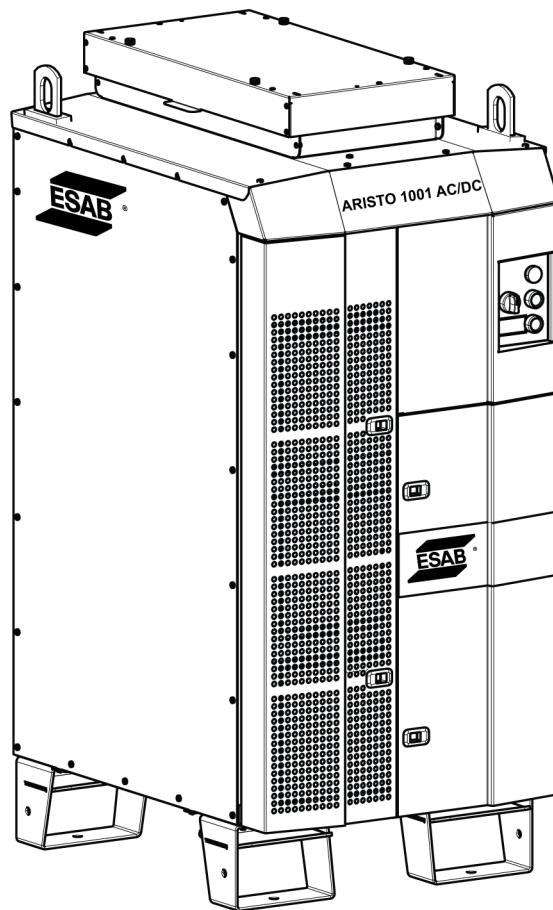


# ***Aristo® 1001 AC/DC***



## **Manual de instrucciones** **Traducción del manual original**



## 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



<b>1</b>	<b>SEGURIDAD</b> .....	<b>4</b>
1.1	Significado de los símbolos.....	4
1.2	Precauciones de seguridad.....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>9</b>
3.1	Datos técnicos.....	9
<b>4</b>	<b>INSTALACIÓN</b> .....	<b>11</b>
4.1	Instrucciones de elevación.....	11
4.2	Ubicación.....	12
4.3	Instrucciones de montaje.....	13
4.4	Alimentación eléctrica.....	13
4.5	Conexión de la fuente de corriente principal.....	15
4.6	Requisitos de trazado de cable.....	16
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>21</b>
5.1	Conexiones y dispositivos de control.....	21
5.2	Conexión del cable de soldadura y de retorno.....	22
5.3	Significado de los símbolos.....	22
5.4	Protección contra el sobrecalentamiento.....	22
<b>6</b>	<b>MANTENIMIENTO</b> .....	<b>24</b>
6.1	Instrucciones de limpieza.....	24
6.2	Sustitución y limpieza del filtro del módulo superior.....	26
6.3	Sustitución y limpieza del filtro antipolvo.....	26
<b>7</b>	<b>RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b> .....	<b>28</b>
<b>8</b>	<b>PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>29</b>
	<b>NÚMEROS DE REFERENCIA</b> .....	<b>30</b>
	<b>ESQUEMA DEL CABLEADO</b> .....	<b>31</b>
	<b>CONSUMIBLES</b> .....	<b>32</b>
	<b>ACCESORIOS</b> .....	<b>33</b>

# 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



**¡ADVERTENCIA!**

Los alimentadores de hilo están diseñados para su uso con fuentes de corriente en modo MIG/MAG exclusivamente.

Si se utilizan en cualquier otro modo de soldadura, como MMA, el cable de soldadura entre el alimentador de cable y la fuente de corriente debe desconectarse; de otro modo el alimentador de cable recibirá corriente o energizará.

**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.

Número de pedido de refrigerante de ESAB recomendado: 0465 720 002.

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 permita que los electrodos ni los componentes eléctricos por los que esté pasando corriente entren en contacto directo con la piel, ni tampoco con ropa o guantes mojados o 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 su espacio de trabajo libre de humos
- Puede mantener los humos y gases alejados de su zona de respiración y del espacio de trabajo en general con ventilación, con un dispositivo extractor de humos a la altura del arco o con ambos.

**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 también 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, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Solo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.



- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.

**RIESGO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no haya ningún objeto inflamable 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 enfrien antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.

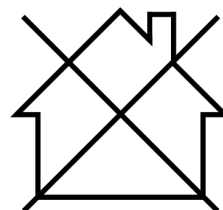
**FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto**

**PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS****¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.

**¡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.





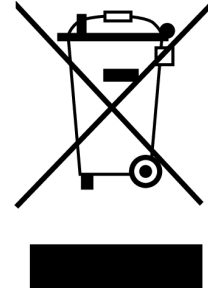
**¡NOTA!**

**¡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.**

## 2 INTRODUCCIÓN

---

La **Aristo 1001** es una fuente de corriente diseñada para soldadura por arco sumergido de alta productividad con corriente continua (CC) o corriente alterna (CA). La unidad de alimentación tiene numerosas opciones de ajuste para quienes deseen optimizar su proceso de soldadura.

La fuente de corriente de soldadura se utiliza junto con la unidad de control (PEK, EAC 10, EAC 30 y PAB\*). Los parámetros del proceso de soldadura se controlan mediante la unidad de control.

(\*Para integración)

El Aristo 1001 se puede combinar con:

- Tractores de soldadura
- Columna y pluma
- Cabezales soldadores
- Equipos de posicionamiento
- Equipos de guía de junta
- Sistemas de manipulación de flux

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

## 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 3.1 Datos técnicos

<b>Aristo® 1001 AC/DC</b>	
<b>Tensión de red</b>	380-575 V $\pm$ 10 %, 3~ 50/60 Hz
<b>Alimentación eléctrica</b>	19,2 MVA
<b>Corriente primaria</b>	85
<b>Rango de ajuste</b>	14-50 V/0-1000
<b>Carga admisible</b> con un ciclo de trabajo del 100 %	1000 A/44 V
<b>Factor de potencia</b> a la corriente máxima	0,93
<b>Rendimiento</b> a la corriente máxima	88
<b>Tensión en circuito abierto</b> $U_0$ máx.	121 V
<b>Potencia aparente a la corriente máxima</b>	53,6 kVA
<b>Potencia activa</b> a la corriente máxima	49,6 kW
<b>Potencia en vacío</b>	159 W
<b>Temperatura de funcionamiento</b>	De -10 a +40 °C (de +14 a +104 °F)
<b>Temperatura de transporte</b>	De -20 a +55 °C (de -4 a +131 °F)
<b>Dimensiones l × an × al</b>	857 × 613 × 1402 mm
<b>Peso</b>	349 kg
<b>Clase de aislamiento</b>	H
<b>Grado de estanqueidad</b>	IP23S
<b>Tipo de aplicación</b>	S

#### Factor de intermitencia

El ciclo de trabajo hace referencia al tiempo, expresado en porcentaje de un periodo de 10 minutos, durante el cual se puede soldar o cortar a una carga determinada sin sobrecargar el equipo. El ciclo de trabajo es válido para 40 °C/104 °F o inferior.

#### Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad de la carcasa, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o agua.

Los equipos marcados **IP23S** se pueden utilizar tanto en interiores como en exteriores, pero no se deben usar con precipitaciones.

#### Tipo de aplicación

El símbolo **S** indica que la fuente de corriente de soldadura está diseñada para ser utilizada incluso en aquellas áreas en las que el uso de aparatos eléctricos resulta peligroso.

#### Red eléctrica, $S_{sc\ min}$

Potencia mínima de cortocircuito en la red según IEC 61000-3-12.



**¡NOTA!**

La fuente de corriente se puede conectar a un generador. Si desea más información, póngase en contacto con el servicio técnico oficial de ESAB.

## 4 INSTALACIÓN

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.

La unidad de alimentación debe ser calibrada por un profesional.



### ¡PRECAUCIÓN!

La instalación debe realizarse en un sistema trifásico simétrico en relación con la masa de seguridad.

Diseñado para instalación fija.



