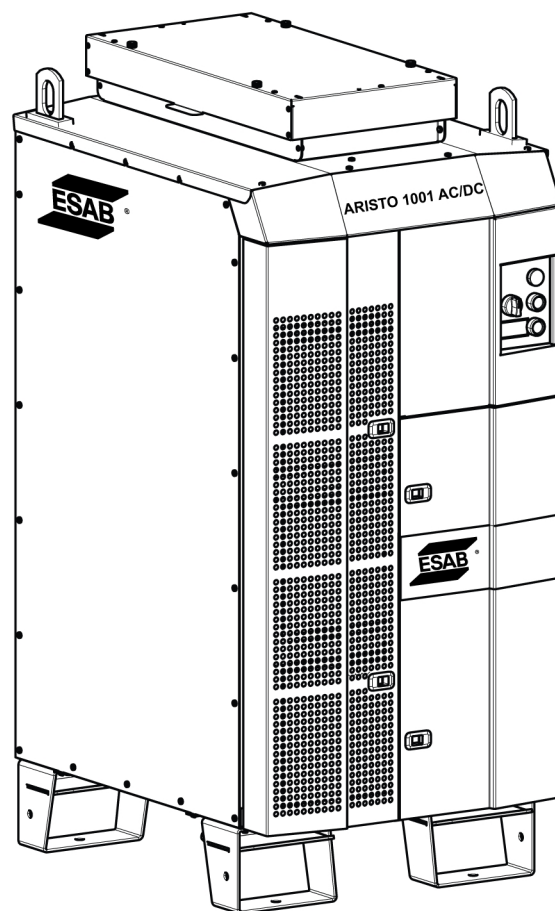


Aristo® 1001 AC/DC



Betriebsanweisung **Übersetzung der Originalbetriebsanleitung**



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Machine Directive 2006/42/EC;
The EMC Directive 2014/30/EU;

The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU;

Type of equipment

Welding Power Source

Type designation etc.

Aristo 1001 AC/DC, from serial number OP525 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
IEC 60974-10:2020	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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 authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2025-10-02

Signature

Cristiano Ferreira
R&D Director Automation



1	SICHERHEIT	4
1.1	Bedeutung der Symbole	4
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	4
2	EINFÜHRUNG	8
3	TECHNISCHE DATEN	9
3.1	Technische Daten	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Hebeanweisungen	11
4.2	Standort	12
4.3	Montageanleitung	13
4.4	Netzspannungsversorgung	13
4.5	Netzspannungsversorgung	15
4.6	Kabelverlegungsanforderungen	16
5	BETRIEB	21
5.1	Anschlüsse und Bedienelemente	21
5.2	Anschluss von Schweiß- und Massekabel	22
5.3	Bedeutung der Symbole	22
5.4	Überhitzungsschutz	23
6	WARTUNG	24
6.1	Reinigungsanweisungen	24
6.2	Wechsel und Reinigung des Staubfilters des oberen Moduls	26
6.3	Ersetzen und Reinigen des Staubfilters	26
7	FEHLERBEHEBUNG	28
8	ERSATZTEILBESTELLUNG	29
	BESTELLNUMMERN	30
	SCHALTPLAN	31
	VERSCHLEISSTEILE	32
	ZUBEHÖR	33

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Bedeutet in diesem Handbuch: „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.
4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.

5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Stellen Sie sicher, dass das Massekabel sicher verbunden ist.
- Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
- Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
- Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.



WARNUNG!

Drahtvorschubgeräte sind nur zur Verwendung mit Stromquellen im MIG/MAG--Modus vorgesehen.

Werden sie in einem anderen Schweißmodus, wie etwa MMA, verwendet, muss das Schweißkabel zwischen Drahtvorschubgerät und Stromquelle getrennt werden, da das Drahtvorschubgerät sonst unter Strom steht.

Wenn ausgestattet mit einem ESAB-Kühler

Verwenden Sie nur von ESAB zugelassenes Kühlmittel. Die Verwendung eines nicht zugelassenen Kühlmittels kann zu Schäden an der Ausrüstung führen und die Produktsicherheit gefährden. In einem solchen Schadensfall erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen seitens ESAB.

Empfohlene Bestellnummer für ESAB-Kühlmittel: 0465 720 002.

Bestellinformationen finden Sie im Kapitel "ZUBEHÖR" in der Betriebsanleitung.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden elektrischen Bauteile oder Elektroden mit bloßer Haut, nassen Handschuhen oder nasser Kleidung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Bleiben Sie außerhalb des Rauchbereichs.
- Nutzen Sie eine Ventilation, Entlüftung am Lichtbogen oder beides, um Rauch und Gase aus dem Atembereich sowie dem allgemeinen Arbeitsbereich abzuleiten.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Anwesende durch entsprechende Abschirmungen oder Vorhänge.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen

- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Stellen Sie daher sicher, dass sich keine brennbaren Materialien in der Nähe befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.



HEISSE OBERFLÄCHE – Teile können brennen

- Berühren Sie Teile nicht mit bloßen Händen.
- Lassen Sie die Ausrüstung vor dem Arbeiten abkühlen.
- Verwenden Sie zum Umgang mit heißen Teilen geeignetes Werkzeug und/oder isolierte Schweißhandschuhe, um Verbrennungen zu vermeiden.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



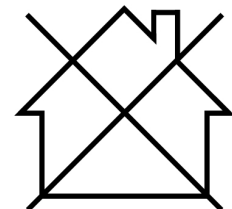
VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.



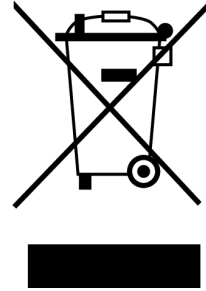


HINWEIS!
Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Aristo 1001 ist eine Schweißstromquelle für das hochproduktive UP-Schweißen mit Gleich- (GS) oder Wechselstrom (WS). Die Stromquelle verfügt über zahlreiche Einstellmöglichkeiten zur Optimierung des Schweißverfahrens.

Die Schweißstromquelle wird zusammen mit der Steuereinheit (PEK, EAC 10, EAC 30 und PAB*) verwendet. Über die Steuerungseinheit werden die Parameter für den Schweißprozess gesteuert.

(* zur Integration)

Die Aristo 1001 kann kombiniert werden mit:

- Schweißtraktoren
- Schweißkräne
- Schweißköpfe
- Positionierungsausrüstung
- Ausrüstung zur Schweißnahtverfolgung
- Pulvermanagementsysteme

Das ESAB-Produktzubehör wird im Kapitel „ZUBEHÖR“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt.

3 TECHNISCHE DATEN

3.1 Technische Daten

Aristo® 1001 AC/DC	
Netzspannung	380–575 V ±10%, 3~, 50/60 Hz
Netzstromversorgung	19,2 MVA
Primärstrom	85
Einstellbereich	14–50 V ±0–1000
Zulässige Belastung 100 % Einschaltdauer	1000 A/44 V
Leistungsfaktor bei maximalem Strom	0,93
Wirkungsgrad bei maximalem Strom	88
Leerlaufspannung U_0 max	121 V
Scheinleistung bei maximalem Strom	53,6 kVA
Wirkleistung bei maximalem Strom	49,6 kW
Leerlaufleistung	159 W
Betriebstemperatur	-10 bis +40 °C (+14 bis +104 °F)
Transporttemperatur	-20 bis +55 °C (-4 bis +131 °F)
Abmessungen L × B × H	857 × 613 × 1402 mm
Gewicht	349 kg
Isolationsklasse	H
Schutzart	IP23S
Anwendungsklasse	S

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann. Die Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

Schutzart

Der IP-Code zeigt die Schutzart an, d. h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper oder Wasser.

Mit **IP23S** gekennzeichnete Ausrüstung ist für den Einsatz im Innen- und Außenbereich vorgesehen, sollte jedoch nicht bei Niederschlägen verwendet werden.

Anwendungsklasse

Das Symbol **S** zeigt an, dass die Stromquelle für den Einsatz in Bereichen mit erhöhtem elektrischem Gefahrengrad ausgelegt ist.

Netzstromversorgung, $S_{sc \min}$

Minimale Kurzschlussleistung im Netz gemäß IEC 61000-3-12.



HINWEIS!

Die Stromquelle kann an einen Generator angeschlossen werden. Weitere Informationen erhalten Sie von autorisiertem ESAB-Servicepersonal.

4 INSTALLATION

Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

Die Kalibrierung der Stromquelle ist von befugtem Personal vorzunehmen.



VORSICHT!

Sie ist an einem symmetrischen Drehstromsystem mit Masseleitung anzuschließen.

Für Festinstallationen.



HINWEIS!

