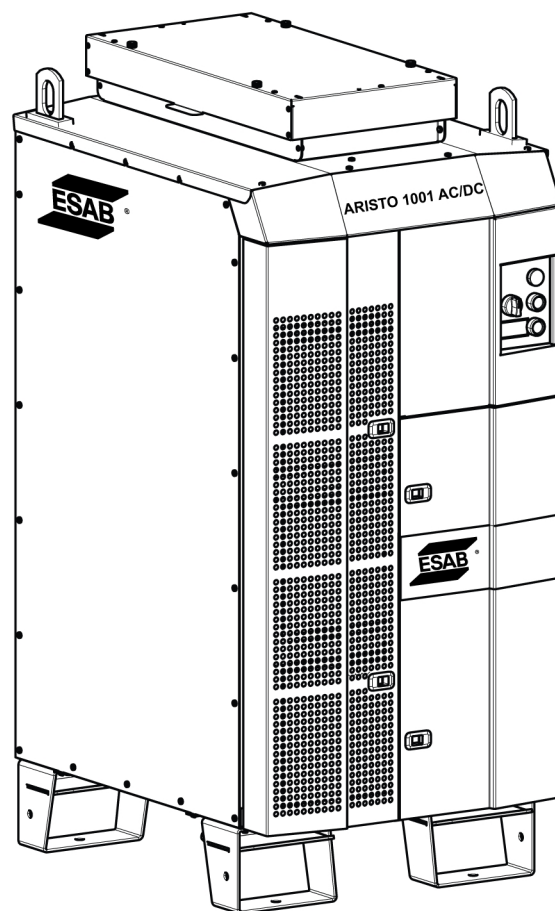


# ***Aristo® 1001 CA/CC***



## **Manuel d'instructions** **Traduction de la notice originale**



## 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>SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Signification des symboles .....	4
1.2	Précautions de sécurité .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>9</b>
3.1	Caractéristiques techniques .....	9
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>11</b>
4.1	Instructions de levage .....	11
4.2	Emplacement .....	12
4.3	Instructions de montage .....	13
4.4	Alimentation secteur .....	13
4.5	Connexion de l'alimentation secteur .....	15
4.6	Exigences d'acheminement des câbles .....	16
<b>5</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>21</b>
5.1	Dispositifs de commande et raccordement .....	21
5.2	Raccordement des câbles de soudage et de retour .....	22
5.3	Signification des symboles .....	22
5.4	Protection anti-surchauffe .....	23
<b>6</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>24</b>
6.1	Instructions de nettoyage .....	24
6.2	Remplacement et nettoyage du filtre de module supérieur .....	26
6.3	Remplacement et nettoyage du filtre à poussière .....	26
<b>7</b>	<b>DÉPANNAGE</b> .....	<b>28</b>
<b>8</b>	<b>COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>29</b>
	<b>NUMÉROS DE COMMANDE</b> .....	<b>30</b>
	<b>SCHÉMA DE CÂBLAGE</b> .....	<b>31</b>
	<b>PIÈCES D'USURE</b> .....	<b>32</b>
	<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>33</b>

# 1 SÉCURITÉ

## 1.1 Signification des symboles

Utilisé tout au long de ce manuel : signifie attention ! Soyez vigilant !



### **DANGER !**

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



### **AVERTISSEMENT !**

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



### **ATTENTION !**

Signifie dangers qui pourraient entraîner des blessures légères.



### **AVERTISSEMENT !**

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



## 1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
  - son utilisation
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
  - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
  - adapté aux besoins,
  - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
  - Veillez à toujours porter l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des lunettes de sécurité, des vêtements ignifuges et des gants de sécurité.
  - Ne portez pas de vêtements trop larges ni d'écharpes, de bracelets, de bagues, etc., pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

### 5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que le câble de retour est bien raccordé.
- **Seul un électricien qualifié est habilité** à intervenir sur les équipements haute tension.
- Un équipement d'extinction d'incendie adapté doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant l'opération.



#### **AVERTISSEMENT !**

Les dévidoirs sont destinés à être utilisés avec des générateurs en mode MIG/MAG mode uniquement.

S'ils sont utilisés dans un autre mode de soudage (MMA par exemple), le câble de soudage situé entre le dévidoir et le générateur doit être débranché, auquel cas le dévidoir se retrouve alimenté ou sous tension.

### **Si équipé d'un refroidisseur ESAB**

Utiliser du liquide de refroidissement approuvé par ESAB uniquement. Un liquide de refroidissement non homologué peut endommager l'équipement et compromettre la sécurité du produit. Toute garantie ESAB est annulée en cas de dommage résultant de l'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit.

Numéro de commande du liquide de refroidissement recommandé par ESAB : 0465 720 002.

Pour obtenir des informations sur les références, voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.



#### **AVERTISSEMENT !**

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



### **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort**

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



### **CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs**

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
  - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
  - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



### **FUMÉES ET GAZ - Nocifs**

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



### **RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Danger pour les yeux et la peau**

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



### **BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.**

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



### **PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures**

- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



### **RISQUE D'INCENDIE**



- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.



### **SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes**

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.

**EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.**

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !**



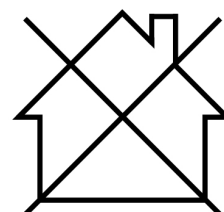
#### **ATTENTION !**

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



#### **ATTENTION !**

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





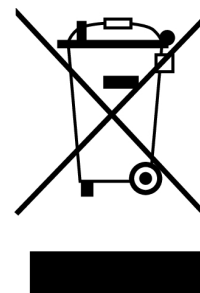
**REMARQUE !**

**Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !**

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



**ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.**

## 2 INTRODUCTION

---

**Aristo 1001** est un générateur de courant destiné aux travaux de soudage à l'arc sous flux. Il offre une productivité élevée et peut être utilisé en courant continu (CC) ou en courant alternatif (CA). Les nombreuses options proposées permettent d'optimiser le processus de soudage.

Le générateur de courant est utilisé avec l'unité de commande (PEK, EAC 10, EAC 30 et PAB\*). Les paramètres du processus de soudage sont réglés via l'unité de commande.

(\*Pour l'intégration)

L'Aristo 1001 peut être combiné avec :

- Tracteurs de soudage
- Colonne et potence
- Têtes de soudage
- Équipement de positionnement
- Équipement suiveur de joint
- Systèmes de traitement de flux

**Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.**

## 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### 3.1 Caractéristiques techniques

<b>Aristo® 1001 CA/CC</b>	
<b>Tension de secteur</b>	380 à 575 V $\pm 10$ %, triphasée, 50/60 Hz
<b>Alimentation secteur</b>	19,2 MVA
<b>Courant primaire</b>	85
<b>Plage de réglages</b>	14 à 50 V / 0 à 1 000
<b>Charge admissible avec facteur de marche 100 %</b>	1 000 A / 44 V
<b>Facteur de puissance au courant maximum</b>	0,93
<b>Rendement au courant maximum</b>	88
<b>Tension en circuit ouvert <math>U_0</math> max</b>	121 V
<b>Puissance apparente au courant maximum</b>	53,6 kVA
<b>Puissance active au courant maximum</b>	49,6 kW
<b>Alimentation sans charge</b>	159 W
<b>Température de fonctionnement</b>	-10 à +40 °C (+14 à +104 °F)
<b>Températures de transport</b>	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
<b>Dimensions, L x l x h</b>	857 x 613 x 1 402 mm
<b>Poids</b>	349 kg
<b>Classe d'isolation</b>	H
<b>Classe de protection</b>	IP23S
<b>Classe d'application</b>	S

#### Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C/ 104 °F, ou à une température inférieure.

#### Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23S** sont conçus pour une utilisation en intérieur et en extérieur, mais ne doivent cependant pas être utilisés en cas de pluie.

#### Classe d'application

Le symbole S indique que le poste de soudage est conçu pour des utilisations dans les zones présentant un risque électrique élevé.

#### Alimentation secteur $S_{sc \min}$

Puissance minimale de court-circuit du réseau conformément à IEC 61000-3-12



**REMARQUE !**

Le générateur peut être raccordé pour obtenir une puissance génératrice. Pour plus d'informations, contactez un agent agréé ESAB.

## 4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

Le calibrage du générateur doit être confié à des professionnels.



### ATTENTION !

Le générateur doit être installé sous forme de système triphasé symétrique afin de garantir la sécurité de la mise à la terre.

L'installation doit être fixe.