### ¡NOTA!

#### Requisitos eléctricos

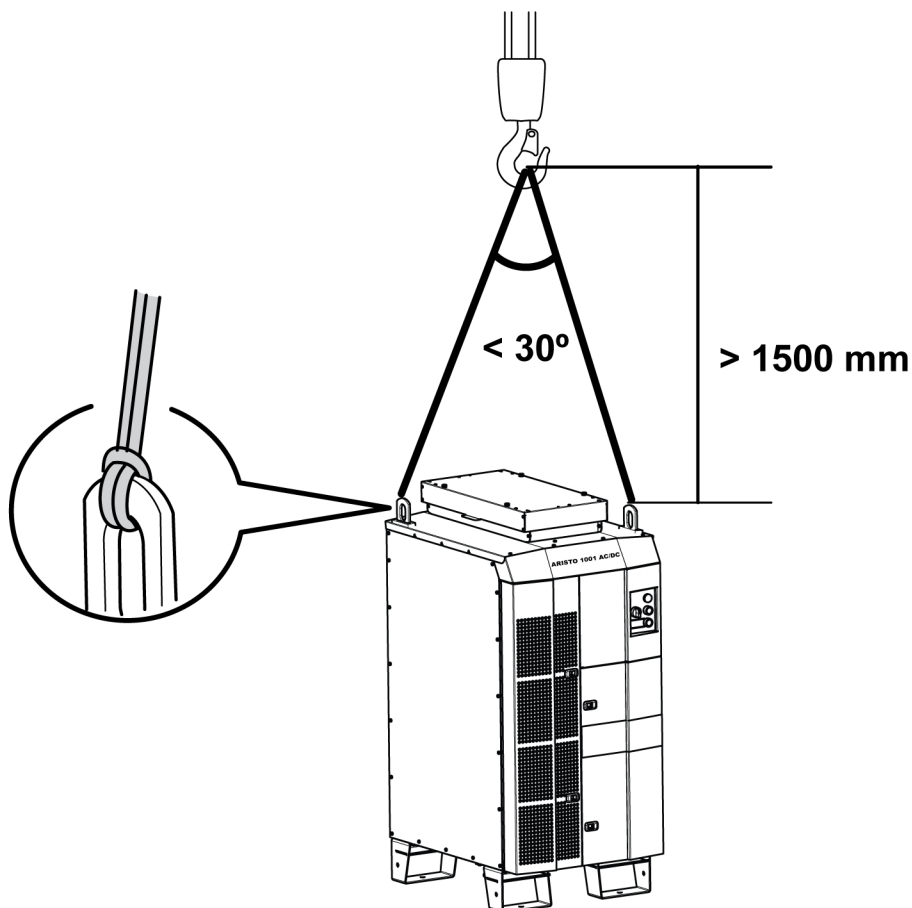
Este equipo es conforme con la norma IEC 61000-3-12 a condición de que la potencia de cortocircuito sea mayor o igual que  $S_{scmin}$  en el punto de conexión entre la red del usuario y la red pública. Es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si fuera necesario, de que el equipo se conecta únicamente a un suministro eléctrico cuya potencia de cortocircuito es mayor o igual que  $S_{scmin}$ . Consulte los datos en la sección CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.



### ¡NOTA!

La fuente de corriente se puede encender con un generador. Si desea más información, póngase en contacto con el servicio técnico oficial de ESAB.

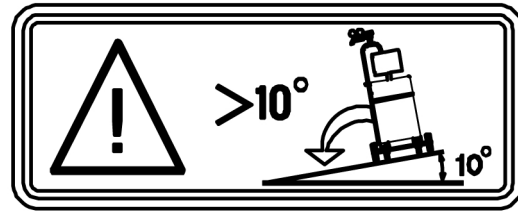
### 4.1 Instrucciones de elevación



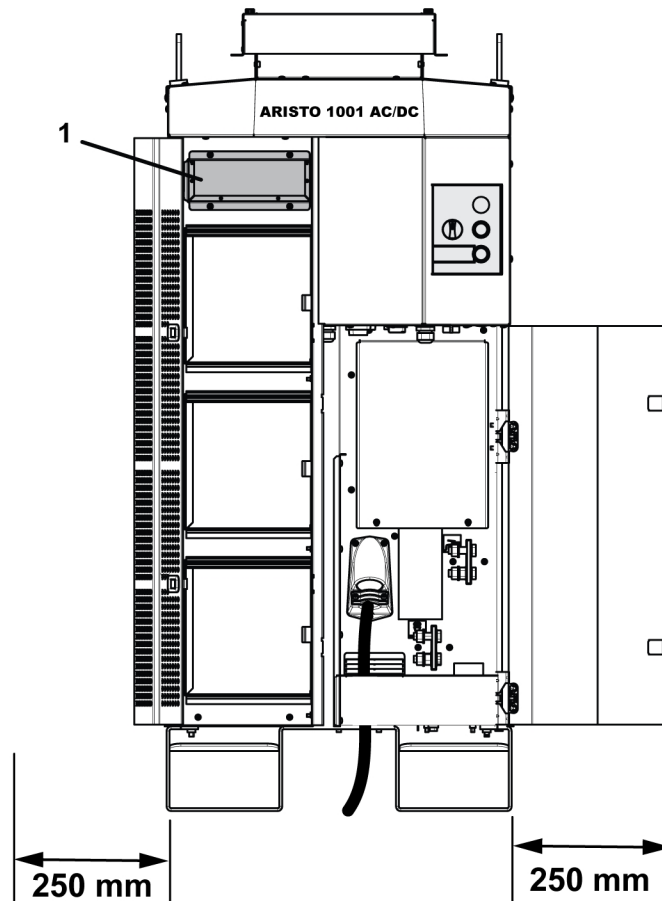
## 4.2 Ubicación

**¡ADVERTENCIA!**

Sujete el equipo, sobre todo si el suelo es irregular o forma pendiente.



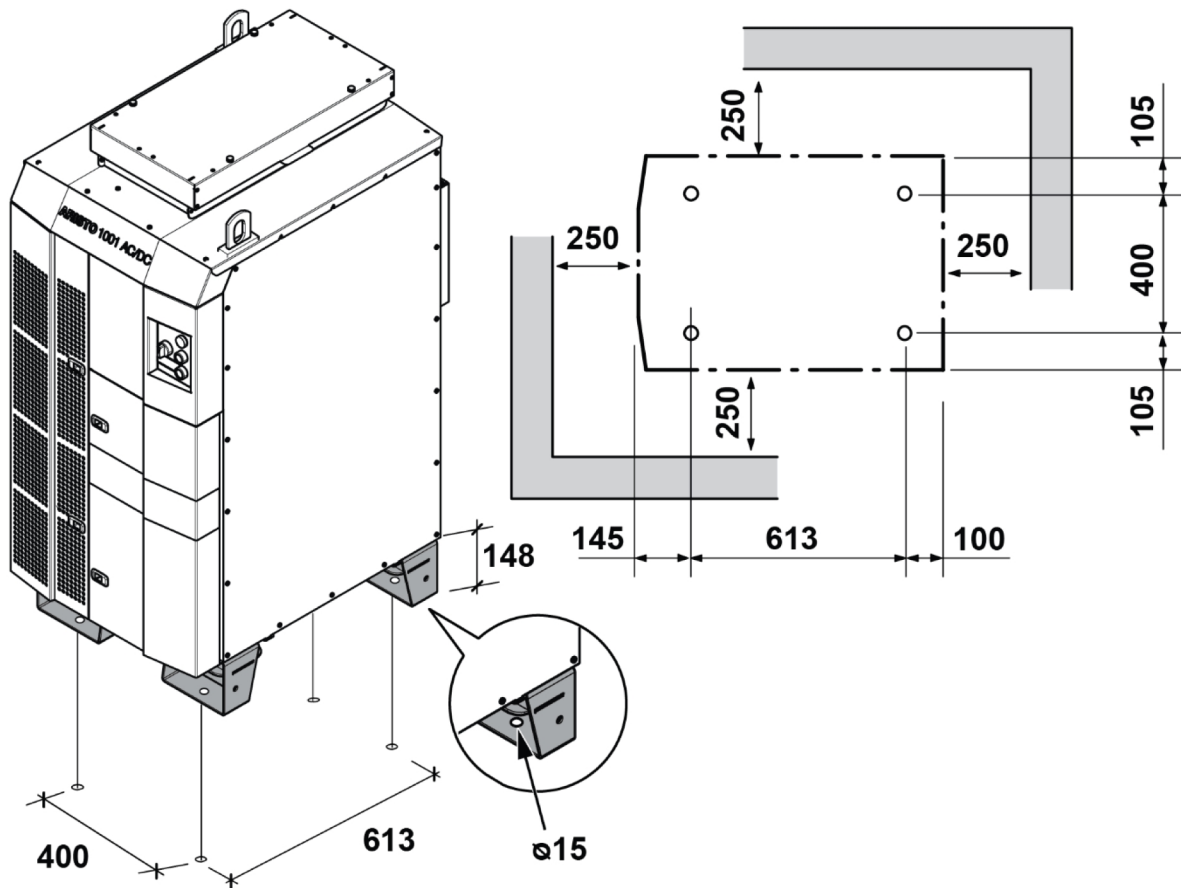
Coloque la unidad de alimentación para soldadura de forma que no se obstruyan las entradas y salidas de aire de ventilación, con una distancia mínima de 250 mm (9,86") a su alrededor.



1. Compartimento de documentación

### 4.3 Instrucciones de montaje

Al instalar la fuente de corriente en el suelo, consulte las siguientes dimensiones según el esquema de orificios, los elementos de fijación y los detalles de par.