Anforderungen an die Netzstromversorgung

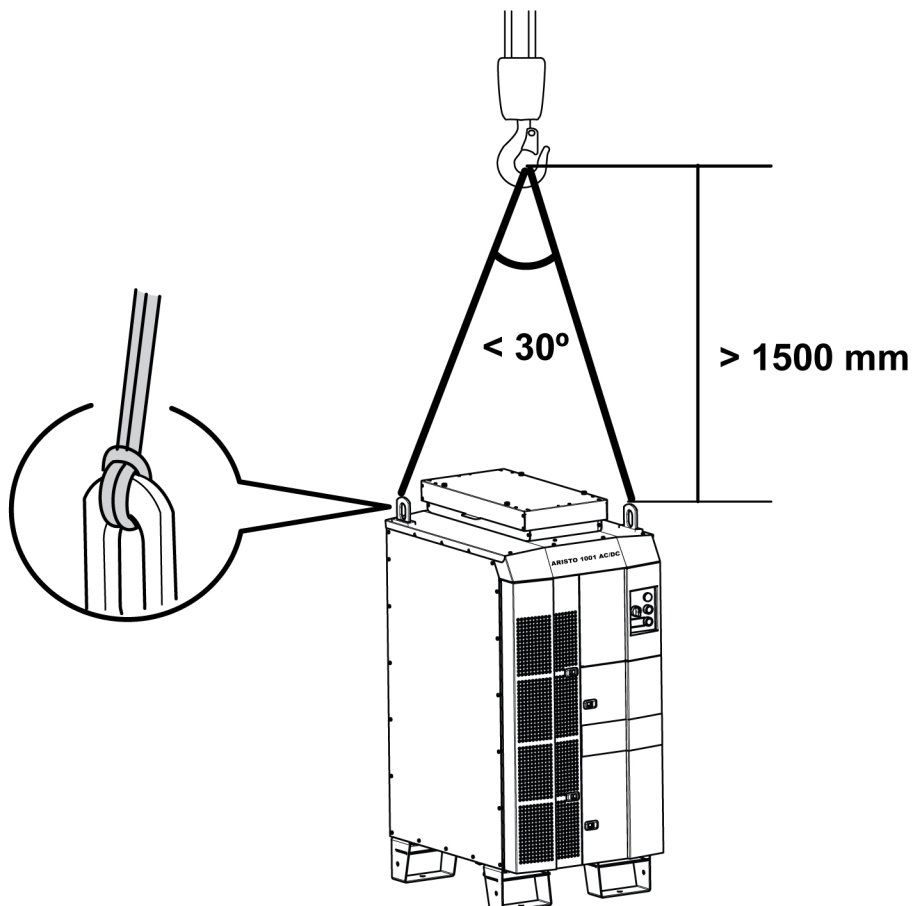
Die Ausrüstung entspricht den Vorgaben in IEC 61000-3-12, wenn die Kurzschlussleistung am Verbindungspunkt zwischen dem Stromnetz des Benutzers und dem öffentlichen Stromnetz größer gleich S_{scmin} ist. Der Installateur oder Benutzer der Ausrüstung muss – falls erforderlich, nach Rücksprache mit dem Netzbetreiber – sicherstellen, dass die Ausrüstung nur an eine Stromversorgung mit einer Kurzschlussleistung größer gleich S_{scmin} ist. Siehe technische Daten im Kapitel „TECHNISCHE DATEN“.



HINWEIS!

Die Stromquelle kann von einem Generator angetrieben werden. Weitere Informationen erhalten Sie von autorisiertem ESAB-Servicepersonal.

4.1 Hebeanweisungen

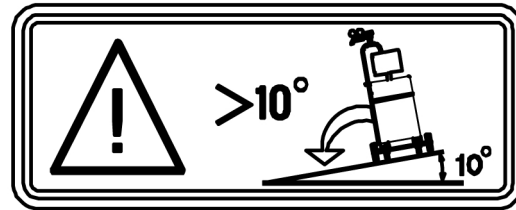


4.2 Standort

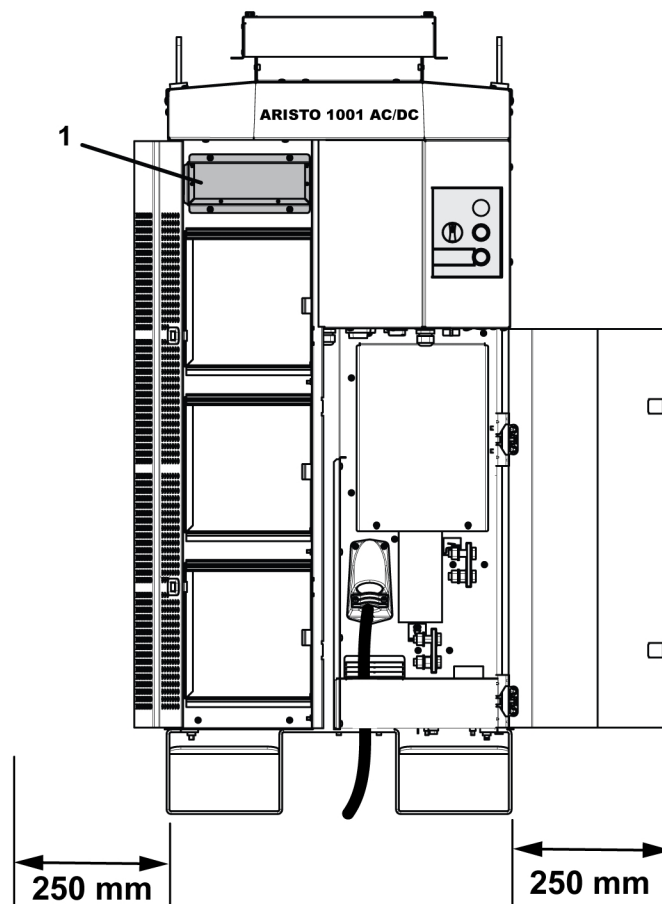


WARNUNG!

Sichern Sie die Ausrüstung – besonders auf unebenem oder abschüssigem Untergrund.



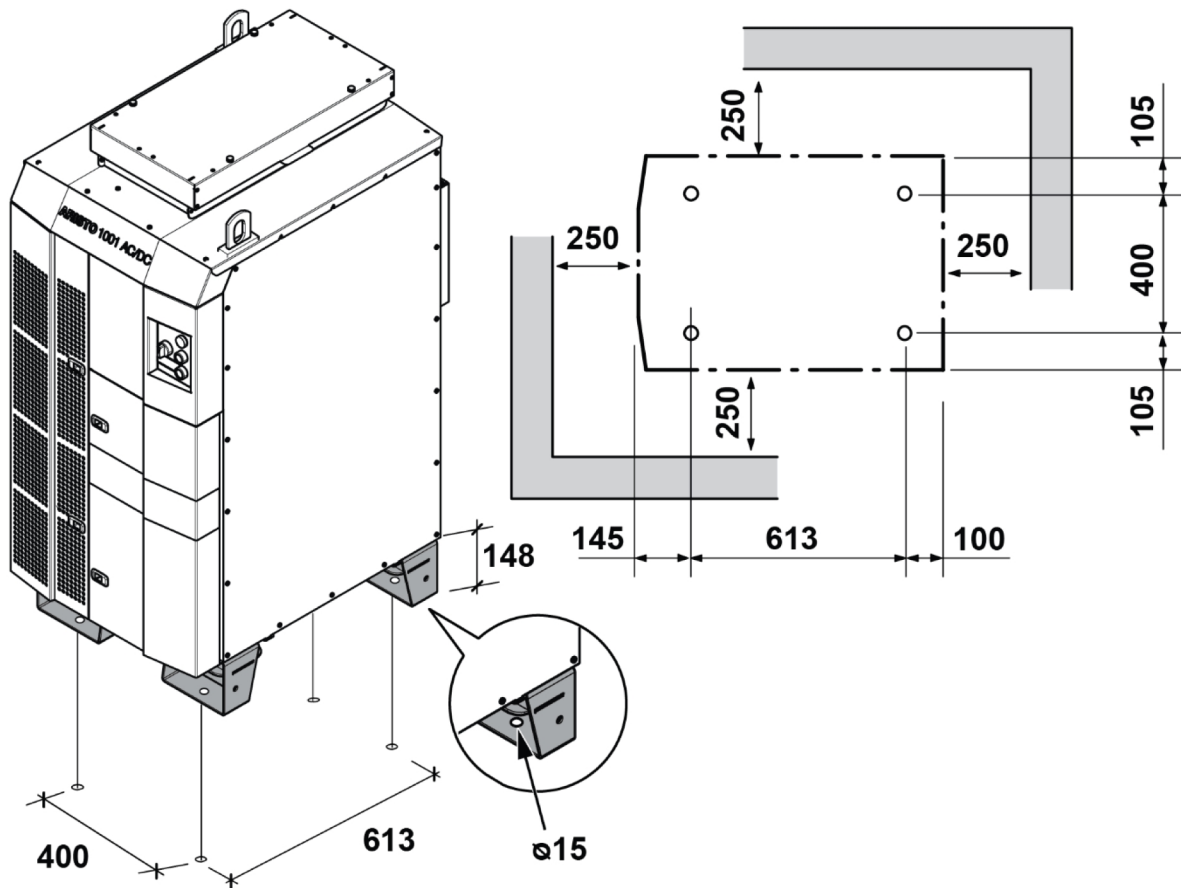
Stellen Sie die Schweißstromquelle so auf, dass Ein- und Auslass für die Kühlluft nicht blockiert werden. Der Mindestabstand sollte rundum 250 mm (9,86") betragen.



1. Dokumentationsfach

4.3 Montageanleitung

Bei einer Bodenmontage der Stromquelle beachten Sie die folgenden Maße gemäß den Details zu Bohrschablone, Befestigungselemente und Drehmoment.