### REMARQUE !

#### Alimentation électrique requise

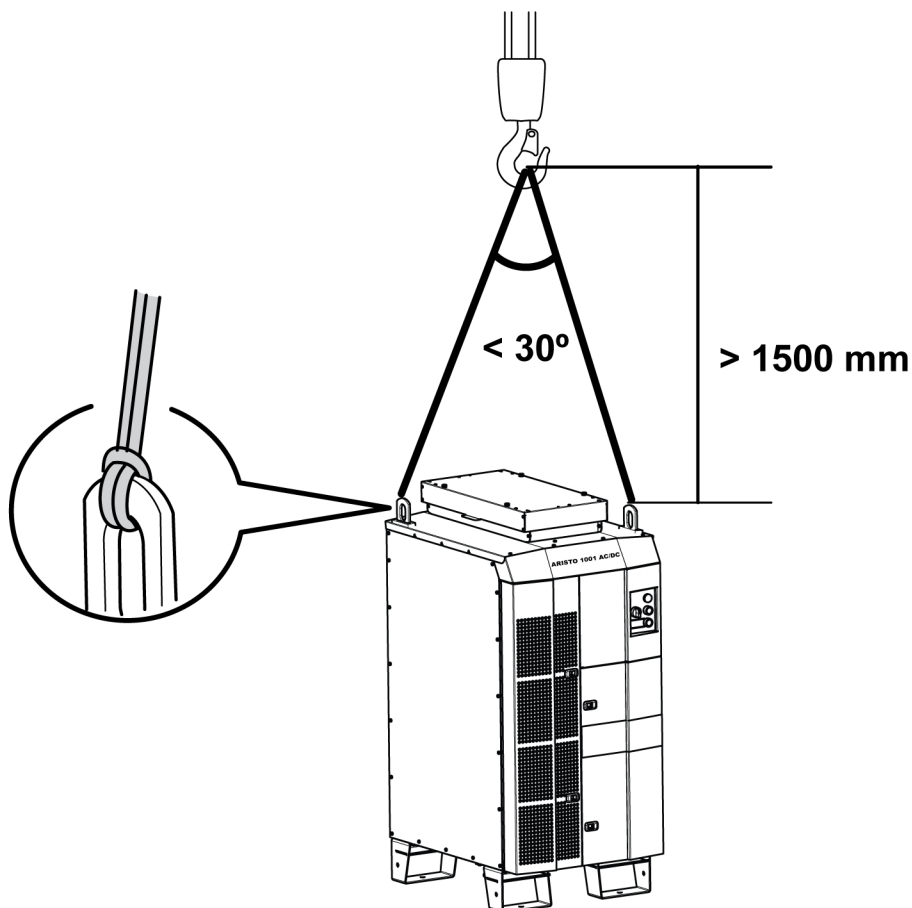
Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la tension de court-circuit soit supérieure ou égale à  $S_{scmin}$  au point d'interface entre l'alimentation utilisateur et le secteur. Le cas échéant, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier auprès du gestionnaire de réseau de distribution que l'équipement est uniquement connecté à une alimentation avec tension de court-circuit supérieure ou égale à  $S_{scmin}$ . Voir les caractéristiques techniques dans la section CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.



### REMARQUE !

La source d'alimentation peut être alimentée à partir d'un générateur. Pour plus d'informations, contactez un agent agréé ESAB.

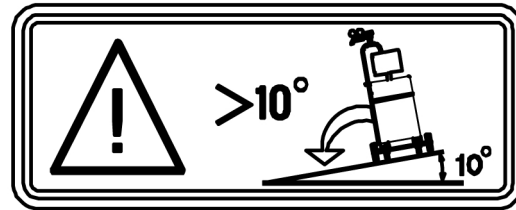
### 4.1 Instructions de levage



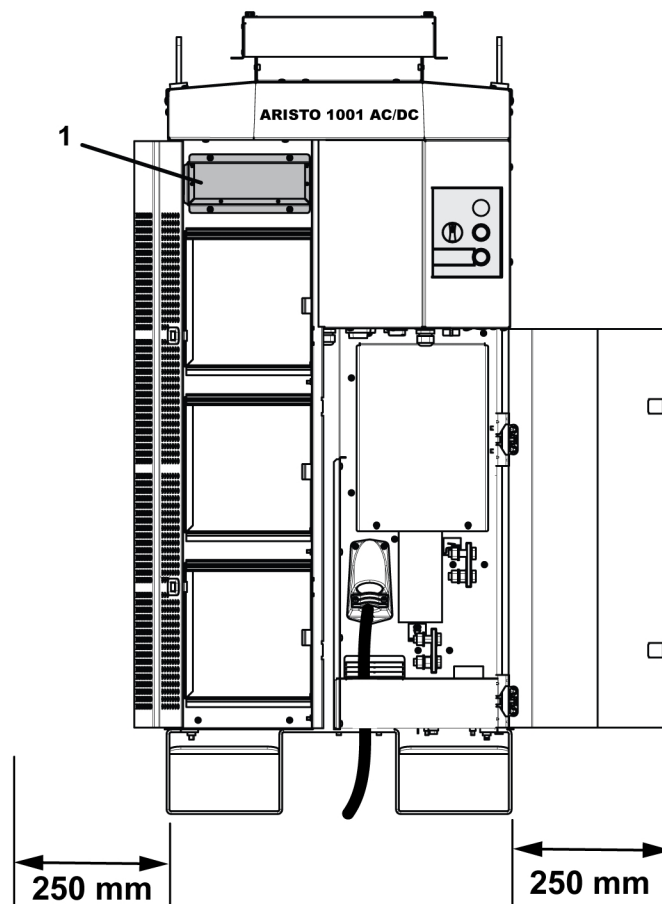
## 4.2 Emplacement

**AVERTISSEMENT !**

Fixer l'équipement, surtout lorsque le sol est inégal ou en pente.



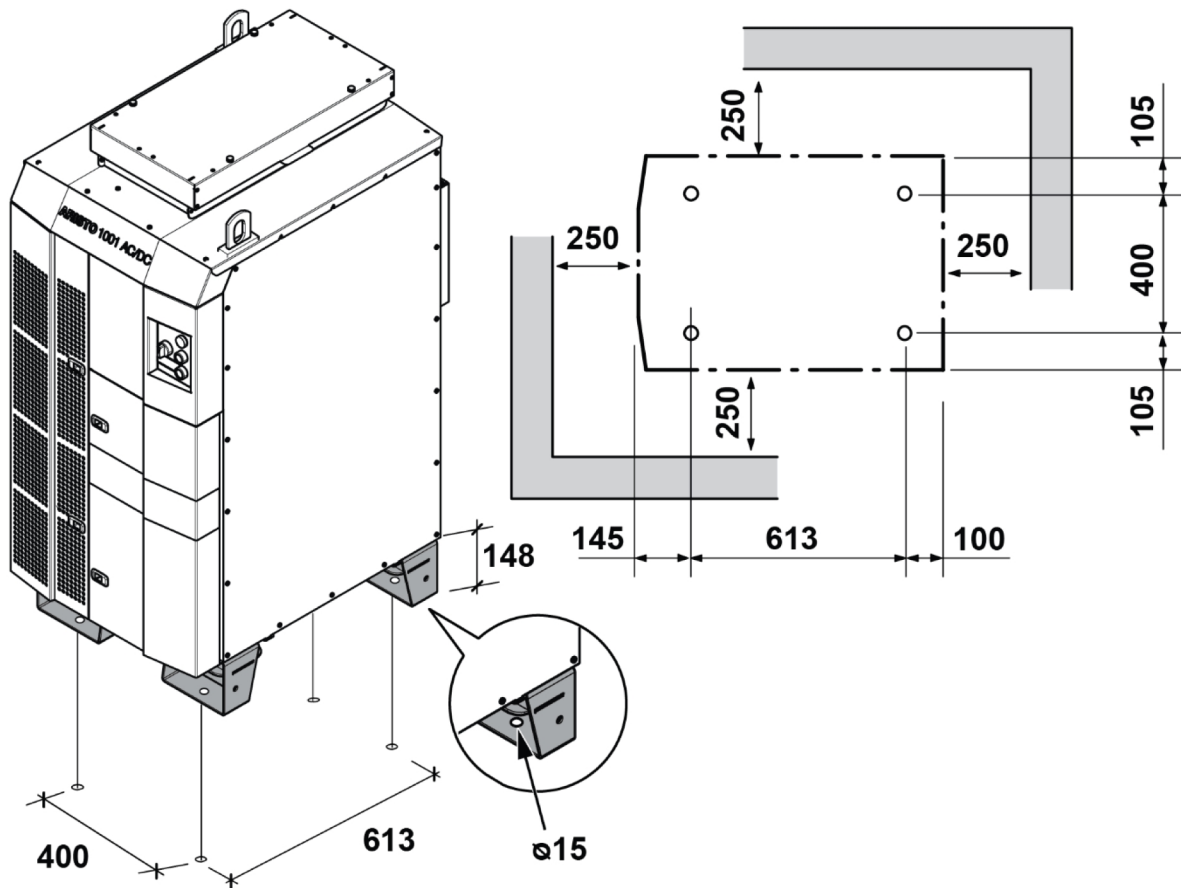
Placer le générateur de soudage de manière à ne pas obstruer les entrées et sorties d'air de refroidissement. Veiller à laisser un espace libre d'au moins 250 mm (9,86") tout autour.



1. Compartiment de documentation

### 4.3 Instructions de montage

Lors de l'installation du générateur sur le sol, veuillez consulter les dimensions suivantes en fonction du gabarit des orifices, du type de fixation et des détails de couple.