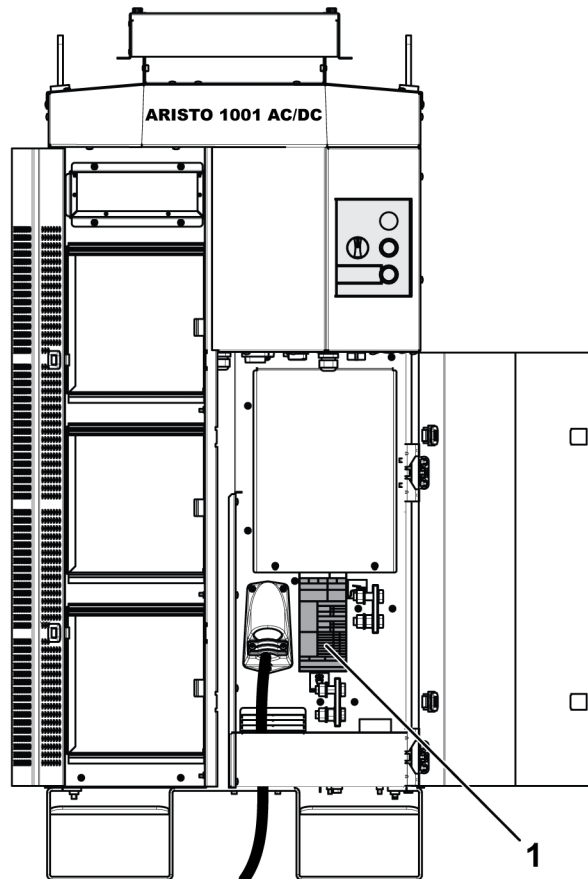
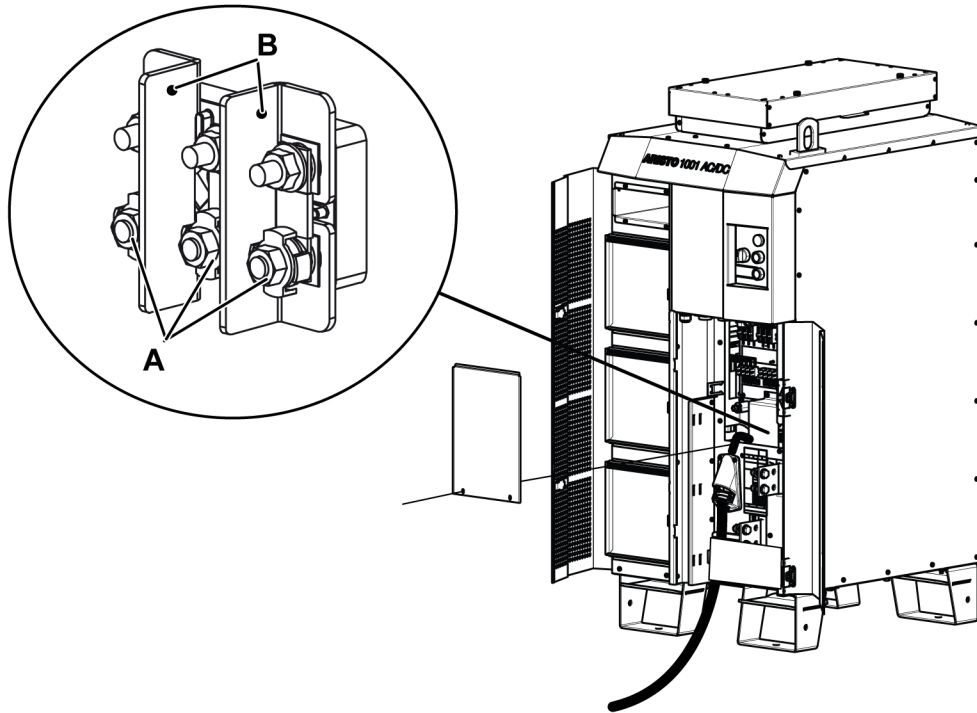
### 4.4 Alimentación eléctrica



#### ¡ADVERTENCIA!

La fuente de corriente para soldadura se entrega configurada para una conexión de 400 V. Para otras tensiones de alimentación, reconecte el bloque de terminales según las instrucciones de conexión.

Apriete los tornillos **A** aplicando un par de 10 Nm (88,5 in lb). Asegúrese de que el protector de plástico **B** siga suelto.



1. Placa con los datos de conexión eléctrica

Asegúrese de que la fuente de corriente de soldadura recibe la tensión de red adecuada y que está correctamente protegida con un fusible de la capacidad adecuada. De acuerdo con la normativa, es necesario contar con toma de tierra de protección.

**Tamaños de fusible recomendados**

<b>Aristo 1001</b> 50/60 Hz								
<b>Tensión de red (V)</b>	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
<b>Corriente de fase <math>I_{1\text{eff}}</math> (A)</b>	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
<b>Área del cable (mm<sup>2</sup>)</b>	35# mm <sup>2</sup>	35# mm <sup>2</sup>	25# mm <sup>2</sup>	25# mm <sup>2</sup>	25# mm <sup>2</sup>	25# mm <sup>2</sup>	16* mm <sup>2</sup>	16* mm <sup>2</sup>
<b>Fusible contra sobrecorrientes A</b>	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

\* Para longitudes cortas (<30 m) y temperatura ambiente estándar.

# Hasta aprox. 50 m de longitud.

± Hasta aprox. 50 m; es posible que sea necesario aumentar el tamaño de los recorridos más largos.

**¡NOTA!**

Los tamaños de fusible que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas. El uso de la fuente de corriente debe ajustarse a las normas nacionales en la materia.

## 4.5 Conexión de la fuente de corriente principal

**¡ADVERTENCIA!**

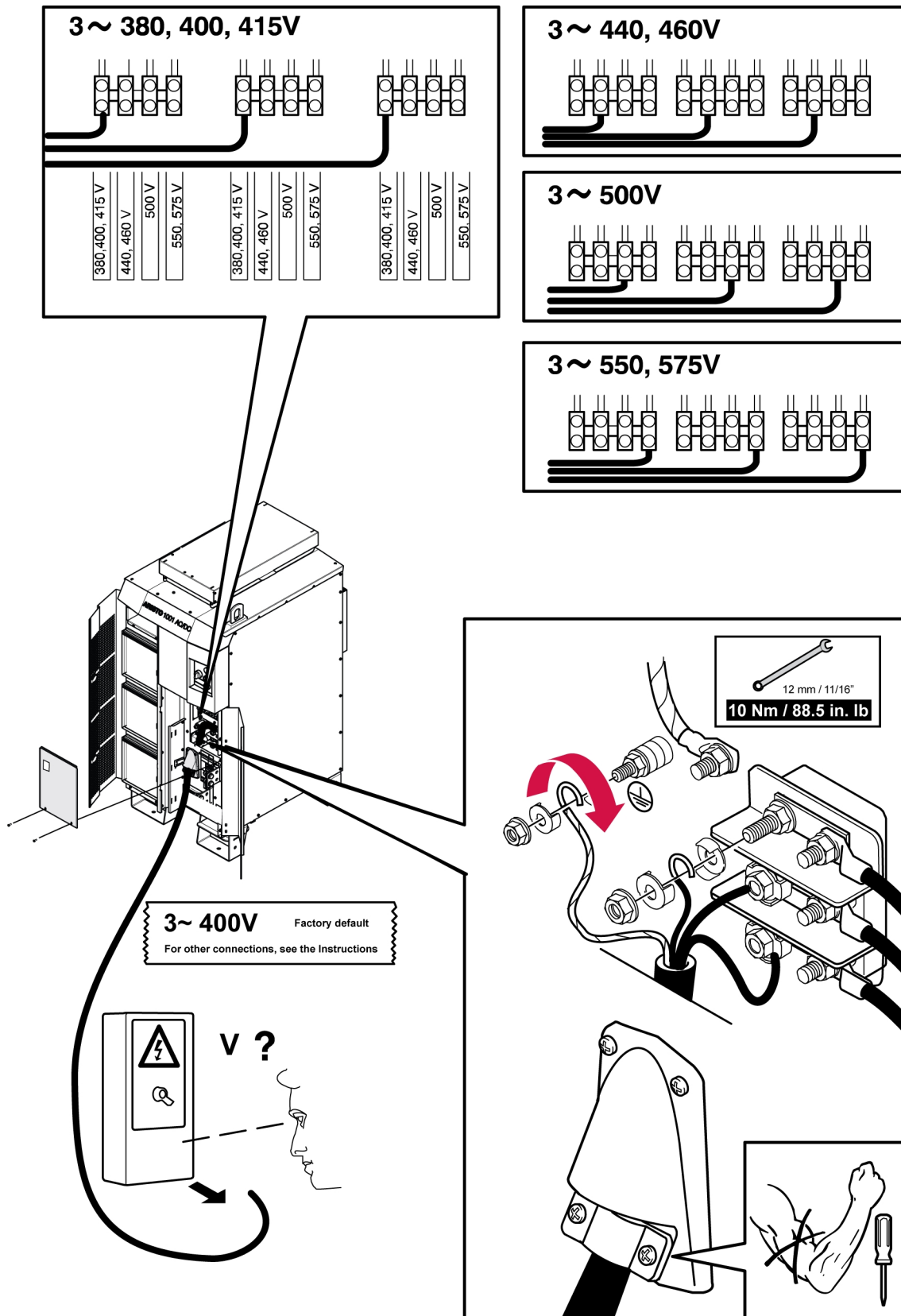
La alimentación eléctrica debe estar desconectada durante la instalación.

**¡ADVERTENCIA!**

Espere hasta que los condensadores del bus de CC estén descargados. El tiempo de descarga del condensador del bus de CC es de al menos dos minutos.

**¡ADVERTENCIA!**

Esta operación debe realizarla una persona con los conocimientos sobre electricidad apropiados.