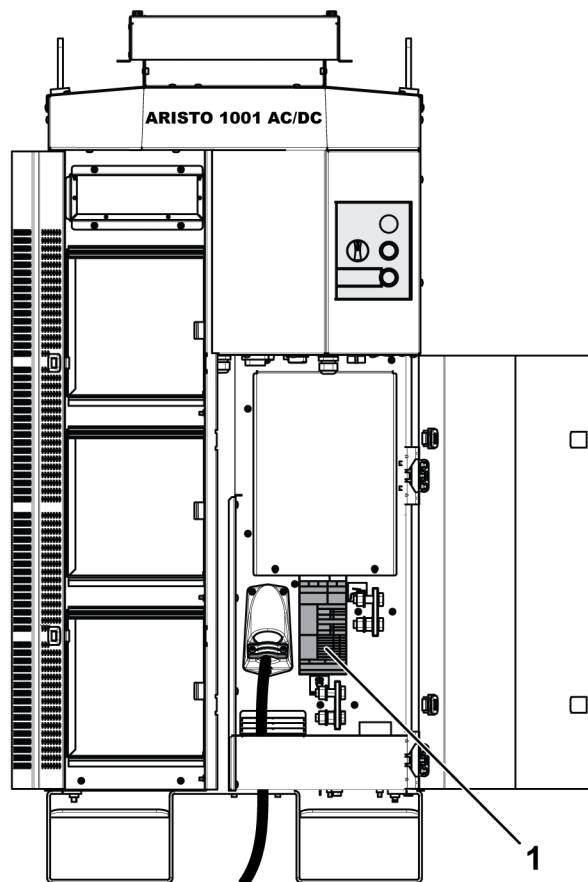
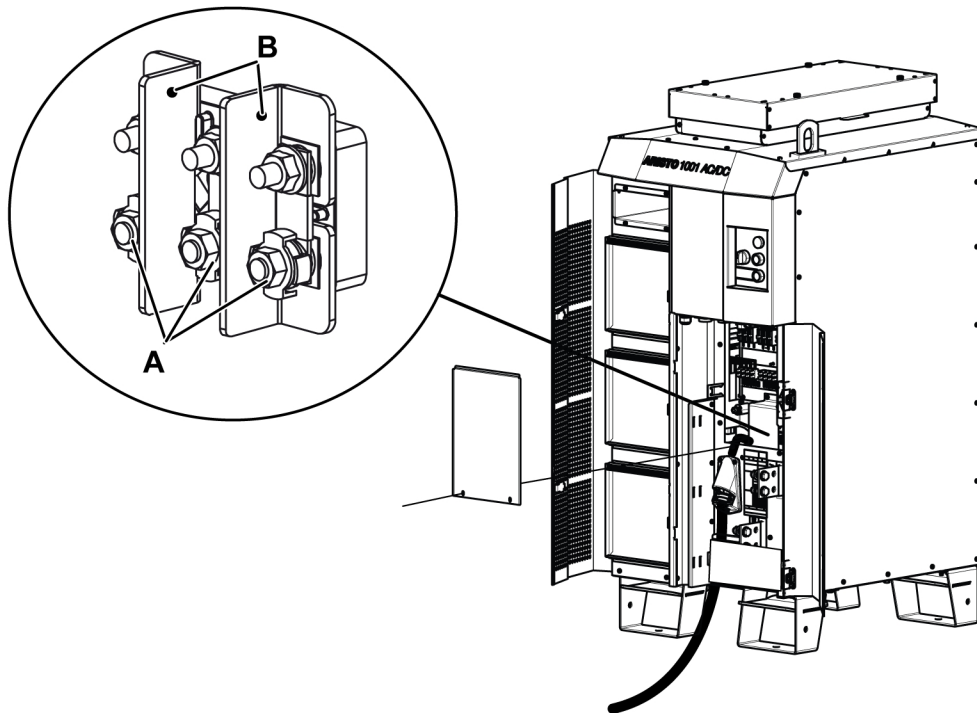
4.4 Netzspannungsversorgung



WARNUNG!

Die Schweißstromquelle ist bei Lieferung für eine 400-V-Verbindung konfiguriert. Bei einer anderen Netzspannung sind Umschaltungen an der Anschlussklemme gemäß der Anschlussanleitung vorzunehmen.

Ziehen Sie die Schrauben **A** mit einem Anzugsdrehmoment von 10 Nm (88,5 in lb) an. Stellen Sie sicher, dass die Kunststoffschutzabdeckung **B** immer noch lose sitzt.



1. Leistungsschild mit Daten für den Stromversorgungsanschluss

Stellen Sie sicher, dass die Schweißstromquelle an die korrekte Netzspannung angeschlossen und die Sicherungsgröße angemessen ist. Es muss ein Schutzerdungsanschluss gemäß den geltenden Bestimmungen hergestellt werden.

Empfohlene Sicherungsgrößen

Aristo 1001 50/60 Hz								
Netzspannung (V)	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Phasenstrom $I_{1\text{eff}}$ (A)	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Kabelquerschnitt (mm²)	35# m m ²	35# m m ²	25# m m ²	25# m m ²	25# m m ²	25# m m ²	16* m m ²	16* m m ²
Überstromsicherung (A)	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

* Für kurze Längen (<30 m) und Standard-Umgebungstemperatur.

bis ca. 50 m Länge.

‡ Für bis zu ca. 50 m; längere Vorgänge müssen evtl. vergrößert werden.

**HINWEIS!**

Die oben aufgeführten Sicherungsgrößen entsprechen den schwedischen Bestimmungen. Die Stromquelle ist gemäß den entsprechenden nationalen Vorschriften und Regeln zu benutzen.

4.5 Netzspannungsversorgung

**WARNUNG!**

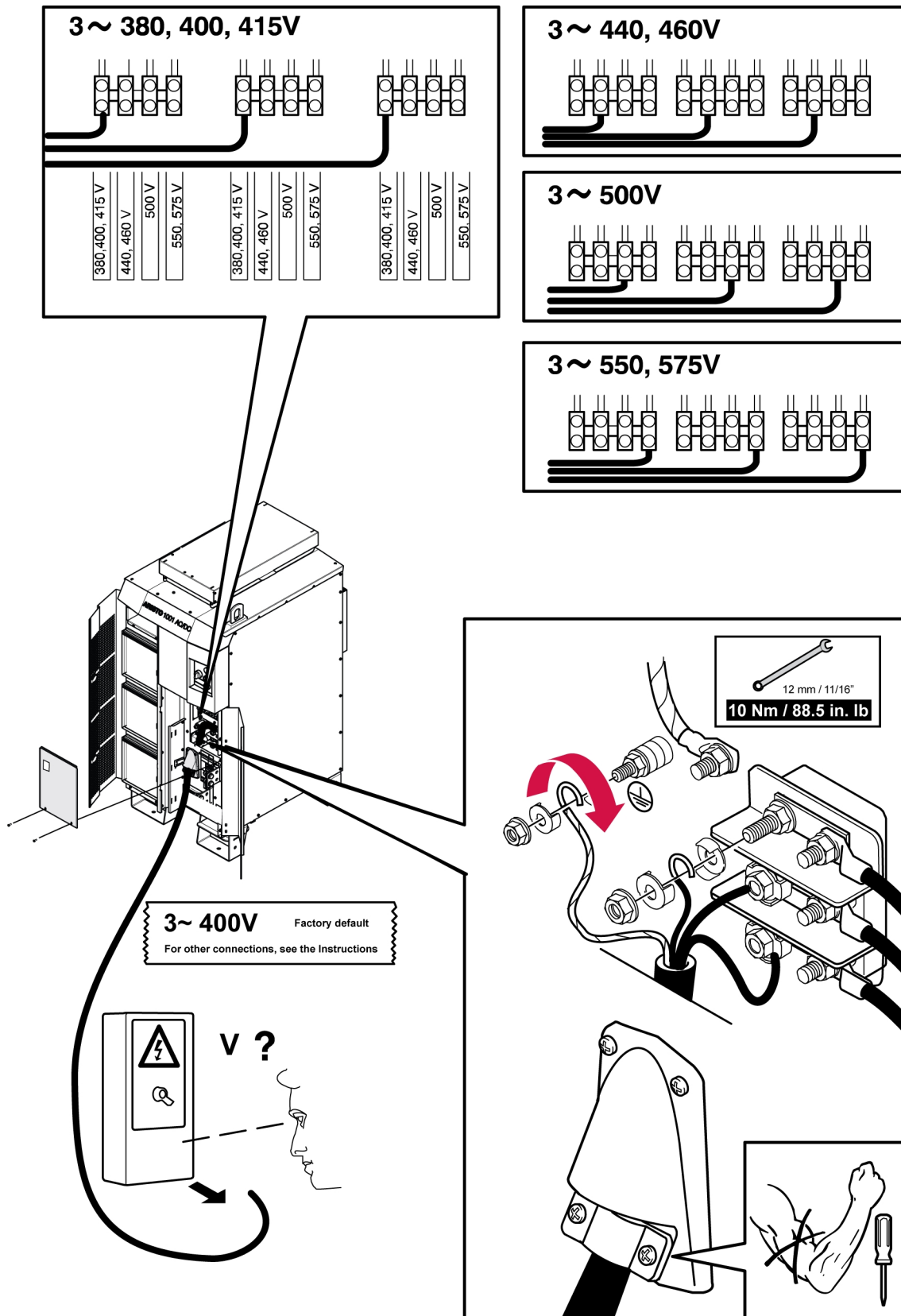
Der Netzanschluss muss während der Montage getrennt werden!

**WARNUNG!**

Warten Sie, bis die DC-Bus-Kondensatoren entladen sind. Die Entladezeit des DC-Bus-Kondensators beträgt mindestens zwei Minuten!

**WARNUNG!**

Dieser Vorgang darf nur von Personen mit den entsprechenden elektrischen Kenntnissen ausgeführt werden.