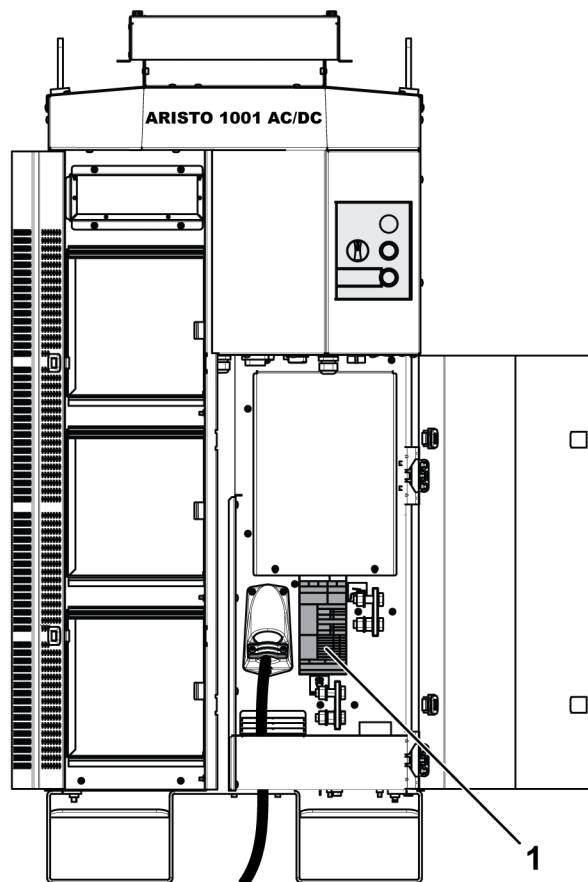
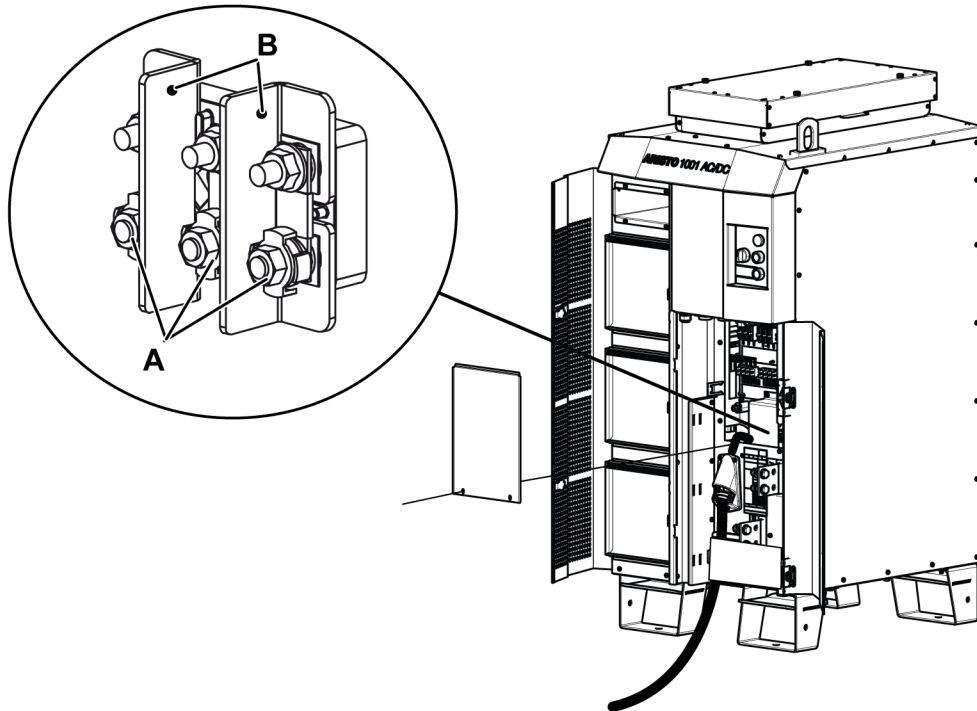
### 4.4 Alimentation secteur



#### AVERTISSEMENT !

À la livraison, le générateur est configuré pour une connexion en 400 V. Pour une autre tension de secteur, procéder à un nouveau branchement sur le bornier, conformément aux instructions de connexion.

Serrer les vis **A** à un couple de serrage de 10 Nm (88,5 in lb). Vérifiez que la protection plastique **B** reste desserrée.



1. Plaque signalétique avec informations de connexion d'alimentation

Vérifier que le générateur de soudage est raccordé à la bonne tension de secteur et que l'installation est protégée par un fusible adéquat. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

**Recommandations pour calibres de fusibles**

<b>Aristo 1001</b> 50/60 Hz								
<b>Tension de secteur (V)</b>	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
<b>Courant de phase <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>Section de câble (mm<sup>2</sup>)</b>	35‡ m m <sup>2</sup>	35‡ m m <sup>2</sup>	25# m m <sup>2</sup>	25# m m <sup>2</sup>	25# m m <sup>2</sup>	25# m m <sup>2</sup>	16* m m <sup>2</sup>	16* m m <sup>2</sup>
<b>Fusible régularisateur (A)</b>	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

\* Pour des longueurs courtes (<30 m) et une température ambiante standard.

# Jusqu'à environ 50 m de long.

‡ Jusqu'à environ 50 m ; au-delà, une augmentation de section peut être nécessaire.

**REMARQUE !**

Les calibres de fusibles mentionnés ci-dessus sont conformes aux normes suédoises. Veiller à respecter les normes locales en vigueur dans votre pays.

## 4.5 Connexion de l'alimentation secteur

**AVERTISSEMENT !**

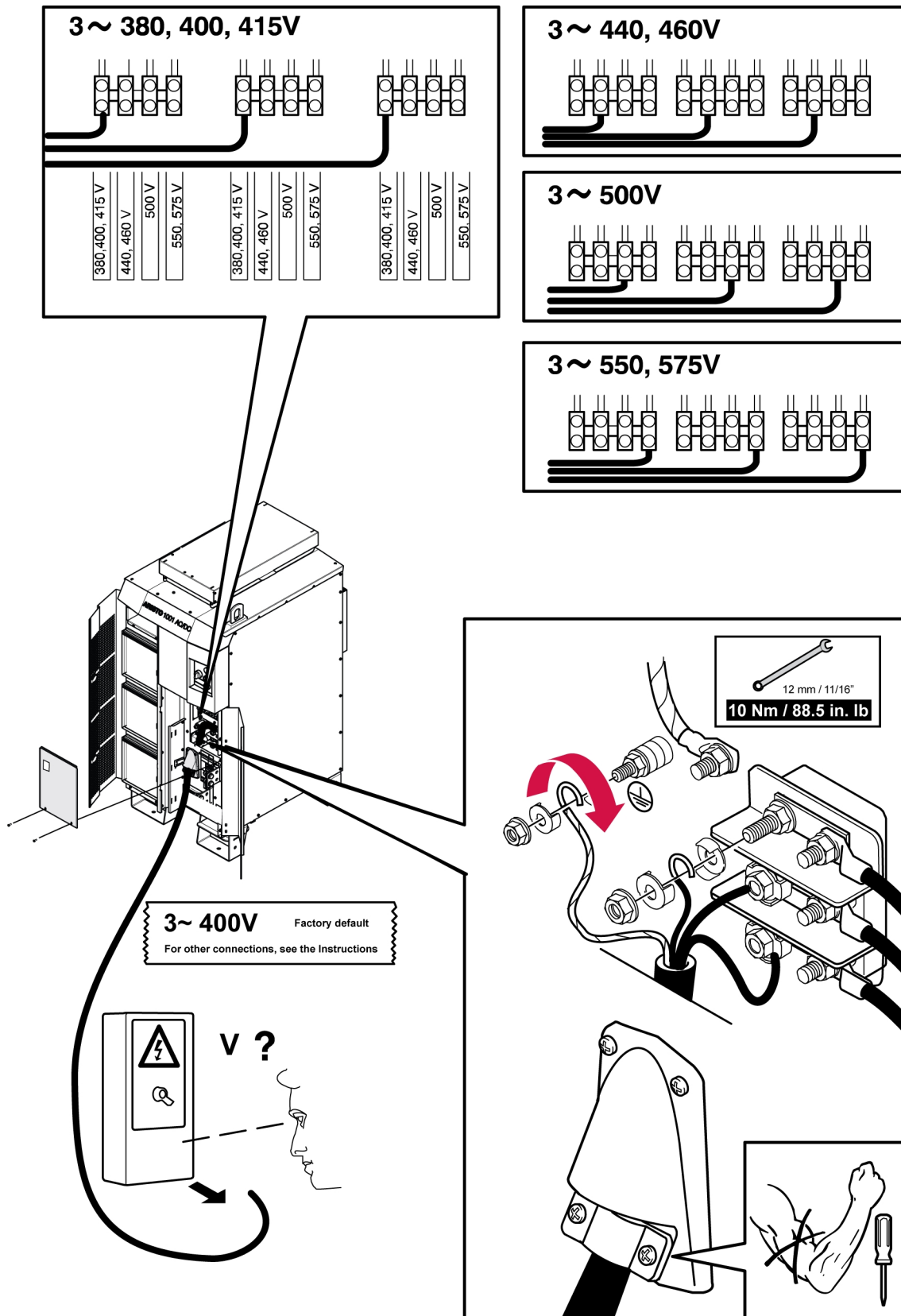
L'alimentation secteur doit être débranchée pendant l'installation.