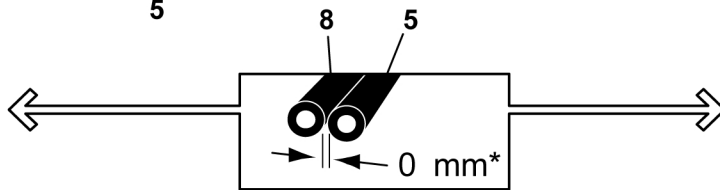
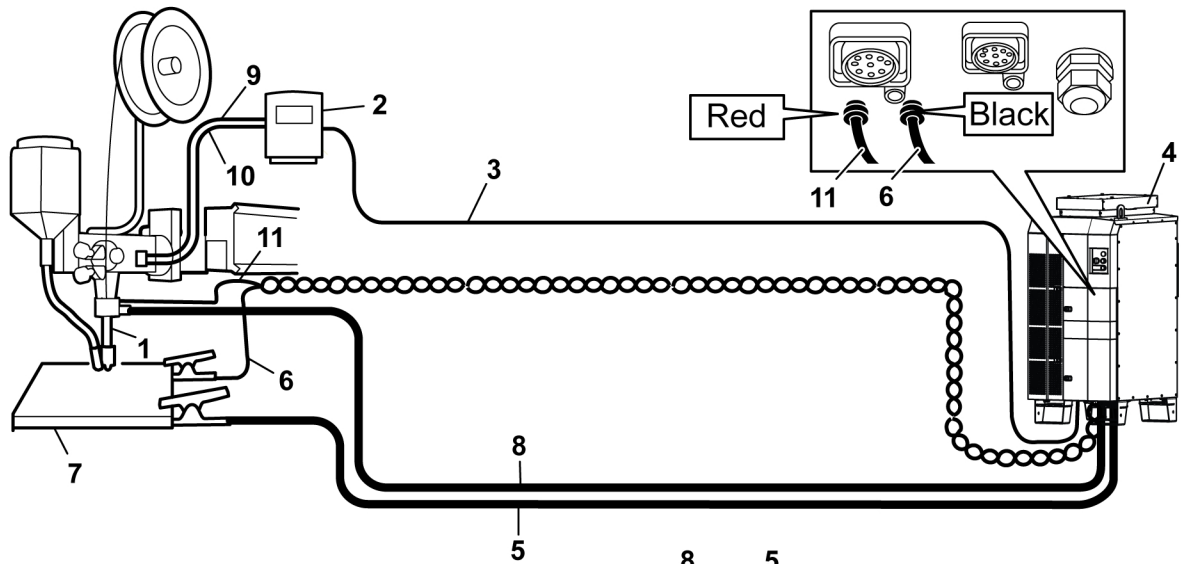


## 4.6 Requisitos de trazado de cable

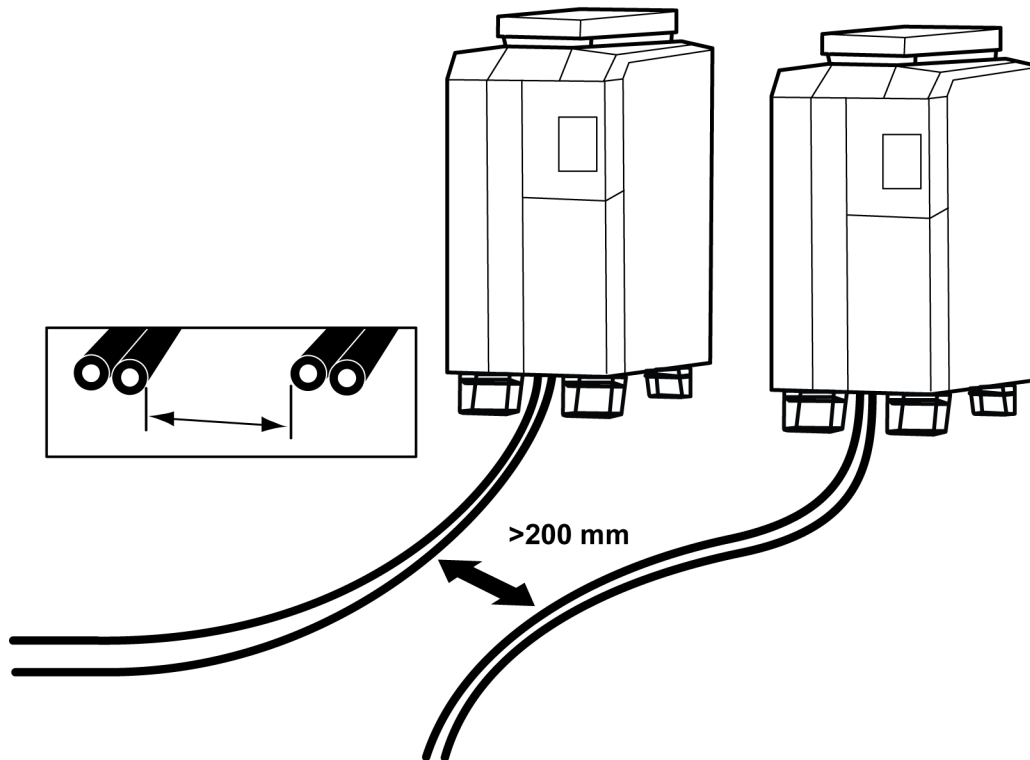


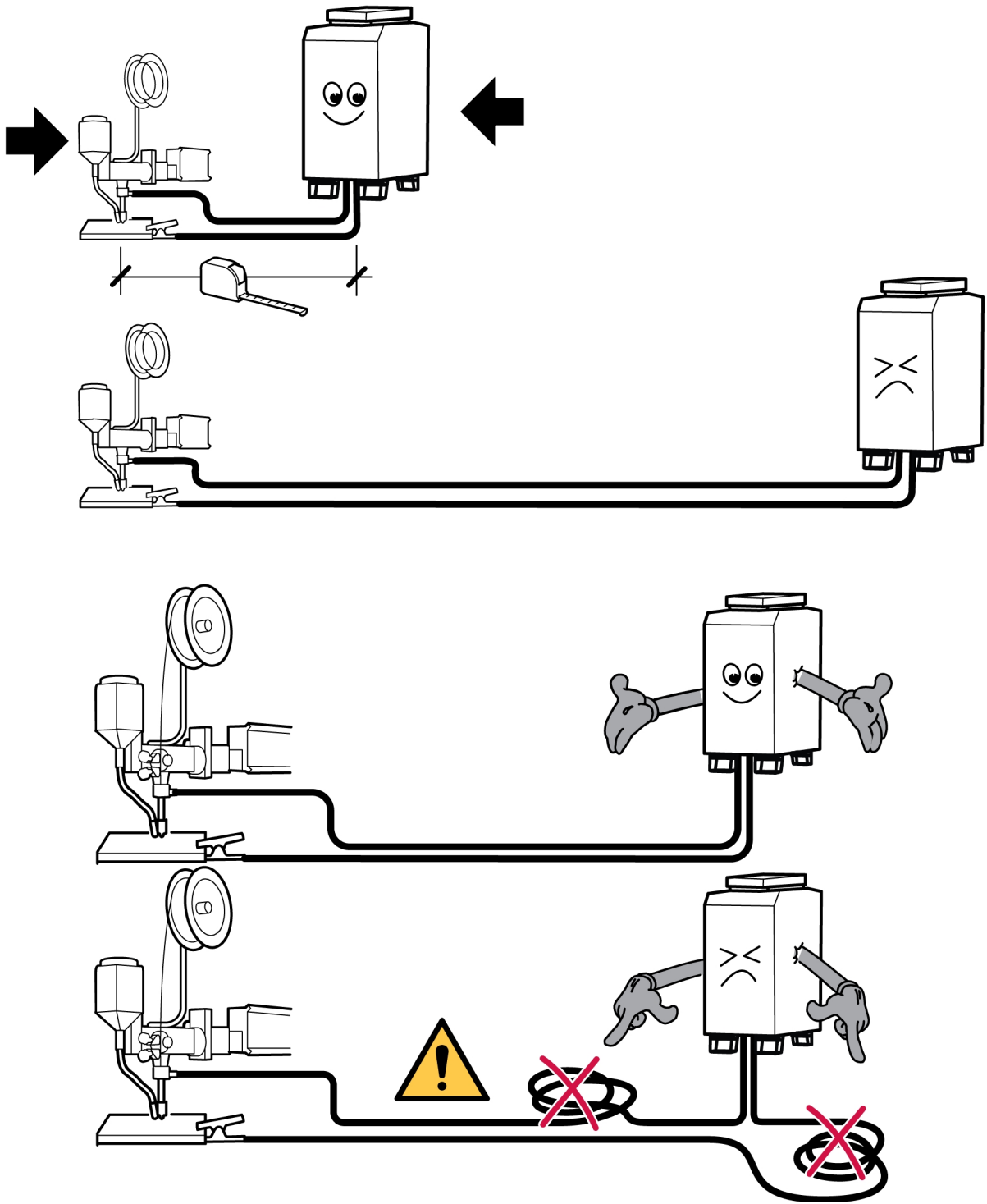
### ¡NOTA!