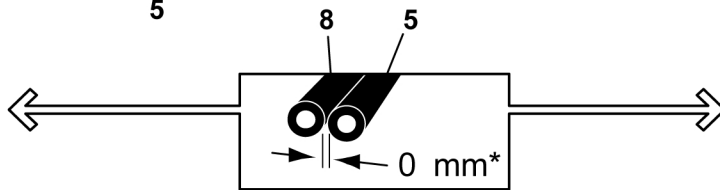
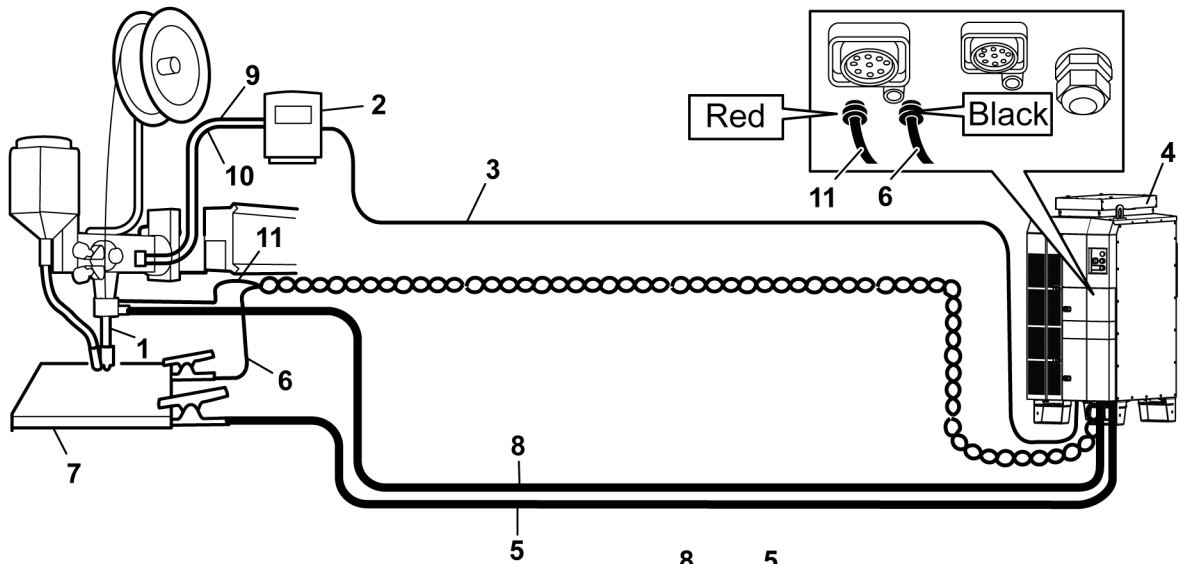


4.6 Kabelverlegungsanforderungen



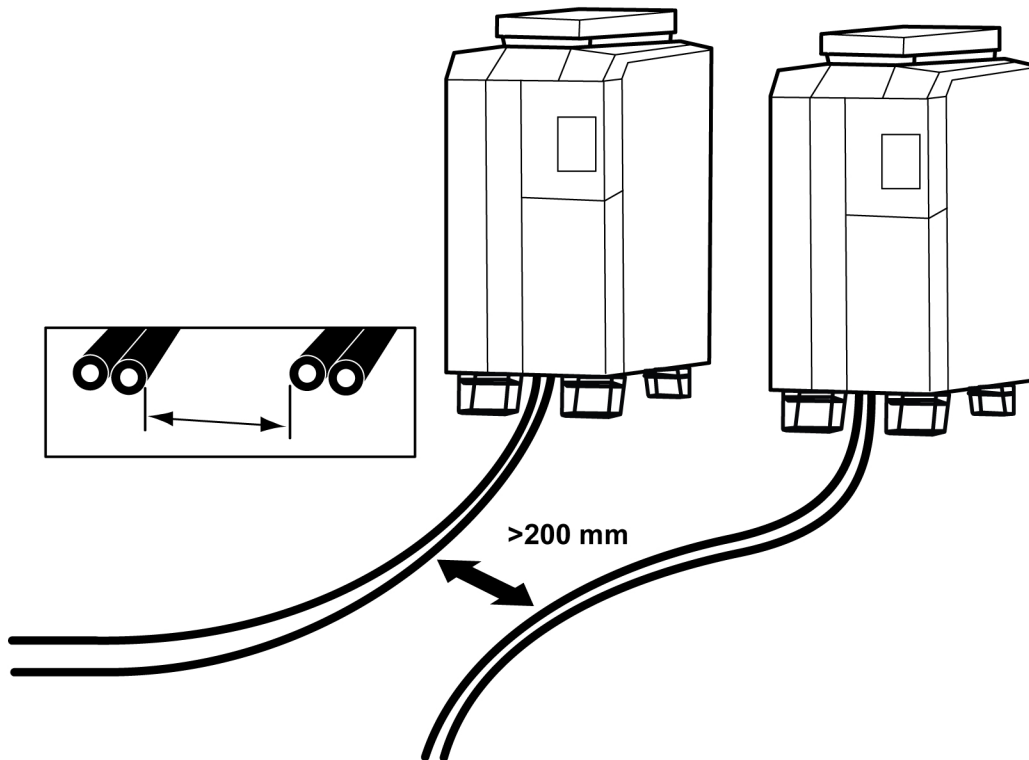
HINWEIS!

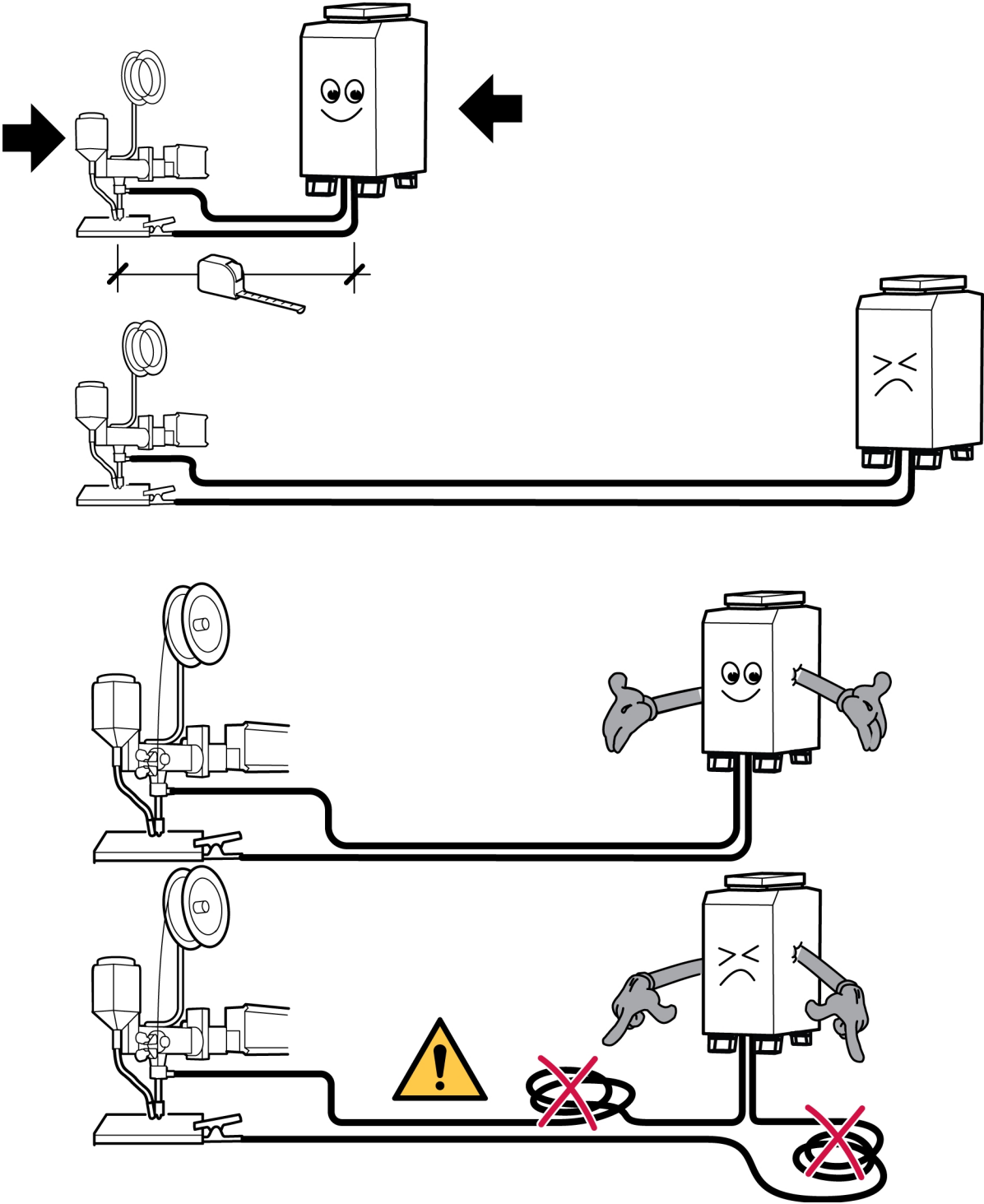
Um das Schweißspannungssignal im Steuerkabel (3) zu verwenden, müssen sie die Sicherung 20FU1 hinzufügen. Sicherung (20FU1) ist im Dokumentationsfach zugänglich, siehe "*Standort*", Seite 12.