**AVERTISSEMENT !**

Attendre que les condensateurs de bus CC soient déchargés. La durée de décharge du condensateur de bus CC est d'au moins deux minutes !

**AVERTISSEMENT !**

Cette manipulation doit être réalisée par une personne possédant des connaissances appropriées en électricité.

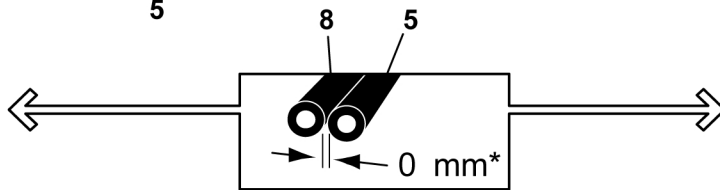
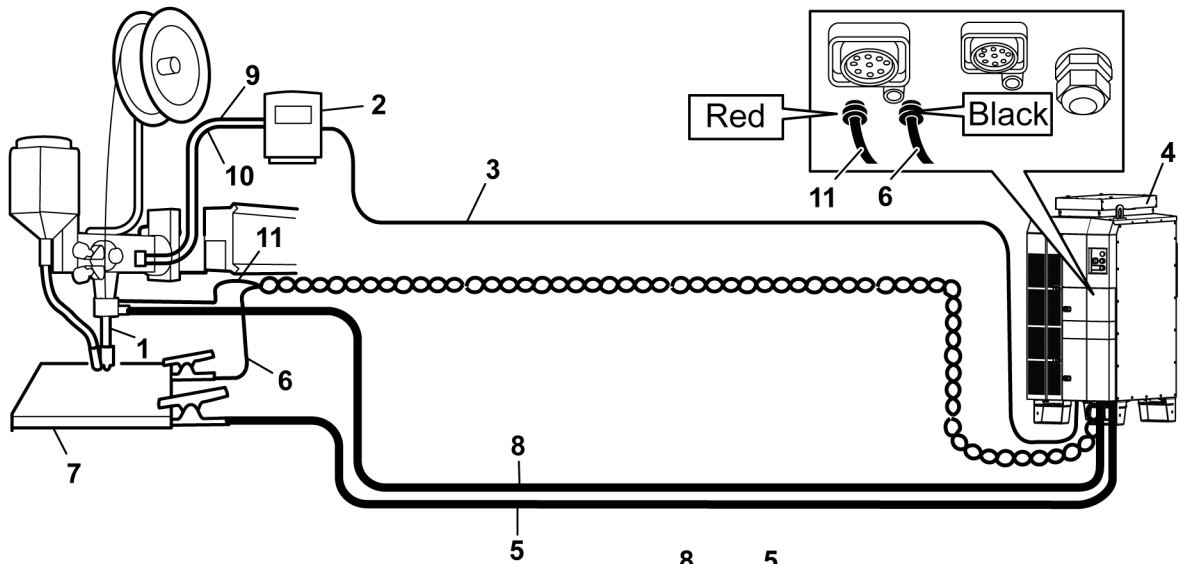


## 4.6 Exigences d'acheminement des câbles

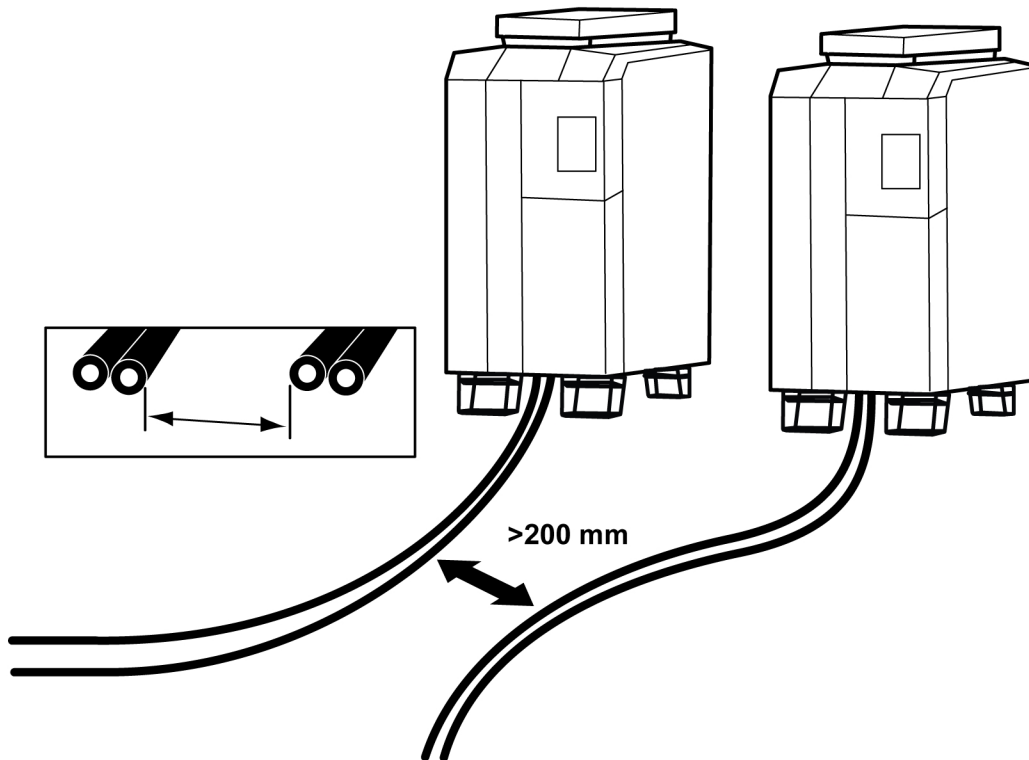


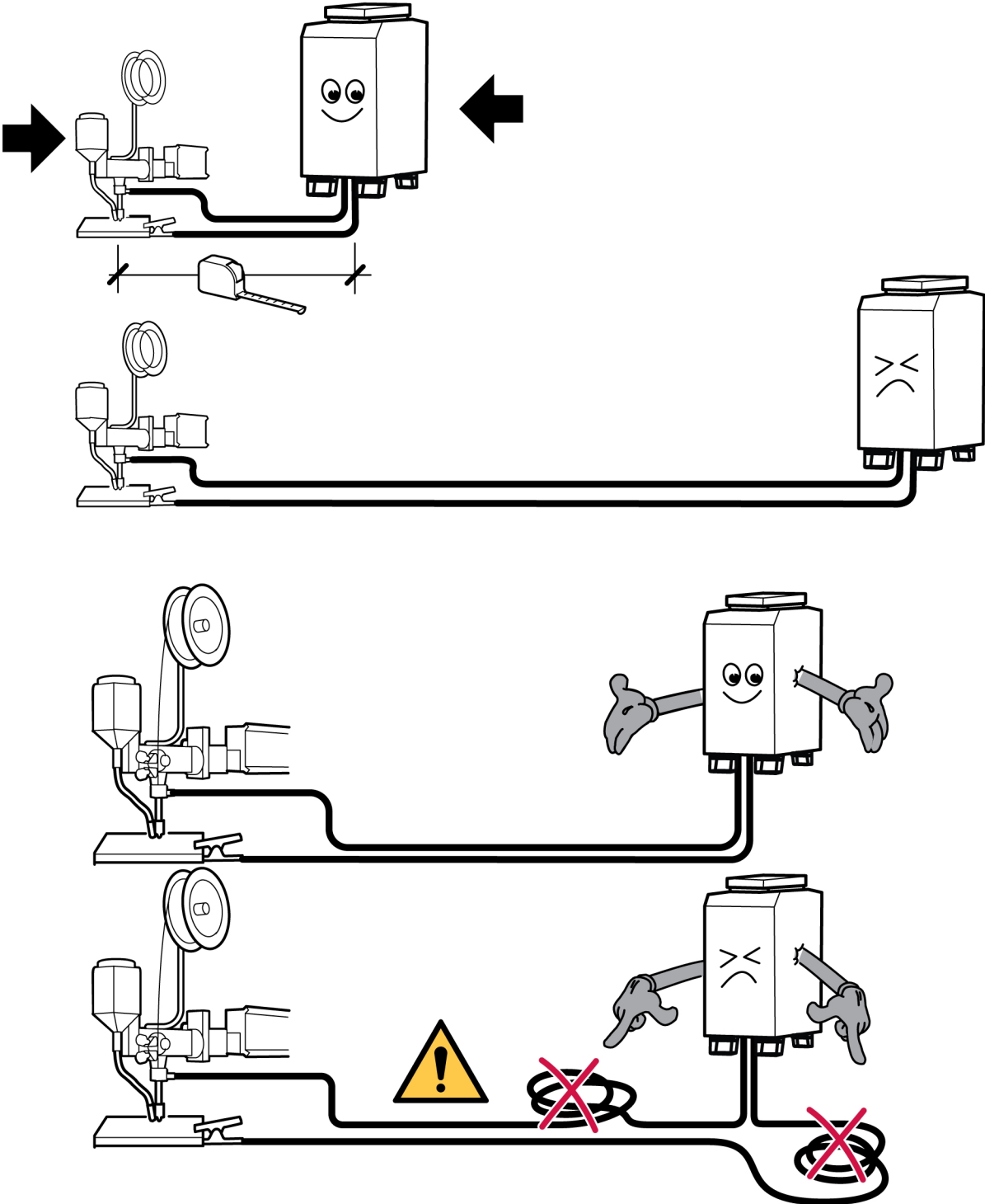
### REMARQUE !