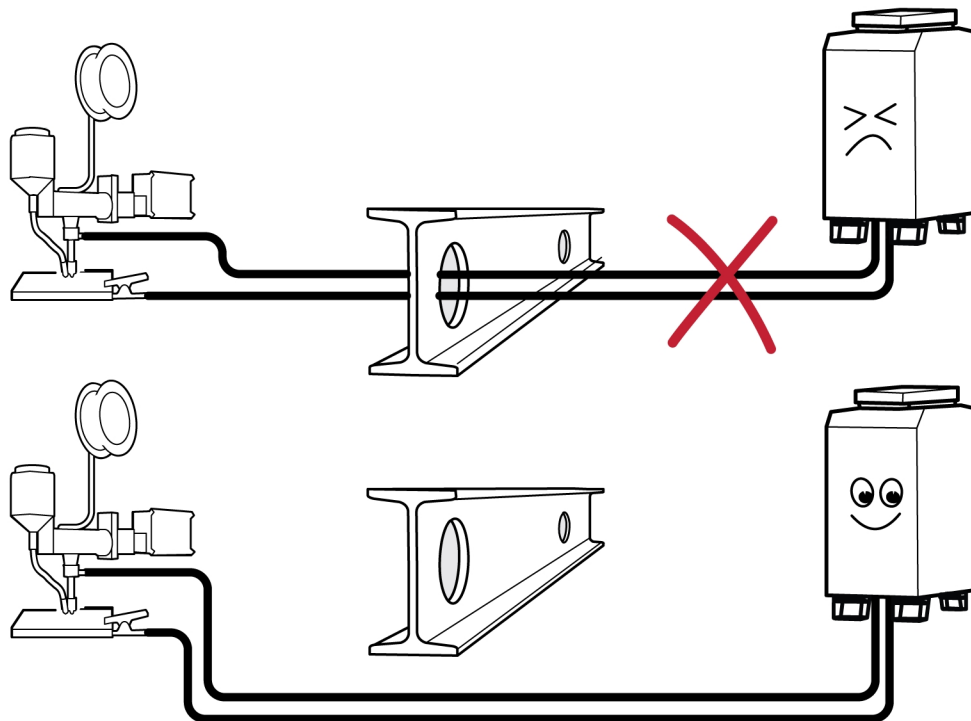
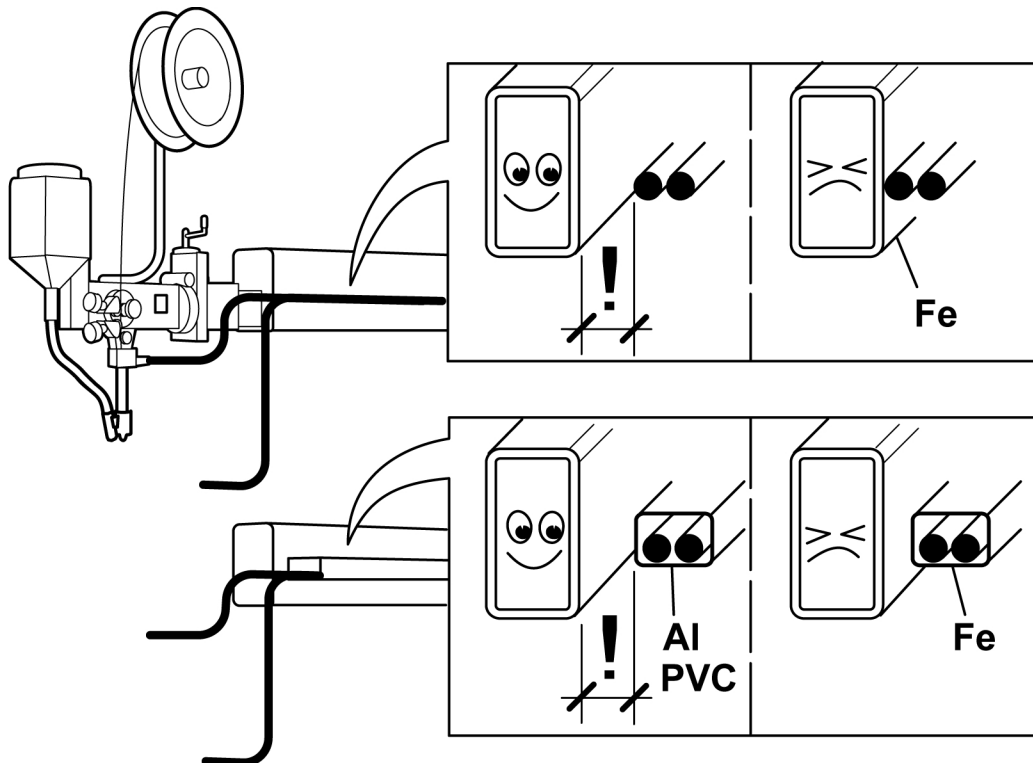
Para utilizar la señal de tensión de soldadura en el cable de control (3), debe añadir el fusible 20FU1. El fusible (20FU1) está disponible en el compartimento de documentación; consulte "*Ubicación*", página 12.

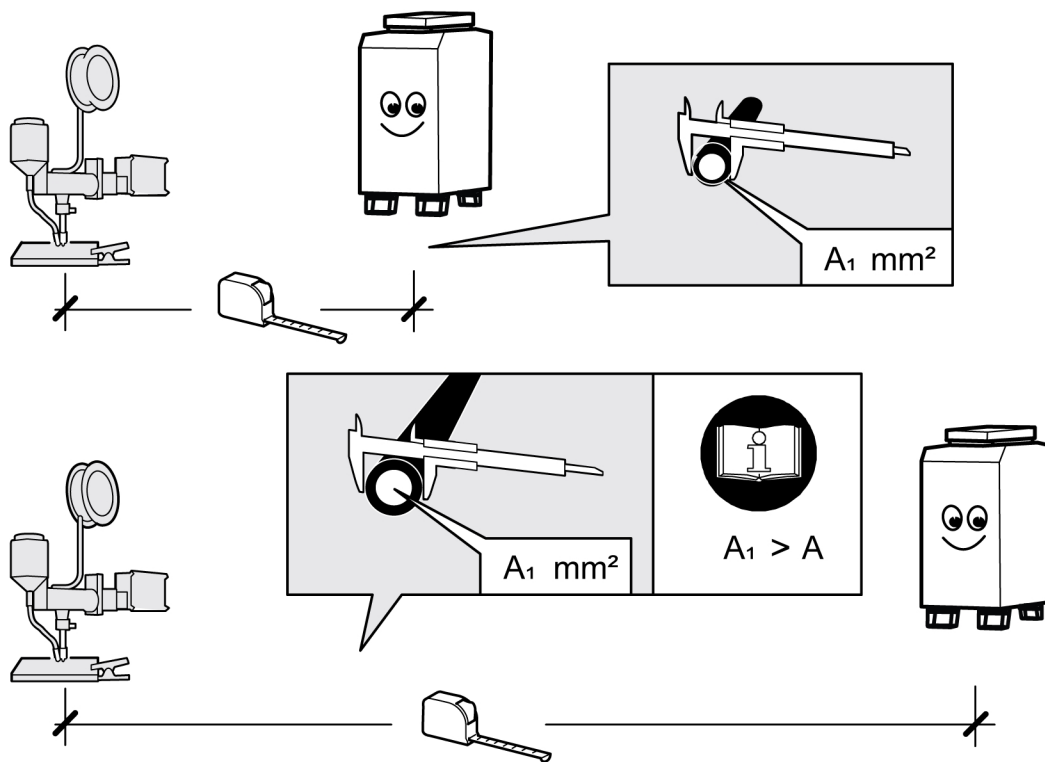


- |  |   |
|--|---|
| 1. Cabezal soldador                    | 7. Pieza de trabajo                         |
| 2. Unidad de control                   | 8. Cable de soldadura                       |
| 3. Cable de control                    | 9. Cable de medición, velocidad             |
| 4. Fuente de corriente para soldadura  | 10. Cable del motor                         |
| 5. Cable de retorno                    | 11. Cable de medición, tensión de soldadura |
| 6. Cable de medición, pieza de trabajo |   |









## 5 FUNCIONAMIENTO

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado «Seguridad». Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.



### ¡ADVERTENCIA!

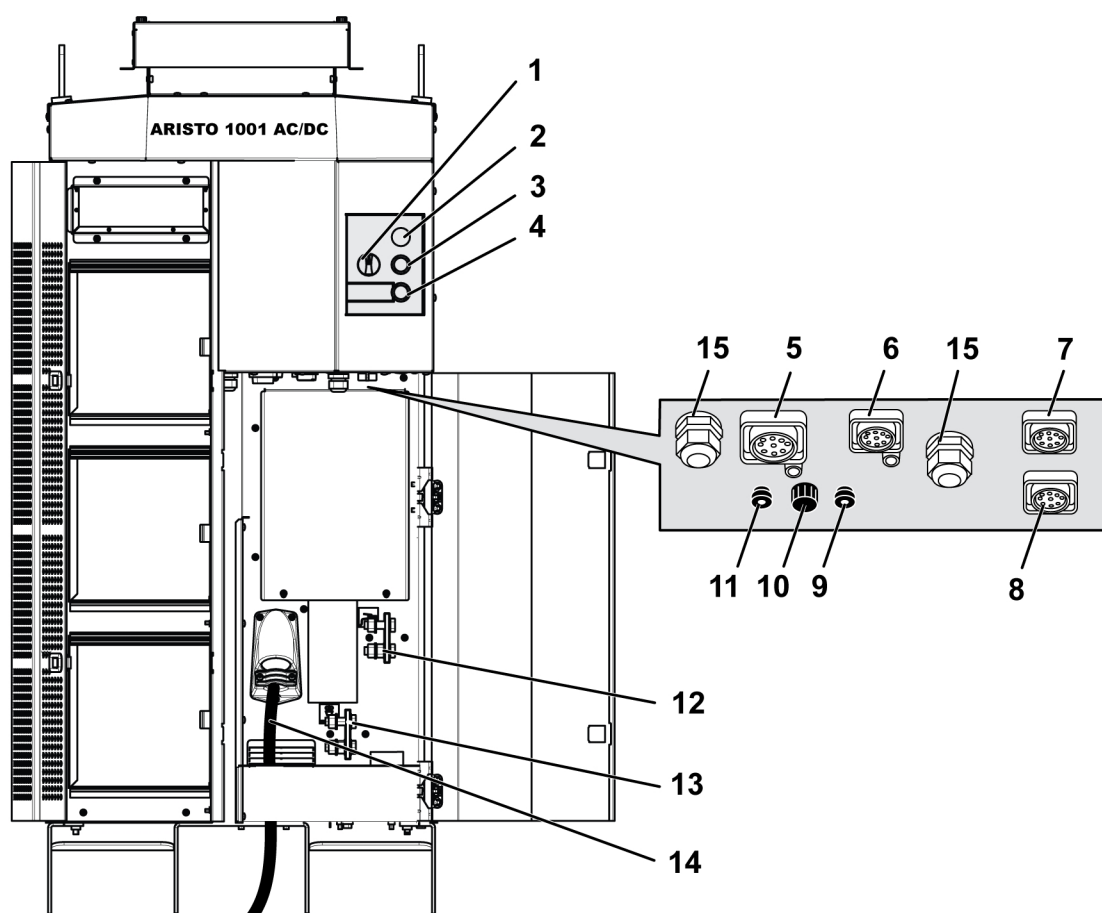
¡Descarga eléctrica! No toque la pieza de trabajo ni el cabezal de soldadura durante el trabajo.