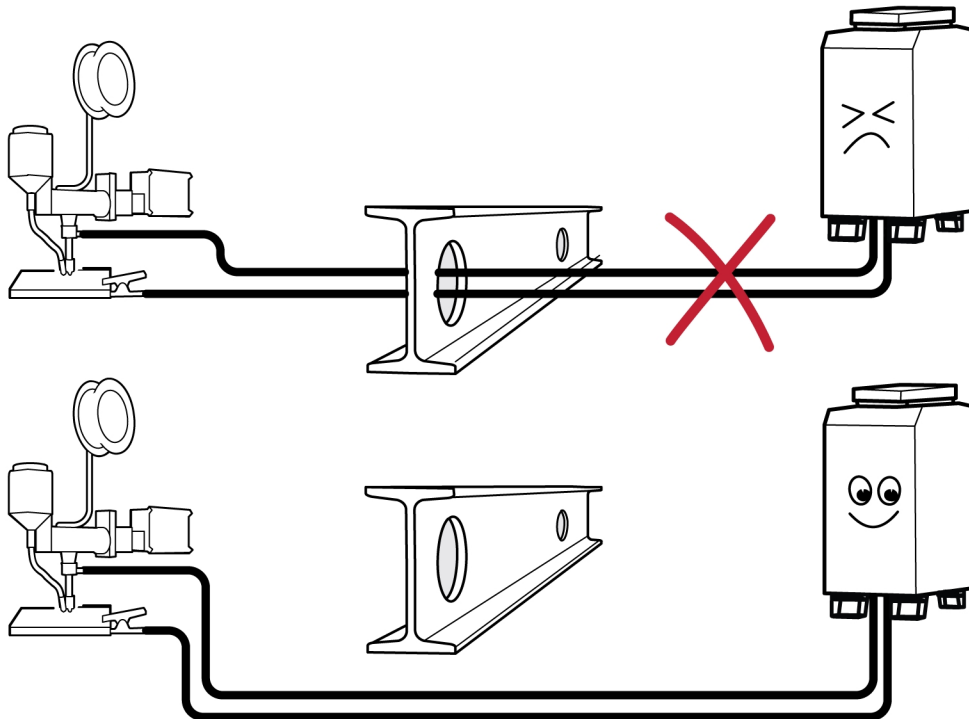
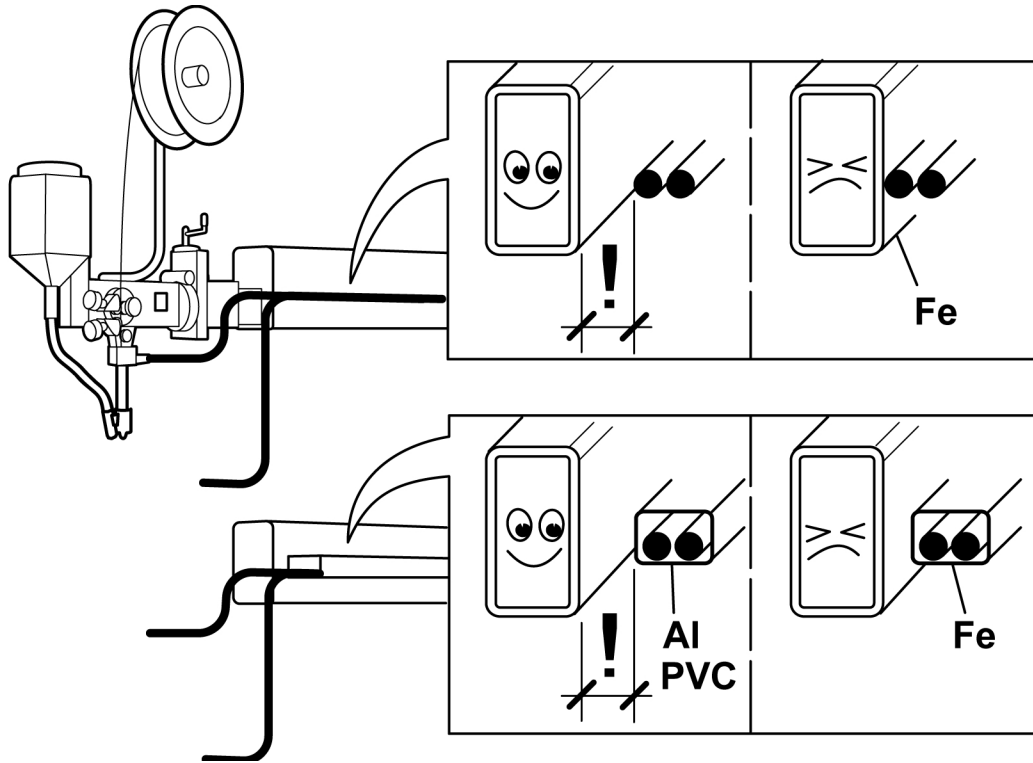


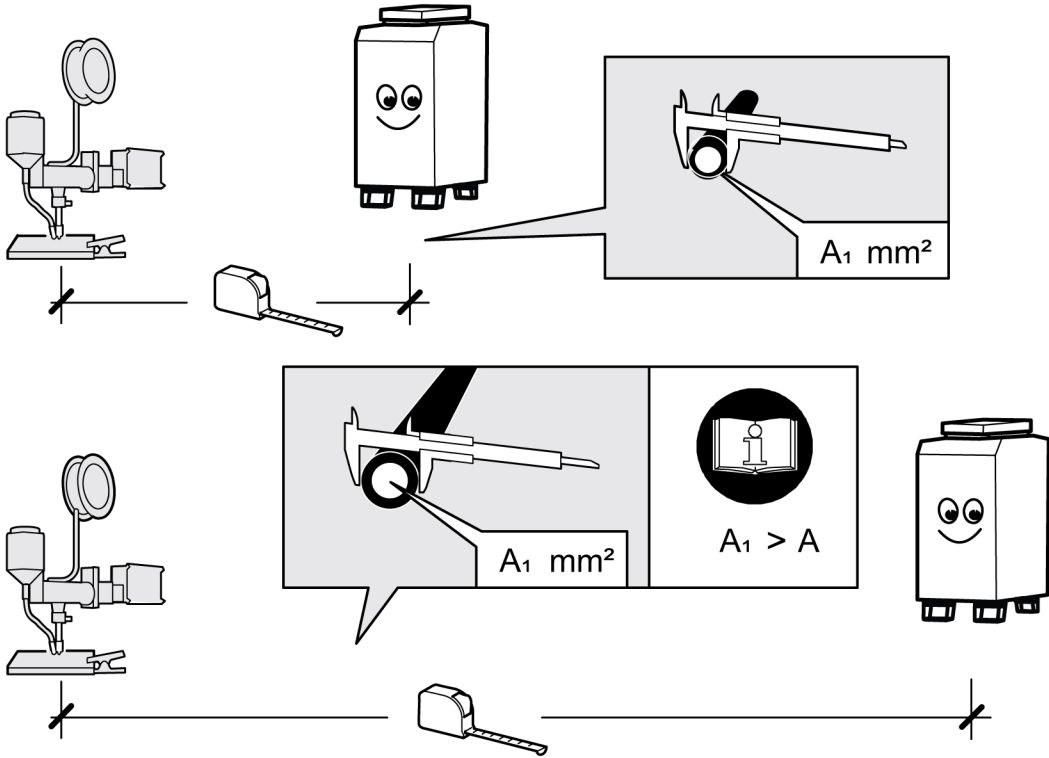
- 1. Schweißkopf
- 2. Steuereinheit
- 3. Steuerkabel
- 4. Schweißstromquelle
- 5. Massekabel
- 6. Messkabel, Werkstück

- 7. Werkstück
- 8. Schweißkabel
- 9. Messkabel, Geschwindigkeit
- 10. Motorkabel
- 11. Messkabel, Schweißspannung









5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel „Sicherheit“ aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie die Ausrüstung in Betrieb nehmen.



WARNUNG!

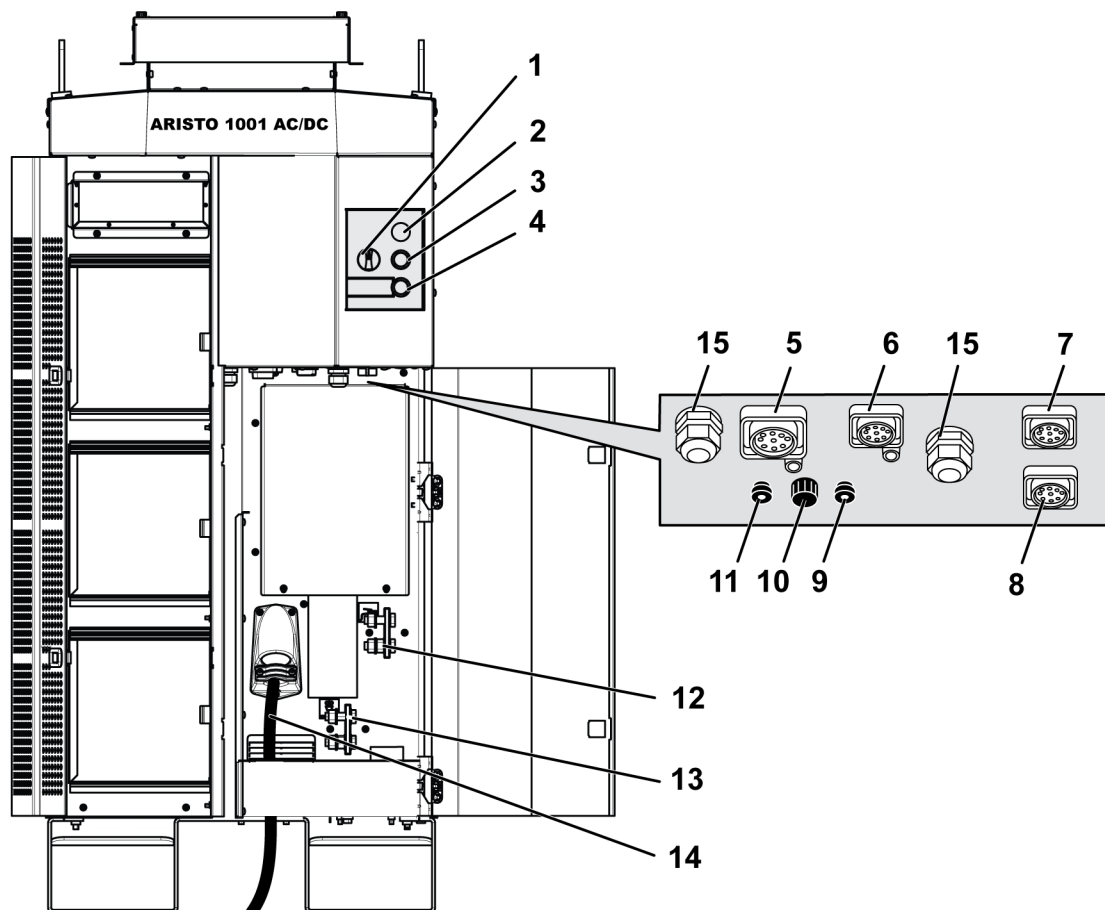
Stromschlag! Werkstück oder Schweißkopf dürfen während des Betriebs nicht berührt werden!



