw uszczelek dźwiękowych	
13	1	0700 003 913	Bezpiecznik 5 × 20 mm, 6,3 AT	10 szt.
14	1	0700 003 914	Bezpiecznik 5 × 20 mm 12 AT	10 szt.
15	1	0464 663 078	Zestaw uchwytu	

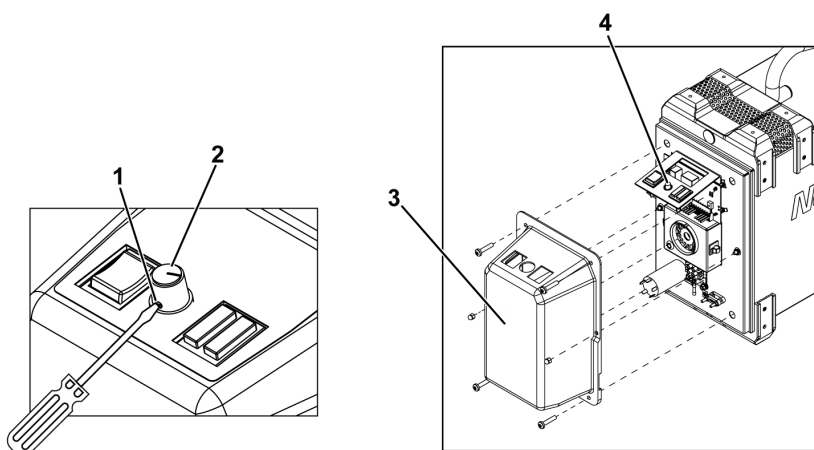
WYMIANA PŁYTKI DRUKOWANEJ

- 1) Odłączyć przewód zasilania.

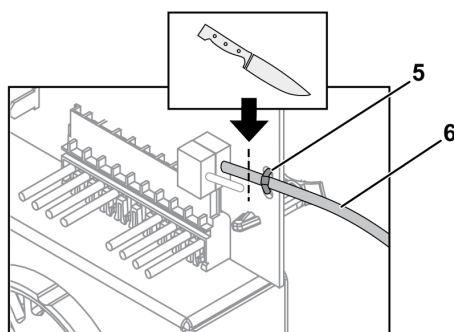
**OSTRZEŻENIE!**

Należy pamiętać o możliwości porażenia prądem elektrycznym.

- 2) Poluzować śrubę ustalającą (1) za pomocą płaskiego śrubokręta 2 mm. Wymontować pokrętko mocy ssania (2).
- 3) Wymontować pokrywę silnika (3).
- 4) Wymontować potencjometr (4).

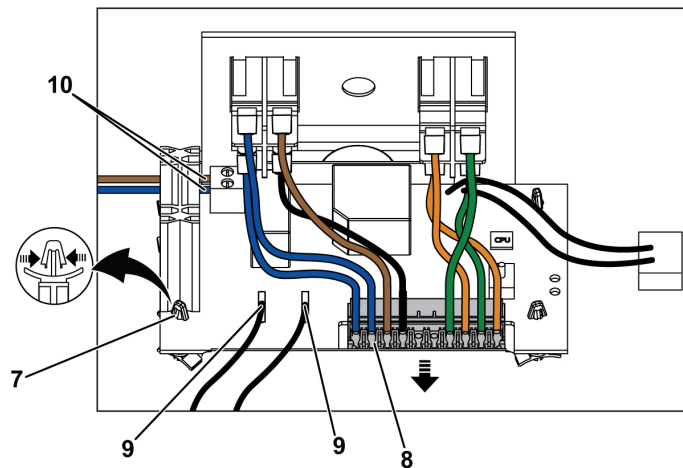


- 5) Przeciąć opaskę zaciskową (5) przy przewodzie elastycznym czujnika ciśnienia (6). Przewód elastyczny czujnika ciśnienia zostanie ponownie użyty w nowej płytce.

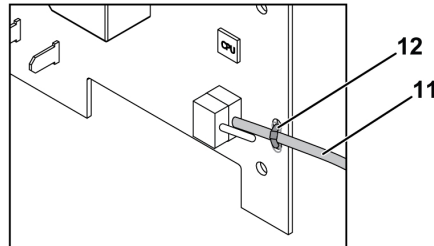


- 6) Zwolnić płytkę drukowaną (7). Podnieść płytkę drukowaną do góry, aby uzyskać lepszy dostęp.
- 7) Wyciągnąć złącze (8) z płytki drukowanej.

8) Odłączyć przewody silnika (9) i przewody zasilania (10).



9) Zamontować przewód elastyczny czujnika ciśnienia (11) na nowej płytce drukowanej. Zamocować przewód elastyczny czujnika ciśnienia za pomocą dostarczonej opaski kablowej (12). Przewód elastyczny czujnika ciśnienia jest podłączony do dolnego przyłącza czujników ciśnienia. Górne musi pozostać otwarte.



10) Zamontować złącze (8).