### ¡NOTA!

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

### 5.1 Conexiones y dispositivos de control



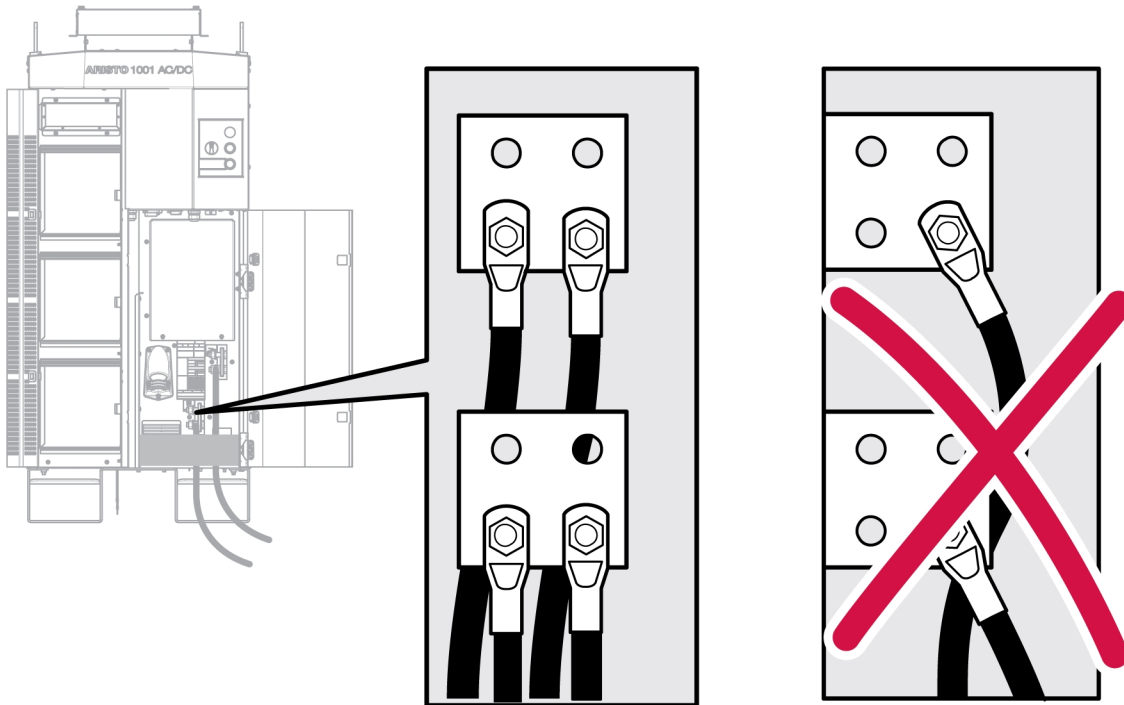
- |  |  |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mando de ajuste de control*</li> <li>2. Piloto de fallo naranja</li> <li>3. Pulsador blanco activado</li> <li>4. Pulsador negro desactivado</li> <li>5. Conexión para unidad de control</li> <li>6. Conexión para herramienta de servicio</li> <li>7. Conexión del bus interno para conexión en paralelo/tándem (idéntica a 8)</li> <li>8. Conexión del bus interno para conexión en paralelo/tándem (idéntica a 7)</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>9. Conexión negra para el cable de medición, pieza de trabajo</li> <li>10. Fusible (20FU1)</li> <li>11. Conexión roja para cable de medición, cabezal soldador</li> <li>12. Conexión para cable de retorno</li> <li>13. Conexión para el cable de corriente de soldadura al cabezal soldador</li> <li>14. Conexión para cable de corriente eléctrica</li> <li>15. Cable acanalado para cables de señal</li> </ol> |
|--|--|

\*) Hay tres posiciones del mando:

- Posición 1, encendido/apagado de la alimentación controlado desde la unidad de mando a distancia
- Posición 2, encendido/apagado bloqueado
- Posición 3, encendido/apagado controlado usando el botón 3 y 4

## 5.2 Conexión del cable de soldadura y de retorno

Compruebe que los cables de soldadura y retorno estén instalados como se indica.



## 5.3 Significado de los símbolos

	Unidad de alimentación encendida	○	Unidad de alimentación apagada
▢ ↗	Encendido con control a distancia	⌚	Control local desde la unidad de alimentación
⚡	Indicación de fallo		

## 5.4 Protección contra el sobrecalentamiento

La fuente de corriente dispone de un sistema de protección contra el sobrecalentamiento que se activa cuando la temperatura es demasiado elevada. Cuando esto ocurre, se interrumpe la corriente

de soldadura y se enciende el piloto amarillo. Aparece un código de fallo en el panel de ajustes de la unidad de control.

La protección contra sobrecalentamiento se restablece automáticamente y puede reiniciarse el proceso de soldadura cuando se ha reducido la temperatura.

## 6 MANTENIMIENTO

---



### ¡NOTA!

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



### ¡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.

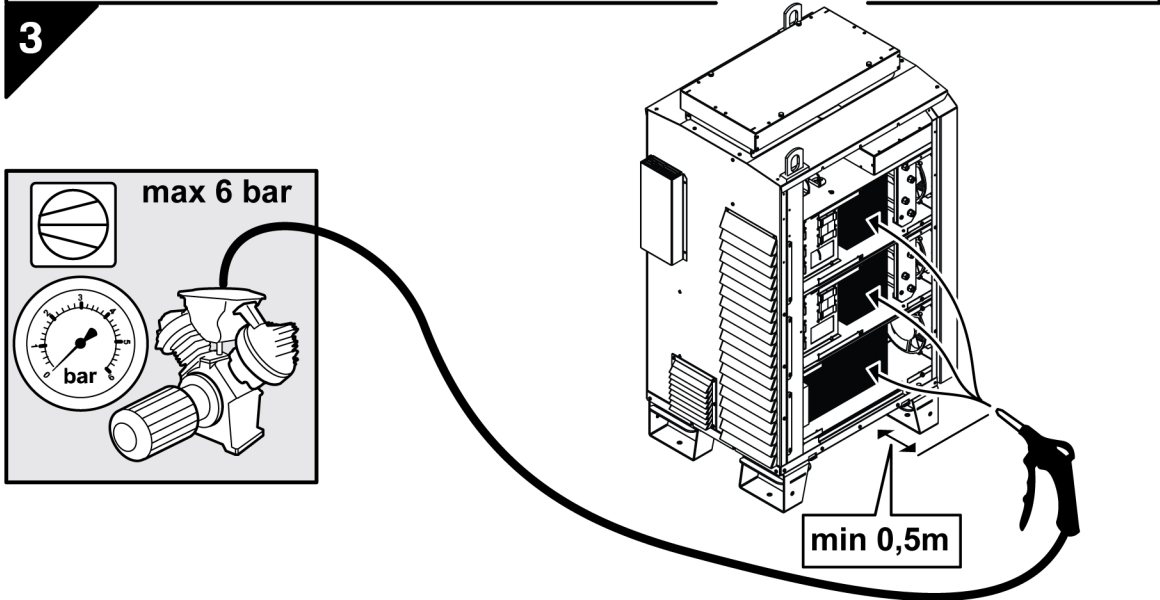
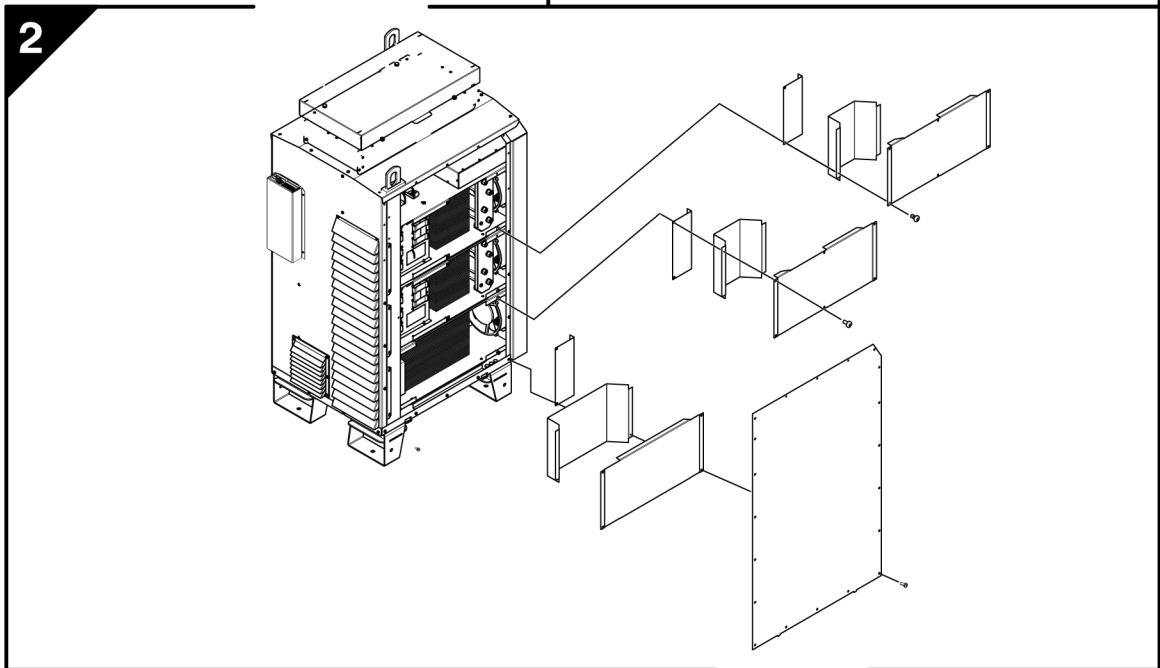
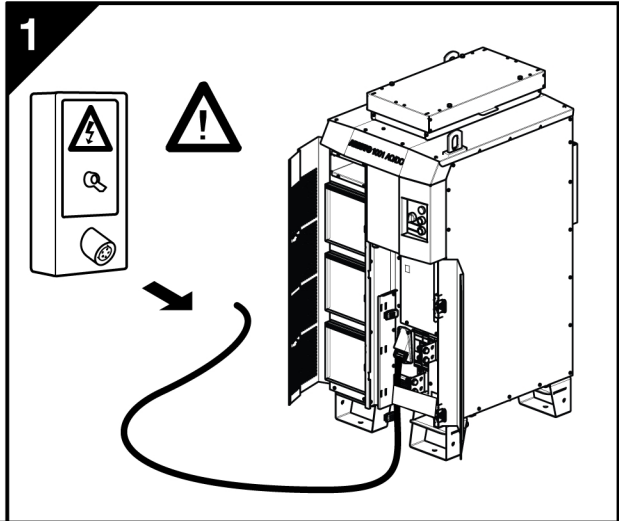
### 6.1 Instrucciones de limpieza