HINWEIS!

Verwenden Sie beim Transport der Ausrüstung den dafür vorgesehenen Griff. Ziehen Sie niemals an den Kabeln.

5.1 Anschlüsse und Bedienelemente



- | | |
|---|---|
| 1. Regler zur Einstellung der Steuerung* | 9. Schwarzer Anschluss für Messkabel, Werkstück |
| 2. Orange Fehleranzeigelampe | 10. Sicherung (20FU1) |
| 3. Weiße Taste, EIN | 11. Roter Anschluss für Messkabel, Schweißkopf |
| 4. Schwarze Taste, AUS | 12. Anschluss für Massekabel |
| 5. Anschluss für Steuereinheit | 13. Anschluss für Schweißstromkabel zum Schweißkopf |
| 6. Anschluss für Servicewerkzeug | 14. Anschluss für Netzspannungskabel |
| 7. Anschluss für internen Bus für Parallel-/Tandemschaltung (identisch mit 8) | 15. Kabelführung für Signalkabel |
| 8. Anschluss für internen Bus für Parallel-/Tandemschaltung (identisch mit 7) | |

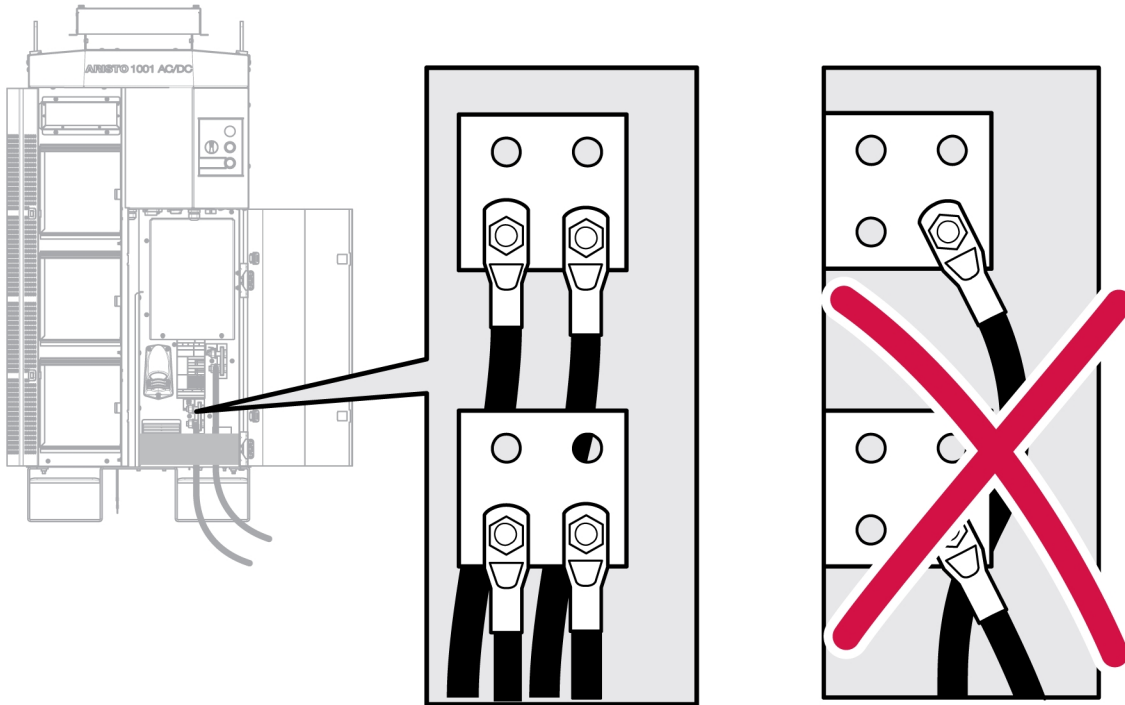
*) Drei Schalterstellungen sind möglich:

- Stellung 1, Netzspannung EIN/AUS wird am Fernregler gesteuert


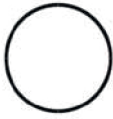



- Stellung 2, EIN/AUS blockiert
- Stellung 3, EIN/AUS wird über Taste 3 und 4 gesteuert

5.2 Anschluss von Schweiß- und Massekabel

Stellen Sie sicher, dass die Schweiß- und Massekabel wie abgebildet montiert sind.



5.3 Bedeutung der Symbole

	Stromquelle EIN		Stromquelle AUS
	Ferngesteuerter Start		Lokale Steuerung von der Stromquelle
	Fehleranzeige		

5.4 Überhitzungsschutz

Die Schweißstromquelle besitzt einen Überhitzungsschutz, der bei zu hoher Temperatur aktiviert wird. Dabei wird der Schweißstrom unterbrochen und die gelbe Anzeigelampe leuchtet. An der Bedienkonsole der Steuereinheit wird ein Fehlercode angezeigt.

Nach einem Absinken der Temperatur wird der Überhitzungsschutz automatisch zurückgesetzt und der Schweißvorgang kann neu gestartet werden.

6 WARTUNG

**HINWEIS!**

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.

**VORSICHT!**

Nur Personen mit dem entsprechenden elektrischen Fachwissen (befugtes Personal) dürfen Sicherheitsabdeckungen entfernen.

**VORSICHT!**

Für dieses Produkt gilt eine Herstellergarantie. Jeglicher Versuch, Reparaturarbeiten durch nicht autorisierte Service-Center oder Service-Techniker durchführen zu lassen, führt zum Erlöschen der Garantieansprüche.

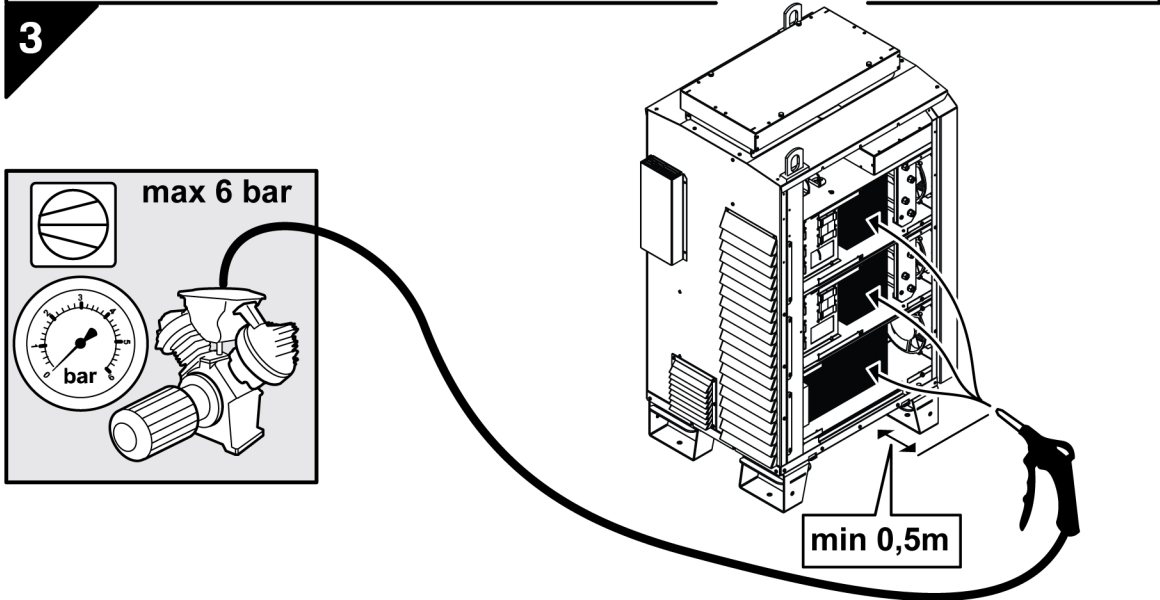
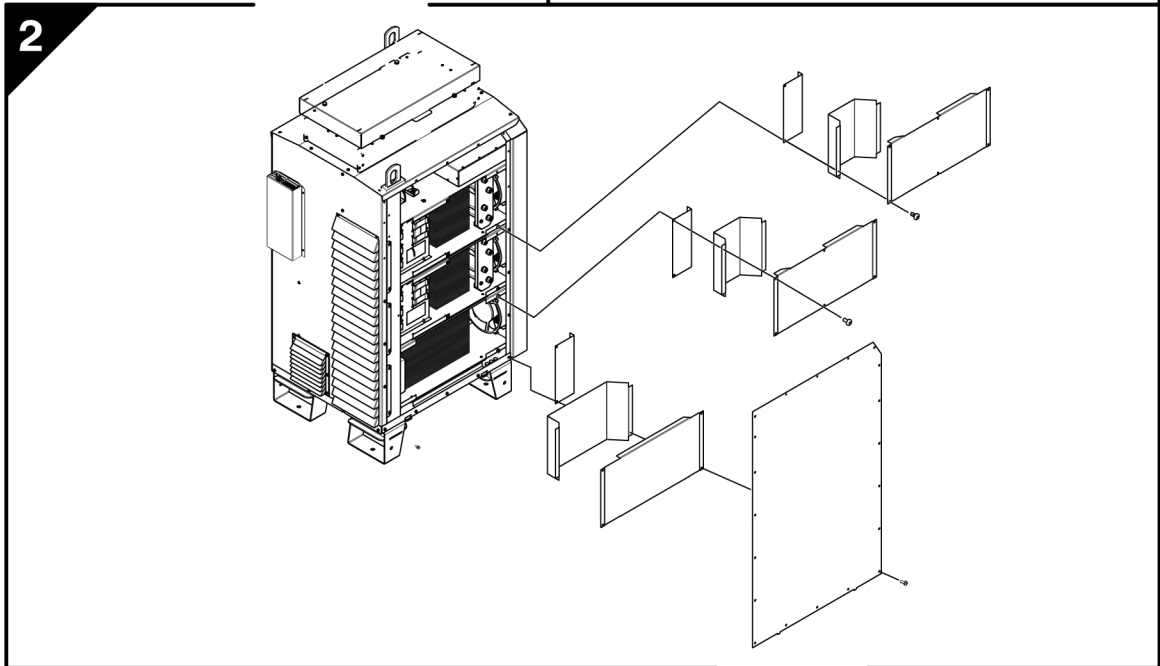
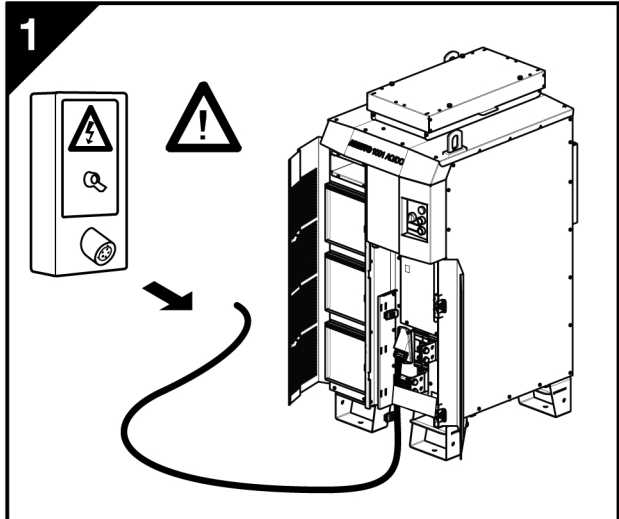
6.1 Reinigungsanweisungen