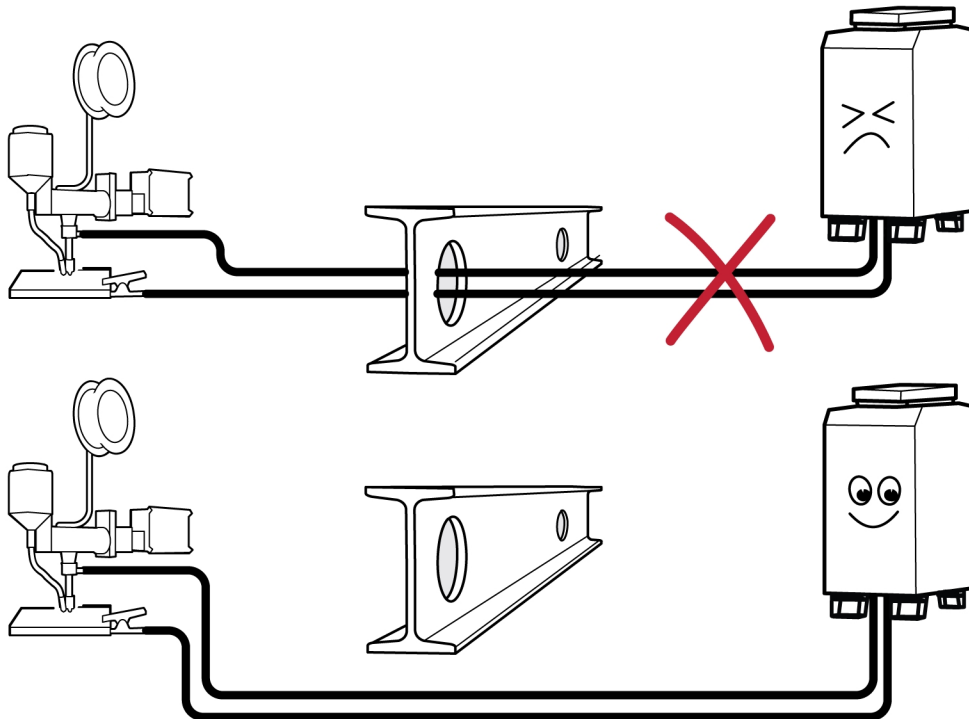
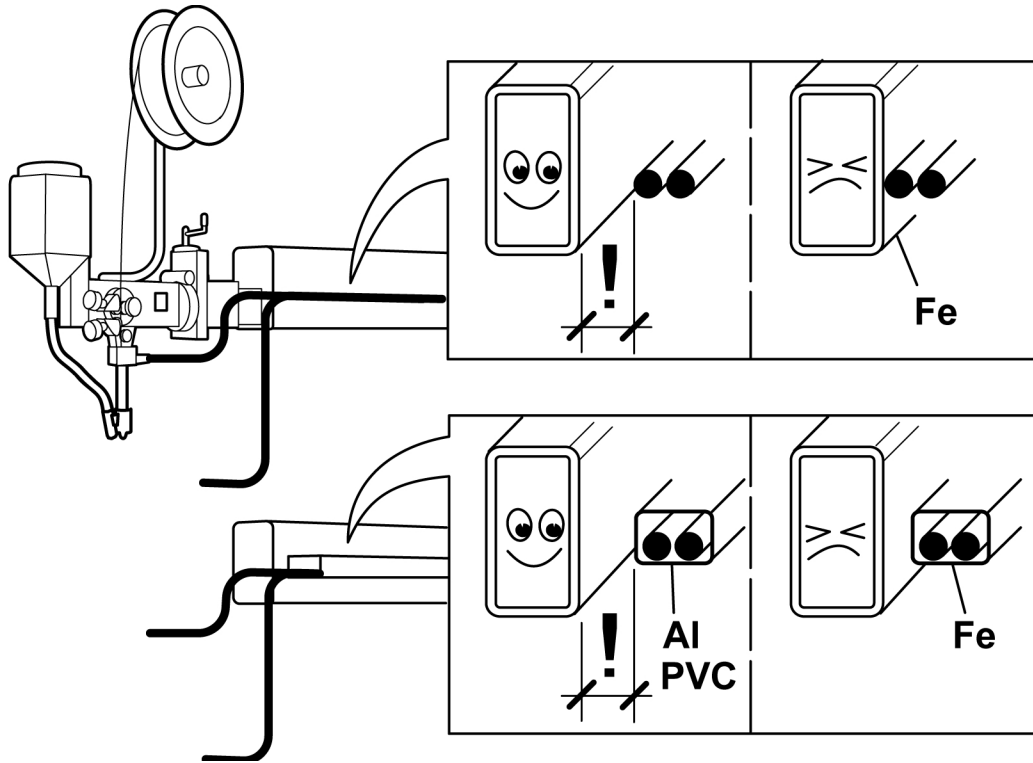
Pour utiliser le signal de tension de soudage dans le câble de commande (3), vous devez ajouter le fusible 20FU1. Le fusible (20FU1) est disponible dans le compartiment de documentation, voir "*Emplacement*", page 12.

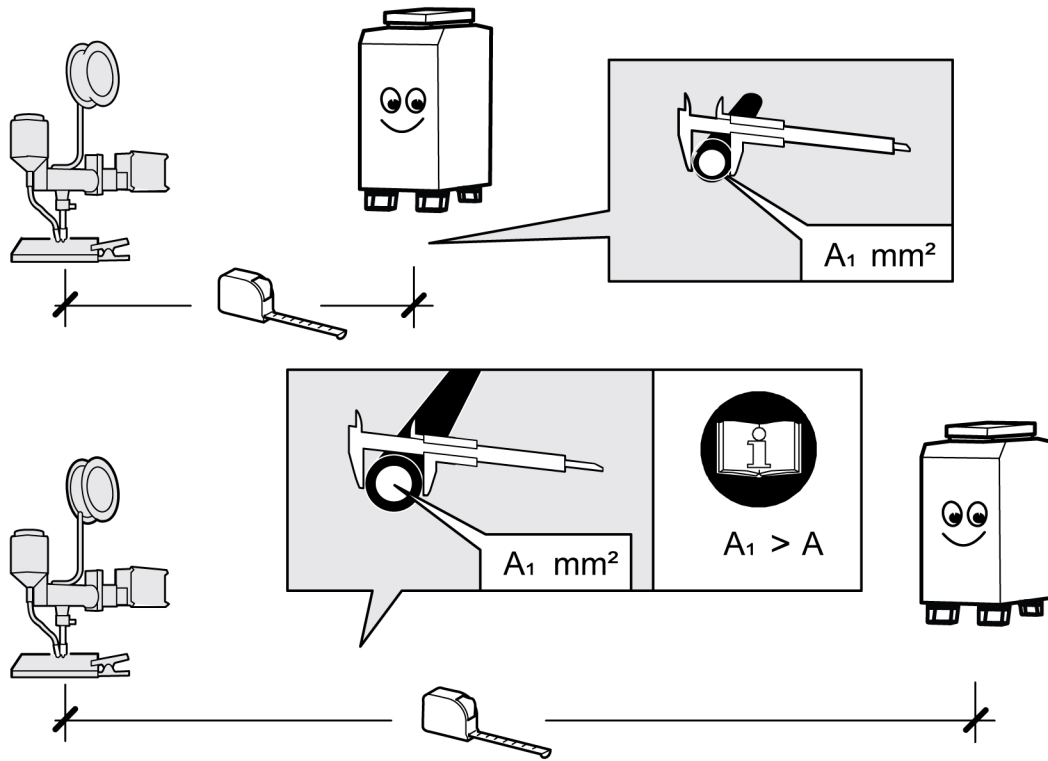


- |                                    |   |
|------------------------------------|---|
| 1. Tête de soudage                 | 7. Pièce à souder                       |
| 2. Unité de commande               | 8. Câble de soudage                     |
| 3. Câble de commande               | 9. Câble de mesure, vitesse             |
| 4. Générateur de soudage           | 10. Câble du moteur                     |
| 5. Câble de retour                 | 11. Câble de mesure, tension de soudage |
| 6. Câble de mesure, pièce à souder |   |









## 5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité ». Lire ce chapitre de A à Z avant de démarrer l'équipement !