Compruebe con regularidad que la fuente de corriente de soldadura no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.

Los intervalos de limpieza y los métodos adecuados dependen de los siguientes factores:

- proceso de soldadura
- tiempo de funcionamiento
- ubicación
- entorno de trabajo

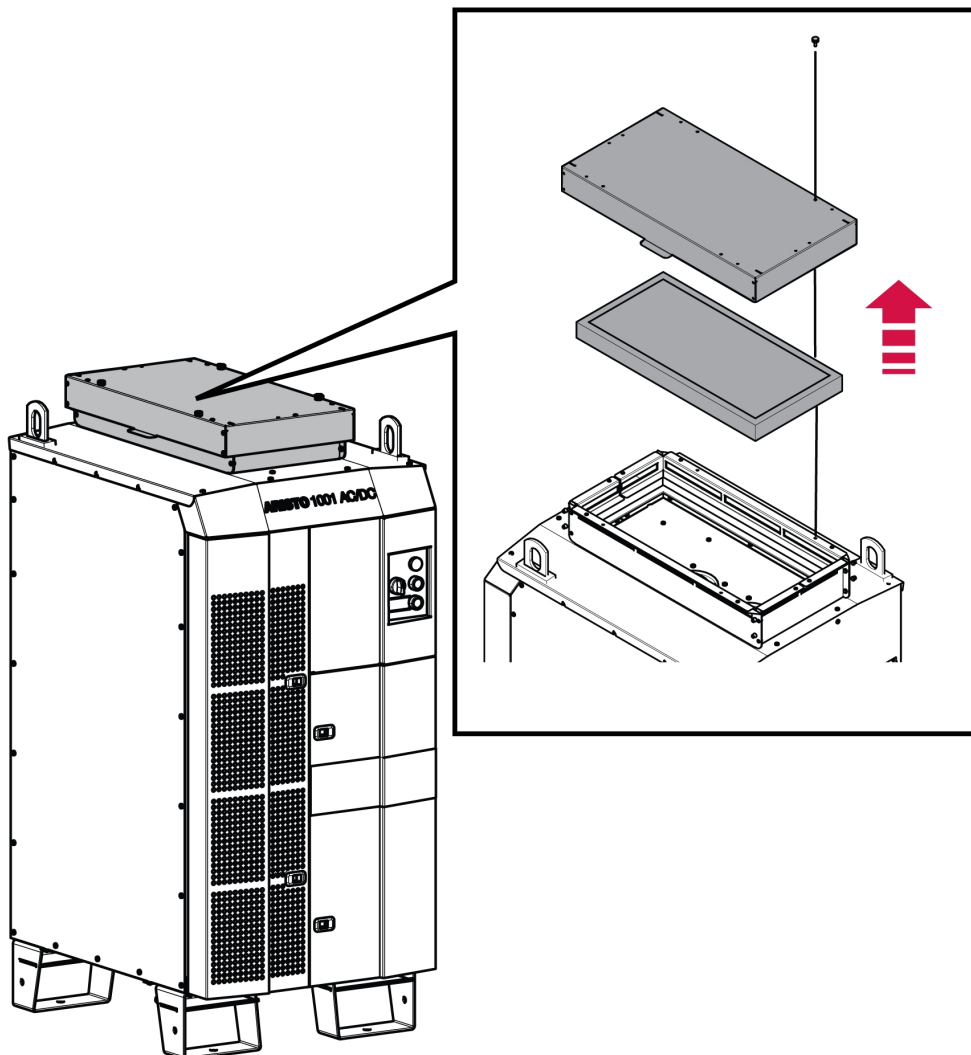
Una entrada o salida de aire obstruida o tapada puede ser motivo de sobrecalentamiento. El número de referencia del filtro antipolvo se puede consultar en el apéndice "PIEZAS DE DESGASTE".



## 6.2 Sustitución y limpieza del filtro del módulo superior

- 1) Retire los cuatro tornillos y la cubierta del módulo superior.
- 2) Retire el filtro de casete plegado según se indica en la ilustración.
- 3) Aplique aire comprimido (a baja presión) para limpiar el filtro.
- 4) Vuelva a instalar el filtro de casete plegado.

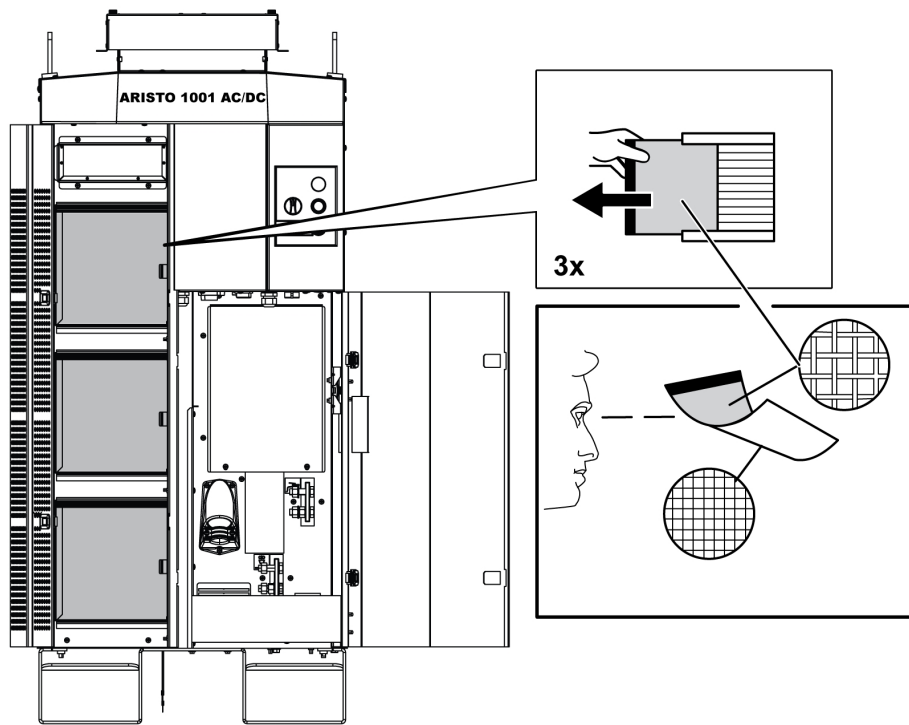
**i ¡NOTA!**  
Asegúrese de que el filtro de casete plegado con la malla más fina esté orientado hacia el ventilador.



## 6.3 Sustitución y limpieza del filtro antipolvo

- 1) Libere el filtro antipolvo tal como se muestra en la ilustración.
- 2) Limpie el filtro con aire comprimido (baja presión).

3) Vuelva a instalar el filtro. Asegúrese de colocar el filtro con la malla más fina hacia la rejilla.