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Stromquelle frei von Verschmutzungen ist.

Wie oft und mit welchen Methoden gereinigt werden muss, hängt ab von:

- Schweißverfahren
- Betriebszeit
- Standort
- Umgebungsbedingungen

Andernfalls können verstopfte Lufteinlässe und -auslässe zu Überhitzung führen. Die Bestellnummer für den Staubfilter entnehmen Sie dem Anhang „VERSCHLEISSTEILE“.



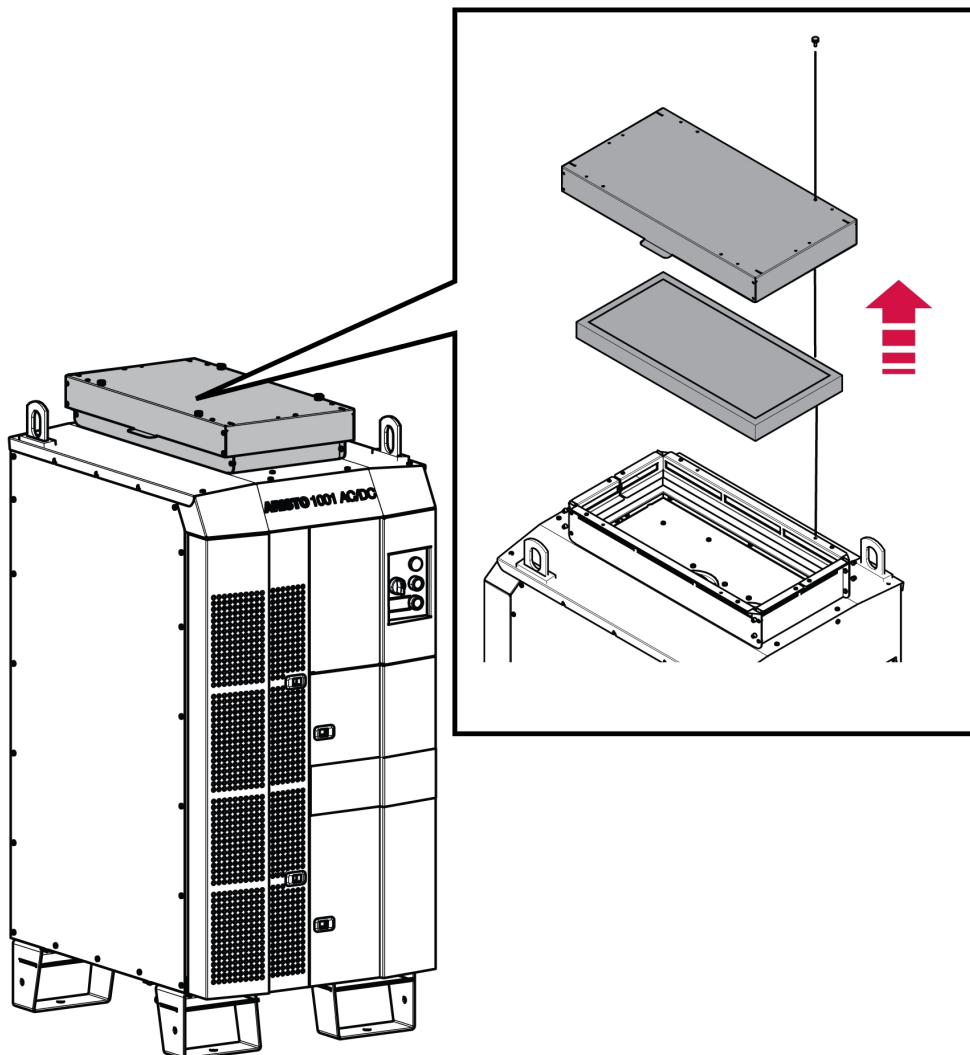
6.2 Wechsel und Reinigung des Staubfilters des oberen Moduls

- 1) Entfernen Sie die vier Schrauben und die Abdeckung des oberen Moduls.
- 2) Entfernen Sie den plissierten Kassettenfilter entsprechend der Abbildung.
- 3) Nutzen Sie Druckluft (mit reduziertem Druck), um den Filter zu reinigen.
- 4) Bringen Sie den plissierten Kassettenfilter wieder an.



HINWEIS!

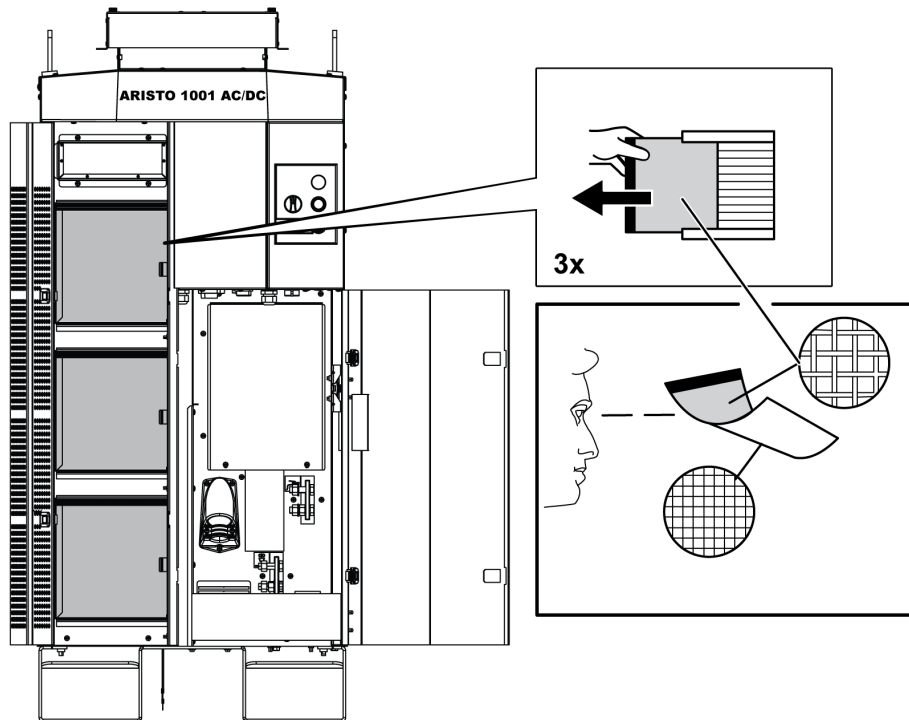
Stellen Sie sicher, dass der plissierte Kassettenfilter mit dem feinsten Netz in Richtung Gebläse zeigt.



6.3 Ersetzen und Reinigen des Staubfilters

- 1) Lösen Sie den Staubfilter wie abgebildet.
- 2) Reinigen Sie den Filter mit Druckluft (bei reduzierter Druckstufe).

- 3) Setzen Sie den Filter wieder ein. Stellen Sie sicher, dass der Filter mit dem feinsten Gewebe am Gitter eingesetzt wird.