### AVERTISSEMENT !

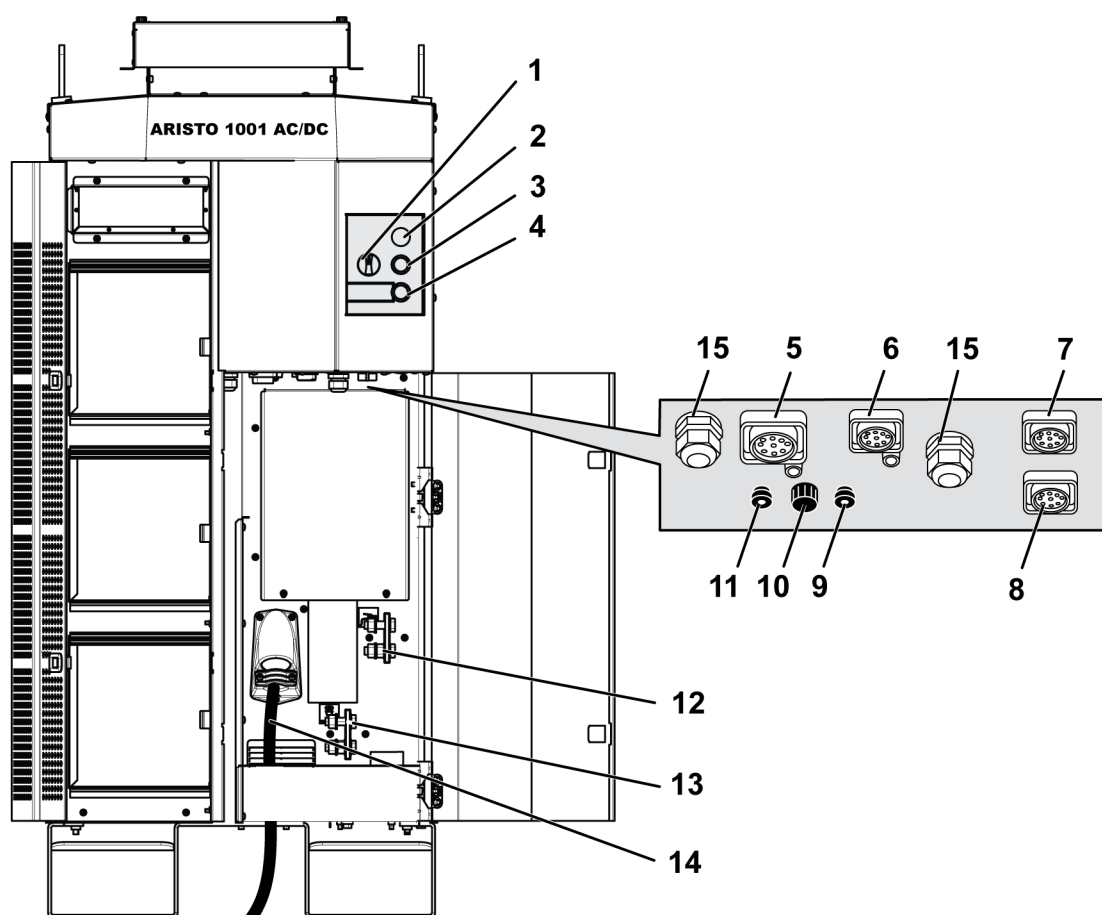
Risque de décharge électrique ! Ne touchez jamais la pièce à souder ou la tête de soudage pendant la procédure !



### REMARQUE !

Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer les câbles.

### 5.1 Dispositifs de commande et raccordement



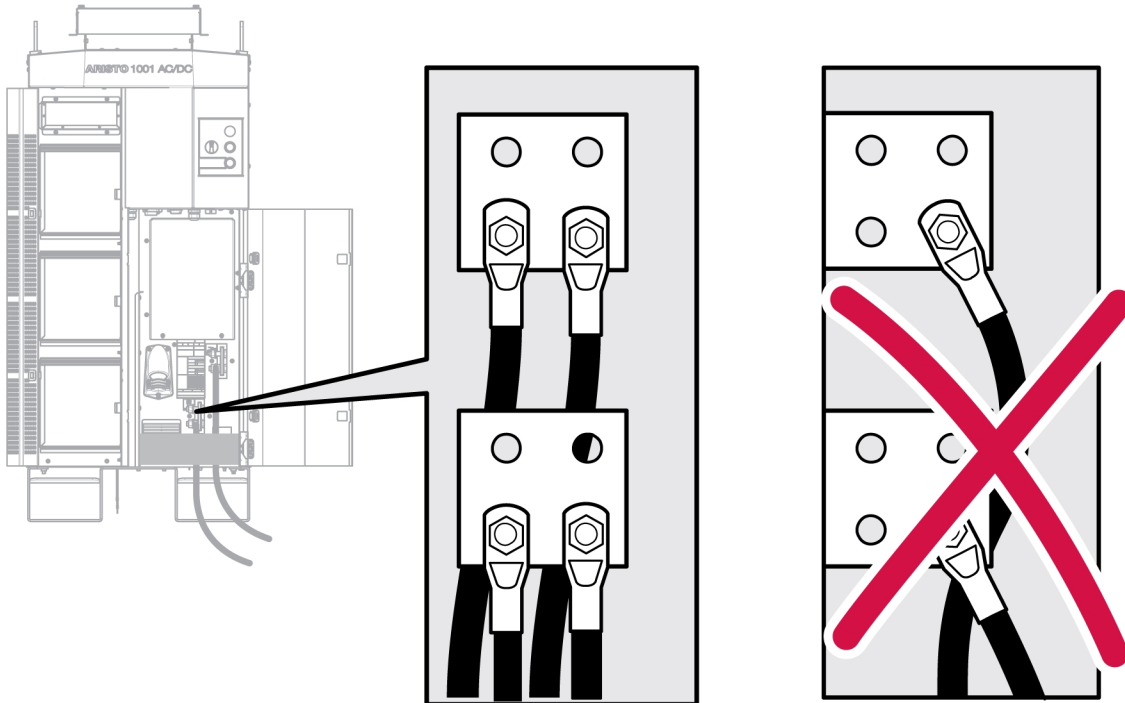
- |   |  |
|---|--|
| 1. Bouton de réglage des paramètres*  | 9. Bouton de connexion noir pour câble de mesure, pièce à souder     |
| 2. Témoin lumineux d'erreur orange  | 10. Fusible (20FU1)  |
| 3. Bouton-poussoir blanc activé   | 11. Bouton de connexion rouge pour câble de mesure, tête de soudage  |
| 4. Bouton-poussoir noir désactivé   | 12. Raccordement du câble de retour                                  |
| 5. Raccordement de l'unité de commande  | 13. Raccordement du câble de courant de soudage à la tête de soudage |
| 6. Raccordement de l'outil de maintenance   | 14. Raccordement du câble d'alimentation secteur                     |
| 7. Raccordement du bus interne pour branchement en parallèle/tandem (identique au numéro 8) | 15. Rainure pour les câbles de signal                                |
| 8. Raccordement du bus interne pour branchement en parallèle/tandem (identique au numéro 7) |  |

\*) Il y a trois positions pour le bouton :


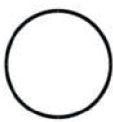



- Position 1, activation / désactivation de la tension de secteur, par le biais de la télécommande
- Position 2, activation / désactivation bloquées
- Position 3, activation / désactivation commandées à l'aide des boutons 3 et 4

## 5.2 Raccordement des câbles de soudage et de retour

Vérifier que l'installation des câbles de soudage et de retour respecte le schéma ci-après.



## 5.3 Signification des symboles

	Générateur activé		Générateur désactivé
	Démarrage commandé à distance		Commande locale depuis le générateur
	Indication d'erreur		

## 5.4 Protection anti-surchauffe

Le générateur est pourvu d'une protection anti-surchauffe qui se déclenche quand la température est trop élevée. Dans ce cas, le courant de soudage est interrompu et le témoin lumineux jaune s'allume. Un code d'erreur apparaît sur le panneau des paramètres de l'unité de commande.

Lorsque la température a baissé, la protection anti-surchauffe se réinitialise automatiquement et le processus de soudage peut reprendre.

## 6 MAINTENANCE

---



### REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



### ATTENTION !

Seules les personnes possédant les connaissances électriques appropriées (personnel autorisé) sont habilitées à retirer les plaques de sécurité.



### ATTENTION !

Ce produit est couvert par la garantie du fabricant. Toute tentative de réparation par des centres d'entretien ou personnels non agréés invalidera la garantie.