11) Podłączyć przewody zasilające (10).



UWAGA!

Brązowy przewód zasilający na biegunie ujemnym. Niebieski przewód zasilający na biegunie dodatnim.

12) Podłączyć przewody silnika (9). Przewody silnika nie są spolaryzowane.

13) Zamontować nową płytkę drukowaną w zatrzaskowych elementach dystansowych (7).

14) Zamontować potencjometr (4).

15) Zamontować pokrywę silnika (3).

16) Obrócić potencjometr (4) do położenia mechanicznego maksimum i zamontować pokrętko mocy ssania (2), tak aby było wyrównane z położeniem T8. Zamocować je za pomocą śruby ustalającej (1).

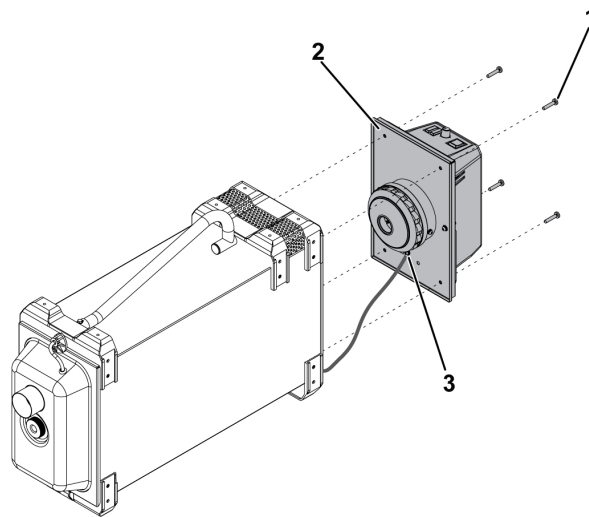
WYMIANA SILNIKA

- 1) Odłączyć przewód zasilania.

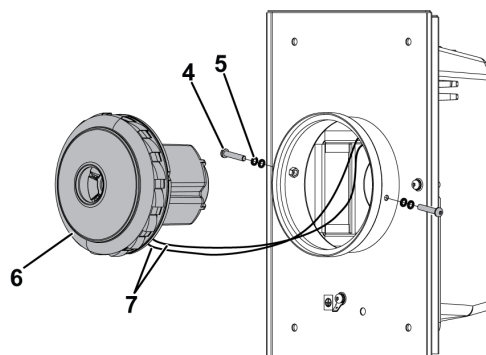
**OSTRZEŻENIE!**

Należy pamiętać o możliwości porażenia prądem elektrycznym.

- 2) Wykręcić cztery śruby (1) za pomocą śrubokręta Torx T30. Poluzować zespół silnika (2).
- 3) Odłączyć przewód masowy (3).



- 4) Wykręcić dwie śruby (4) i zdjąć podkładki nakrętek (5) za pomocą śrubokręta Torx T25. Wyjąć silnik (6). Zwrócić uwagę na orientację silnika. Odłączyć dwa przewody silnika (7).



- 5) Podłączyć nowy silnik do przewodów silnika (7). Zamontować silnik w takim samym położeniu co stary.

6) Wkręcić dwie śruby (4). Użyć dwóch podkładek zabezpieczających (5) po każdej stronie.



UWAGA!

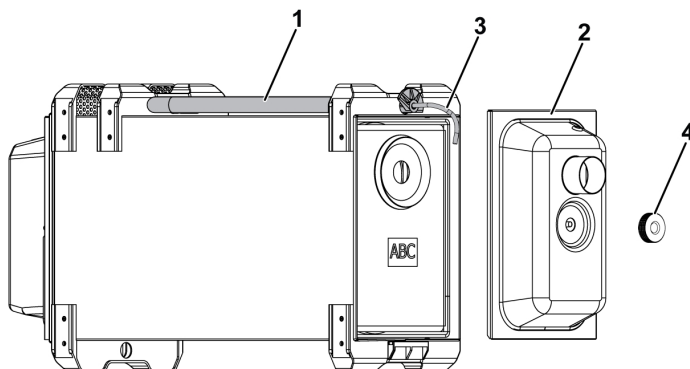
Maks. moment dokręcania: 2 Nm.

7) Podłączyć przewód masowy (3).

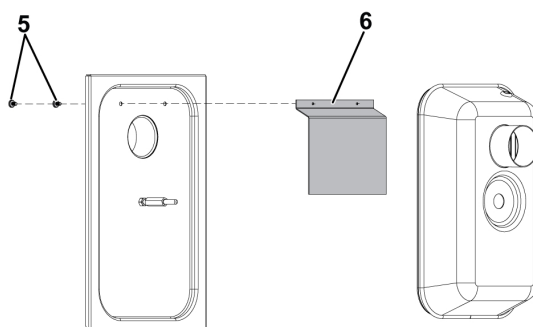
8) Zamontować zespół silnika (2) za pomocą czterech śrub (1).