7 FEHLERBEHEBUNG

Führen Sie immer erst diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker anfordern.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
Kein Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Netzspannung eingeschaltet ist. • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Massekabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass der korrekte Stromwert eingestellt ist. • Überprüfen Sie die Netzspannungssicherungen.
Der Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie, ob die Thermostate ausgelöst wurden (ein Fehlercode wird an der Bedienkonsole der Steuereinheit angezeigt). • Überprüfen Sie die Netzspannungssicherungen.
Überhitzungsschutz wird oft ausgelöst	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Staubfilter verstopft ist. • Ermitteln Sie, ob die Nennwerte der Schweißstromquelle überschritten werden (Überlastung der Schweißstromquelle). • Überprüfen Sie die Schweißstromquelle auf Verschmutzungen. • Überprüfen Sie die Umgebungstemperatur.
Unzureichende Schweißleistung	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie, ob Schweißstrom- und Massekabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass der korrekte Stromwert eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass die richtigen Schweißzusätze (Draht und Pulver) verwendet werden.

8 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

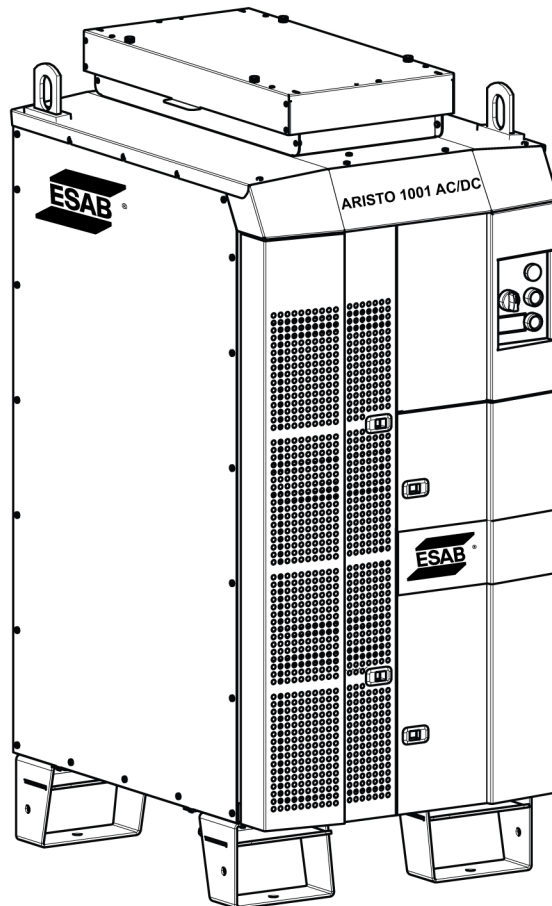
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Service-Techniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

Aristo 1001 wurde gemäß den internationalen und europäischen Normen **IEC-/EN 60974-1** und **IEC-/EN 60974-10** entwickelt und getestet. Das Serviceunternehmen, das Service- oder Reparaturarbeiten ausgeführt hat, muss sicherstellen, dass das Produkt auch weiterhin den genannten Normen entspricht.

Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe esab.com. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

ANHANG

BESTELLNUMMERN

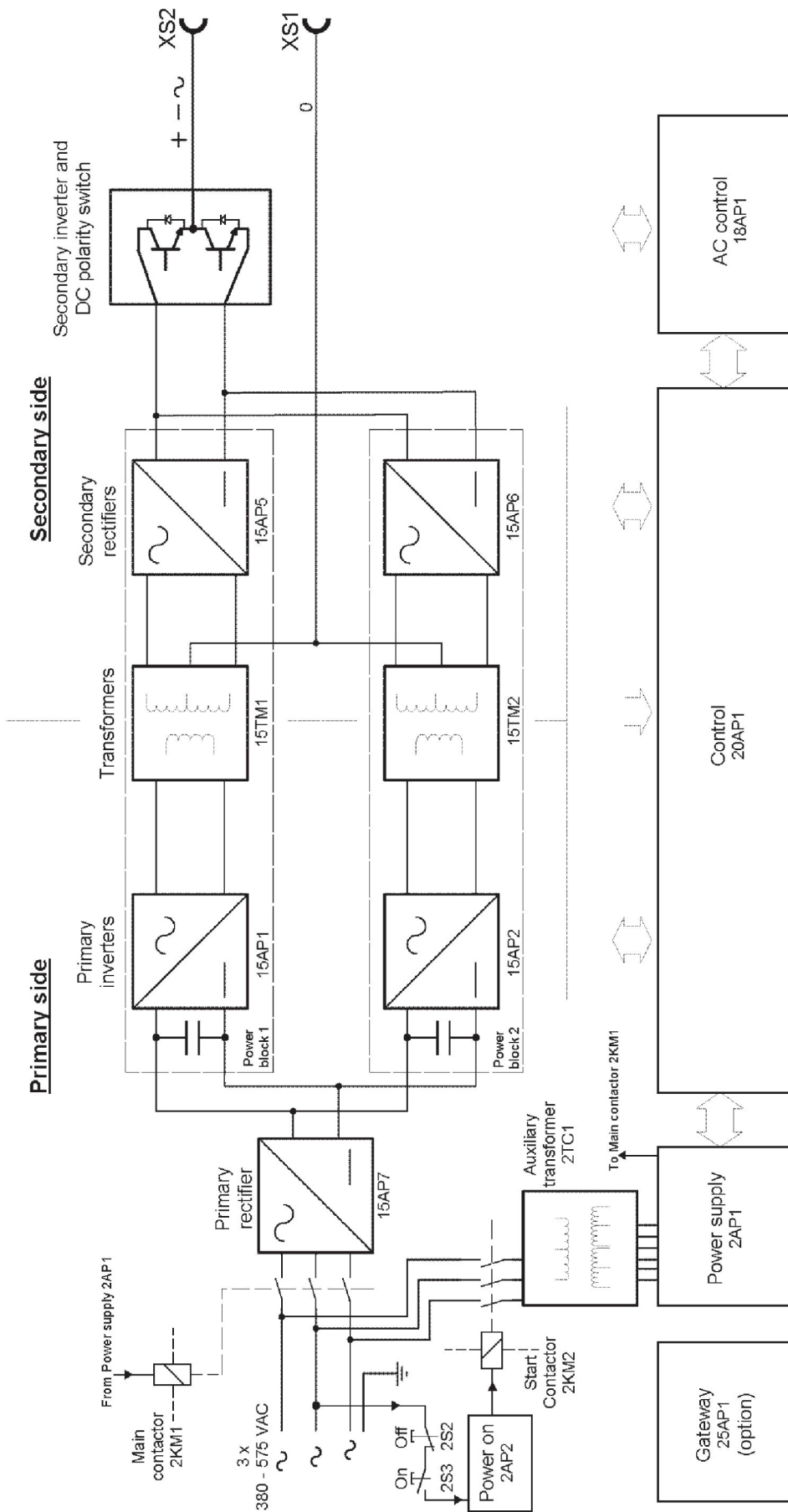


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 890	Welding power source	
0464 771 200	Service manual	
0464 771 050	Spare parts list	

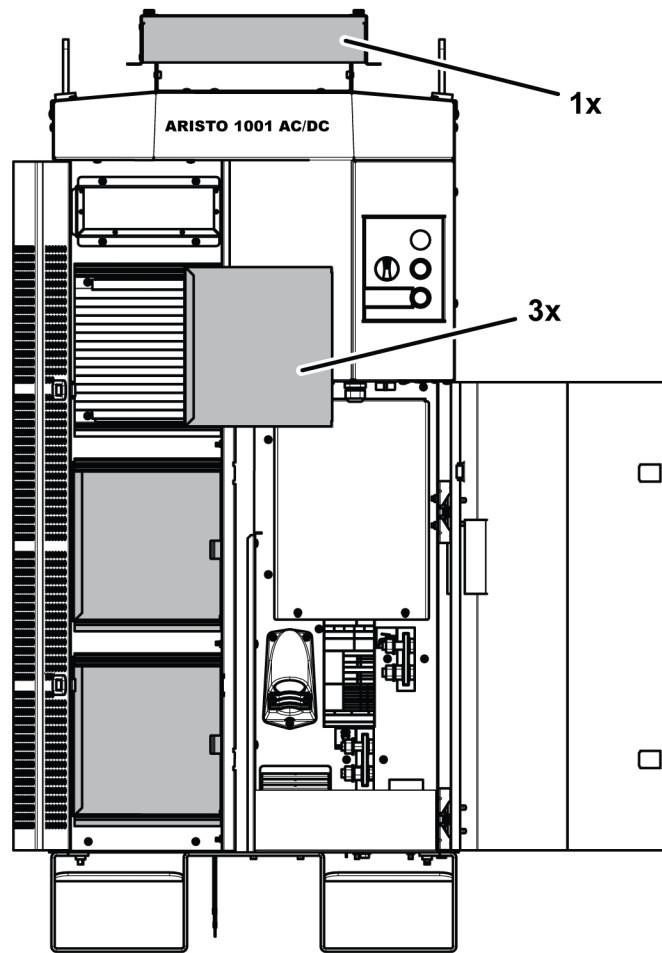
Die drei letzten Ziffern in der Dokumentnummer des Handbuchs zeigen die Version des Handbuchs an. Daher werden sie hier durch * ersetzt. Stellen Sie sicher, dass Sie ein Handbuch mit einer Seriennummer oder Softwareversion verwenden, die dem Produkt entspricht, siehe Vorderseite des Handbuchs.

Technische Dokumentation steht im Internet zur Verfügung unter: www.esab.com

SCHALTPLAN

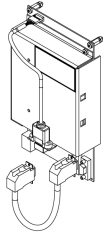


VERSCHLEISSTEILE



Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Dust filter
1	0462 091 020	Pleated cassette filter

ZUBEHÖR

0449 535 882	PAB profinet	
0449 535 883	PAB EtherNet/IP	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformationen finden Sie unter [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