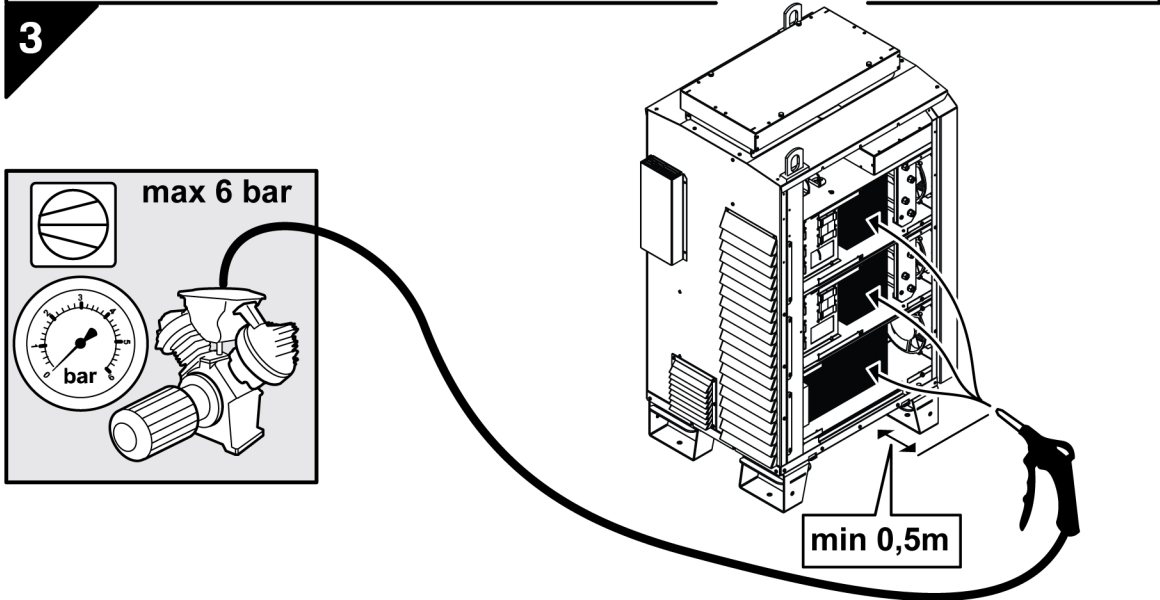
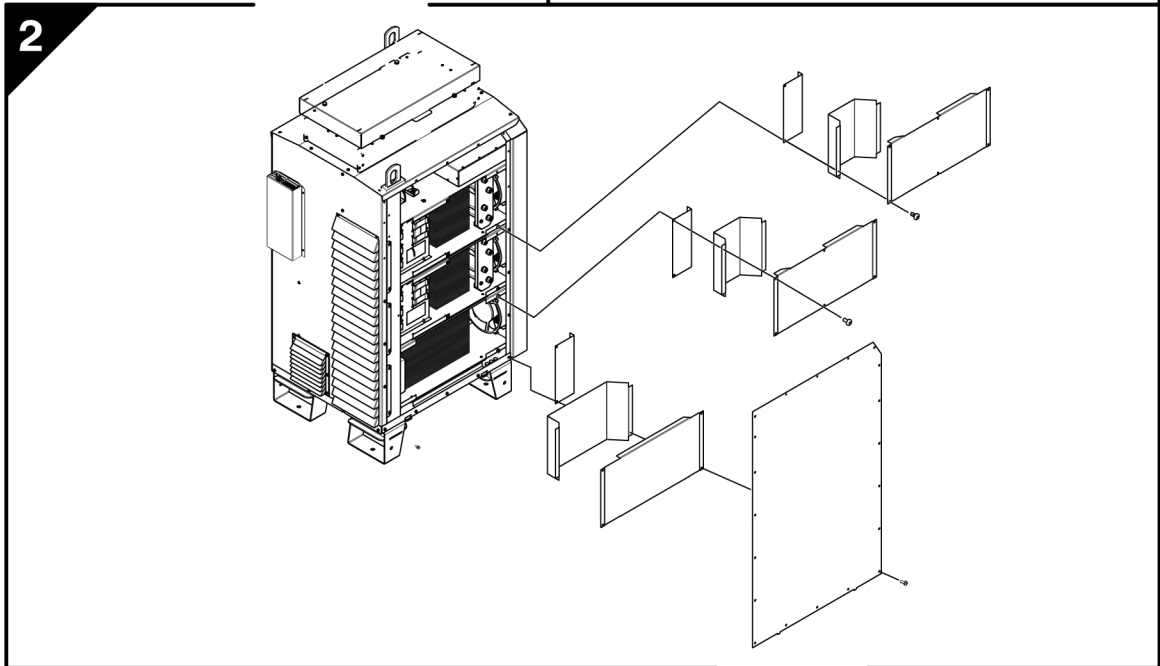
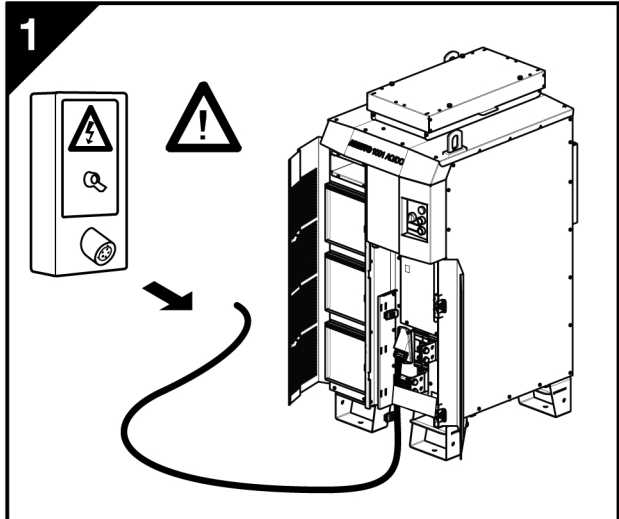
### 6.1 Instructions de nettoyage

Vérifier régulièrement si le générateur n'est pas encrassé.

La fréquence et la méthode de nettoyage dépendent :

- du procédé de soudage
- de la durée de fonctionnement
- Un emplacement
- de l'environnement

Lorsque les entrées et sorties d'air sont bloquées ou bouchées, l'équipement peut surchauffer. Pour connaître le numéro de commande du filtre à poussière, voir la section « PIÈCES D'USURE » en annexe.



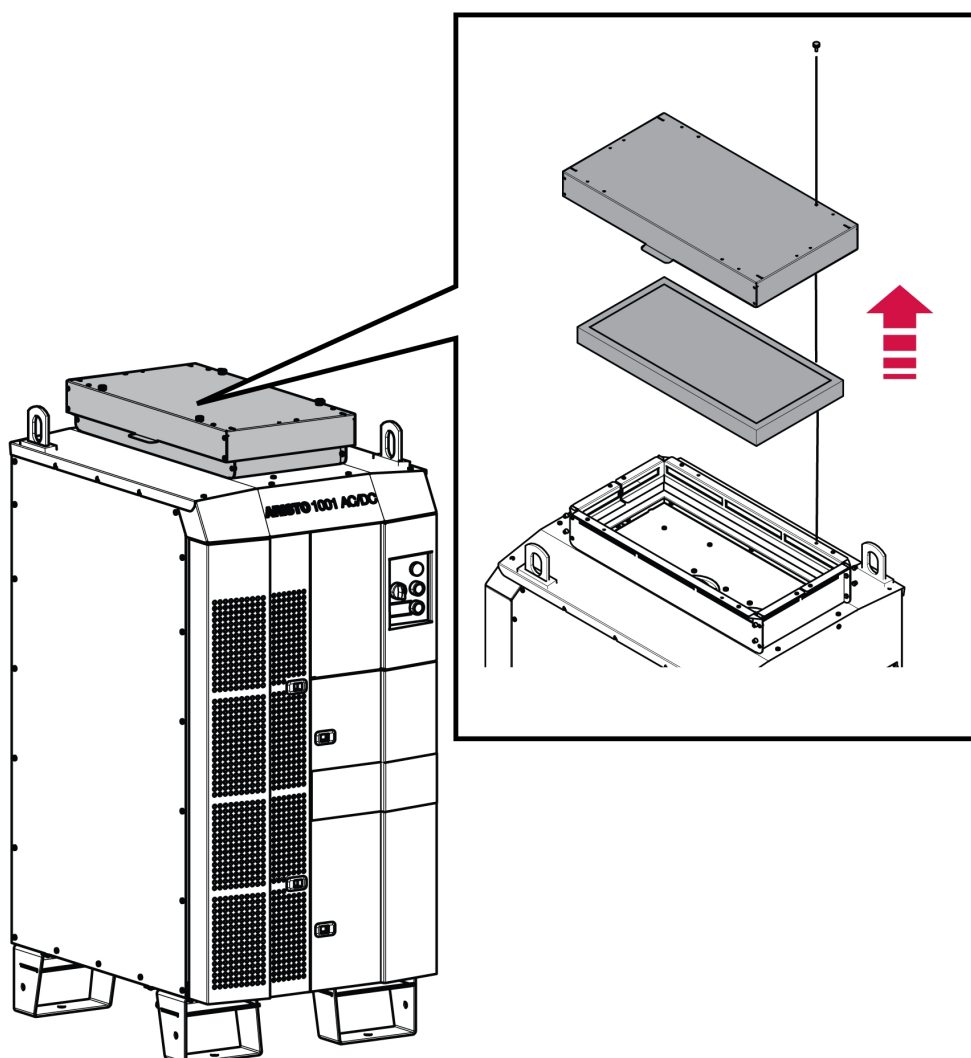
## 6.2 Remplacement et nettoyage du filtre de module supérieur

- 1) Déposer les quatre vis et le capot du module supérieur.
- 2) Déposer le filtre à cassette plissé conformément à l'illustration.
- 3) Souffler de l'air comprimé (pression réduite) pour nettoyer le filtre.
- 4) Réinstaller le filtre à cassette plissé.