WYMIANA FILTRA ISKROWEGO

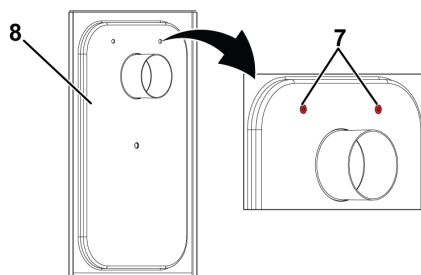
- 1) Obrócić uchwyt (1), aby odblokować separator (2).
- 2) Poluzować przewód elastyczny czujnika ciśnienia (3).
- 3) Wymontować i ustawić separator (2) na stole warsztatowym.
- 4) Poluzować pokrętkę (4), aby otworzyć separator.



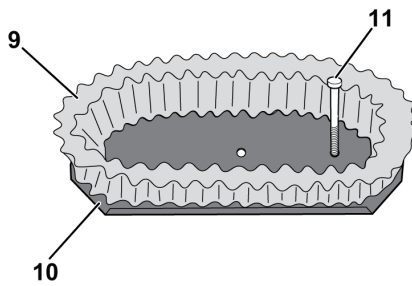
- 5) Wykręcić dwie śruby (5) mocujące wewnętrzne sito separatora wstępnego (6).



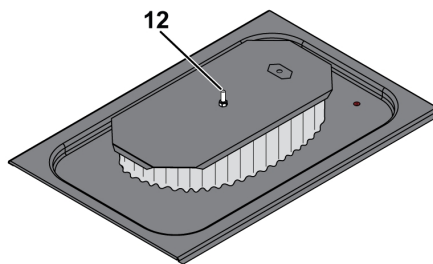
- 6) Włożyć załączone korki (7) w dwa otwory w wewnętrznej płycie separatora (8). Zamontować korki od wewnątrz do obudowy.



7) Zamontować filtr iskrowy (9) w ramie (10). Wkręcić śrubę (11).

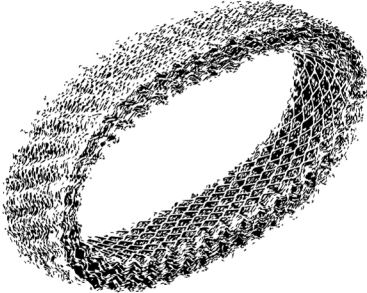
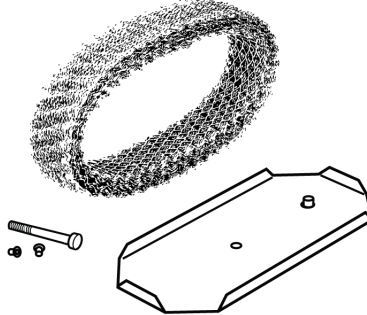
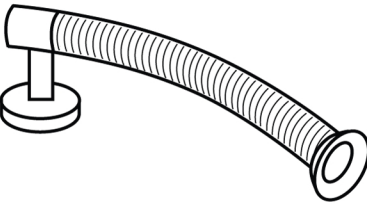
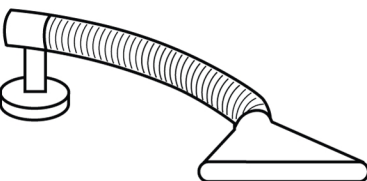


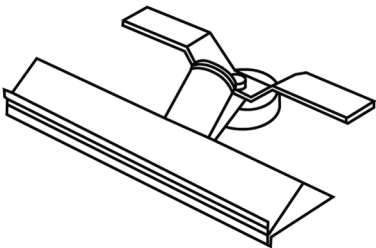
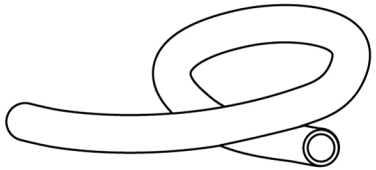
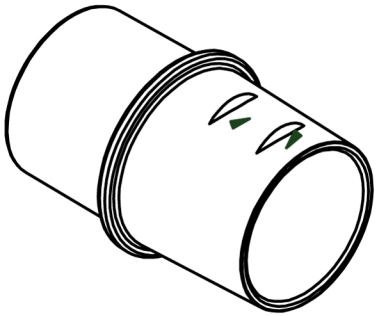
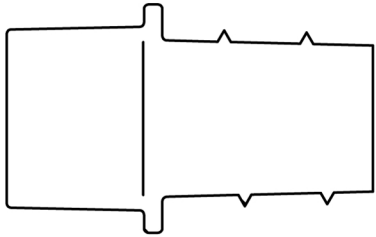
8) Zamontować kompletny filtr iskrowy na płycie separatora. Zamocować dostarczoną nakrętką M6 (12).



9) Zamontować pokrywę separatora. Dokręcić pokrętko (4) i zamontować separator (2). Obrócić uchwyt (1), aby zamocować separator.

AKCESORIA

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

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.



Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