## 7 RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

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

Tipo de fallo	Medida correctiva
No se forma el arco	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe que la alimentación esté conectada.</li> <li>• Asegúrese de que los cables de soldadura y de retorno estén correctamente conectados.</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Compruebe los fusibles de red.</li> </ul>
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si los dispositivos de corte térmico se han disparado (aparece un código de fallo en panel del módulo de control).</li> <li>• Compruebe los fusibles de red.</li> </ul>
El dispositivo de sobrecarga térmica se dispara con mucha frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si el filtro antipolvo está obstruido.</li> <li>• Compruebe que no está superando los parámetros de funcionamiento normales de la fuente de corriente para soldadura (es decir, compruebe que la unidad no está sobrecargada).</li> <li>• Compruebe que la fuente de alimentación para soldadura no presenta una acumulación excesiva de polvo o suciedad.</li> <li>• Compruebe la temperatura ambiente.</li> </ul>
La soldadura es deficiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados.</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Compruebe que utiliza el material de relleno correcto (cable y polvo).</li> </ul>

## 8 PEDIDOS DE REPUESTOS

---



### ¡PRECAUCIÓN!

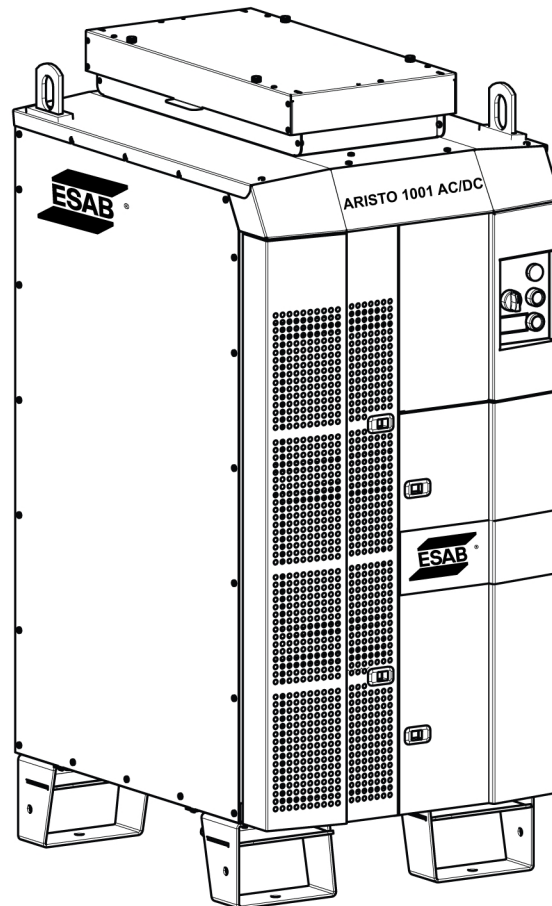
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

La unidad Aristo 1001 se ha diseñado y probado en conformidad con las normas internacionales y europeas **IEC-/EN 60974-1** y **IEC-/EN 60974-10**. Después de cada tarea de mantenimiento o reparación, la empresa o técnico de mantenimiento que la haya efectuado deberá cerciorarse de que el equipo sigue cumpliendo las normas mencionadas.

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

## NÚMEROS DE REFERENCIA

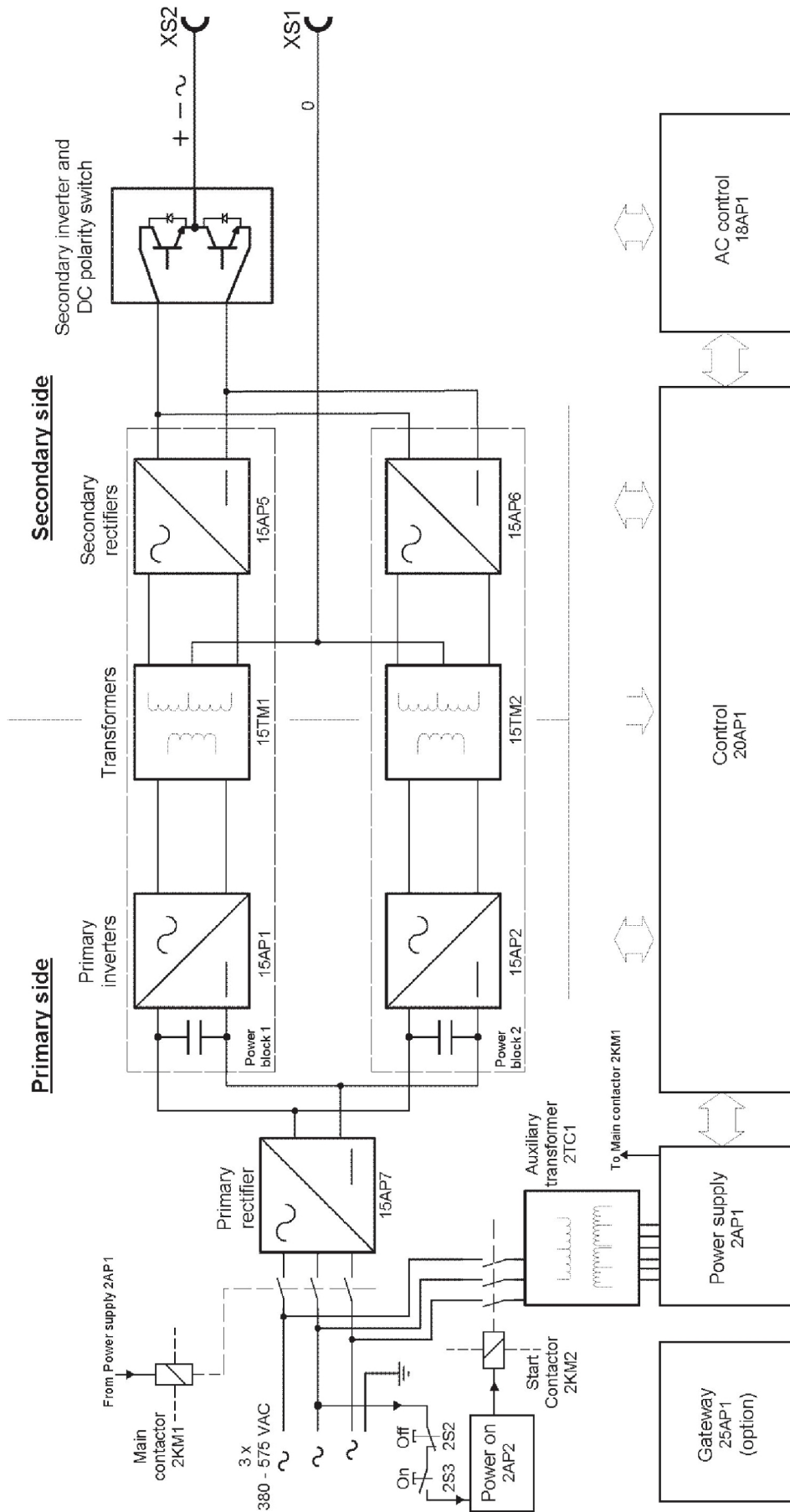


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 890	Welding power source	
0464 771 200	Service manual	
0464 771 050	Spare parts list	

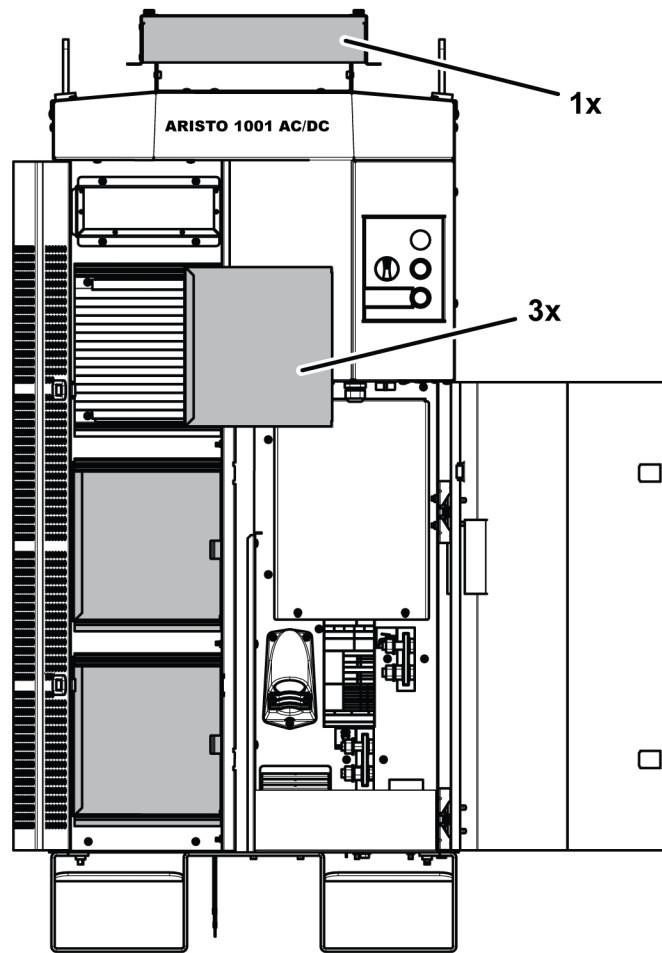
Los tres últimos dígitos del número de documento del manual indican la versión del manual. Por consiguiente, en el presente texto se han sustituido por un asterisco (\*). Utilice un manual con un número de serie o una versión del software que se correspondan con el producto; consulte la portada del manual.

La documentación técnica está disponible en Internet en: [www.esab.com](http://www.esab.com)

# ESQUEMA DEL CABLEADO

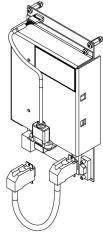


## CONSUMIBLES



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

**ACCESORIOS**

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



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obtener información de contacto, visite [esab.com](http://esab.com)

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

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