### REMARQUE !

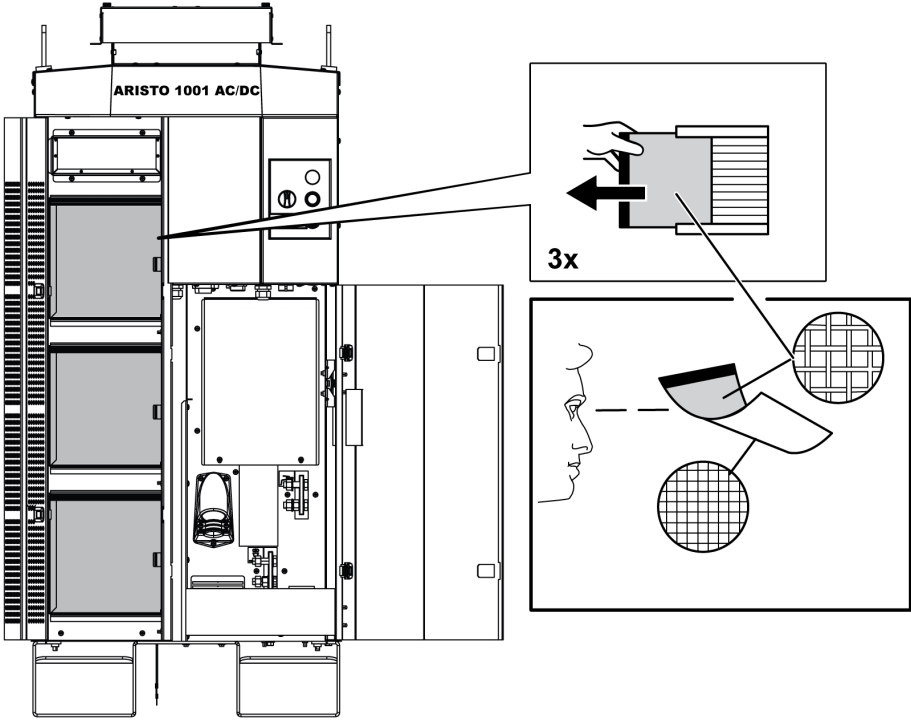
S'assurer que le filtre à cassette plissé avec le maillage le plus fin est orienté vers le ventilateur.



## 6.3 Remplacement et nettoyage du filtre à poussière

- 1) Dégager le filtre à poussière comme illustré.
- 2) Nettoyer le filtre à l'air comprimé (pression modérée).

3) Remettre le filtre en place. Veiller à placer le filtre le plus fin du côté de la grille.



---

# 7 DÉPANNAGE

---

Effectuez ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

Type d'erreur	Action corrective
Pas d'arc	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vérifier que la tension de secteur est activée.</li><li>• Vérifier la connexion des câbles de soudage et de retour.</li><li>• Vérifier le réglage de la tension.</li><li>• Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur.</li></ul>
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vérifier si les fusibles n'ont pas grillé (un message d'erreur s'affiche).</li><li>• Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur.</li></ul>
Le coupe-circuit thermique se déclenche fréquemment.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vérifier que les filtres à poussière ne sont pas colmatés.</li><li>• Vérifier que la puissance nominale du générateur n'est pas dépassée et qu'il n'y a pas de surcharge de l'unité.</li><li>• Vérifier si le générateur n'est pas encrassé.</li><li>• Vérifier la température ambiante.</li></ul>
Soudage de qualité médiocre	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vérifier la connexion du câble d'alimentation de soudage et du câble de retour.</li><li>• Vérifier le réglage de la tension.</li><li>• Vérifier que le matériau de remplissage approprié est utilisé (fil et poudre).</li></ul>

## 8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

---



### ATTENTION !

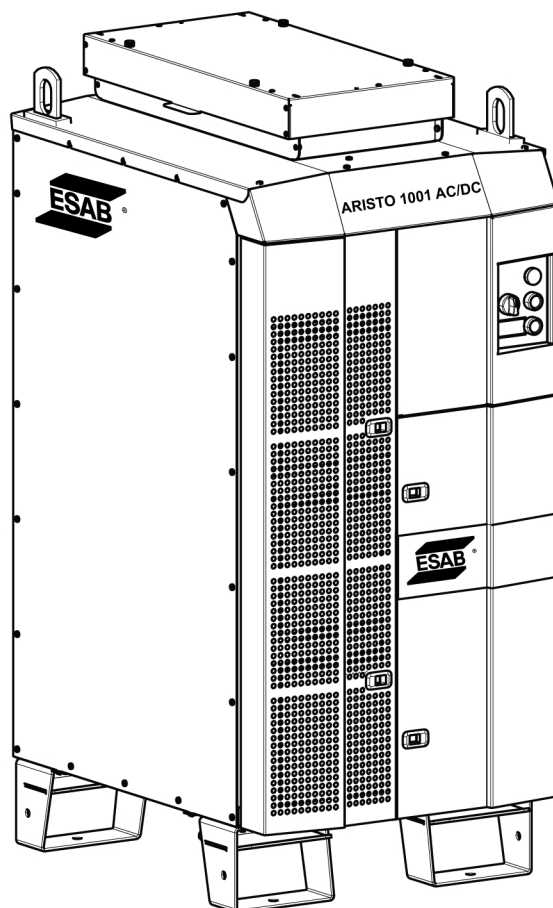
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Le générateur Aristo 1001 est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **CEI/EN 60974-1** et **CEI/EN 60974-10**. Il incombe aux responsables des entretiens et des réparations de s'assurer que les produits restent conformes aux normes susmentionnées après leur intervention.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

# ANNEXE

## NUMÉROS DE COMMANDE

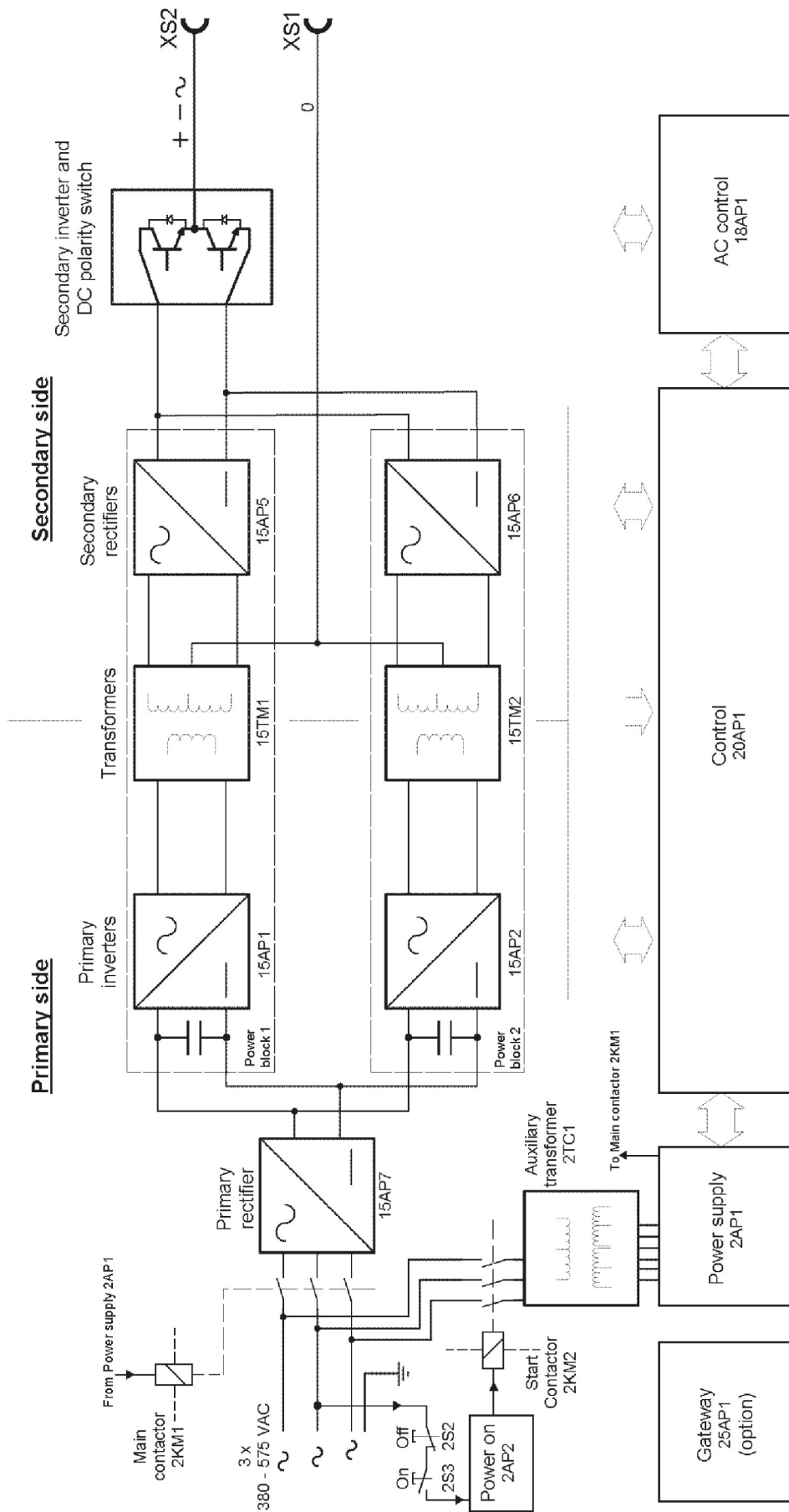


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 890	Welding power source	
0464 771 200	Service manual	
0464 771 050	Spare parts list	

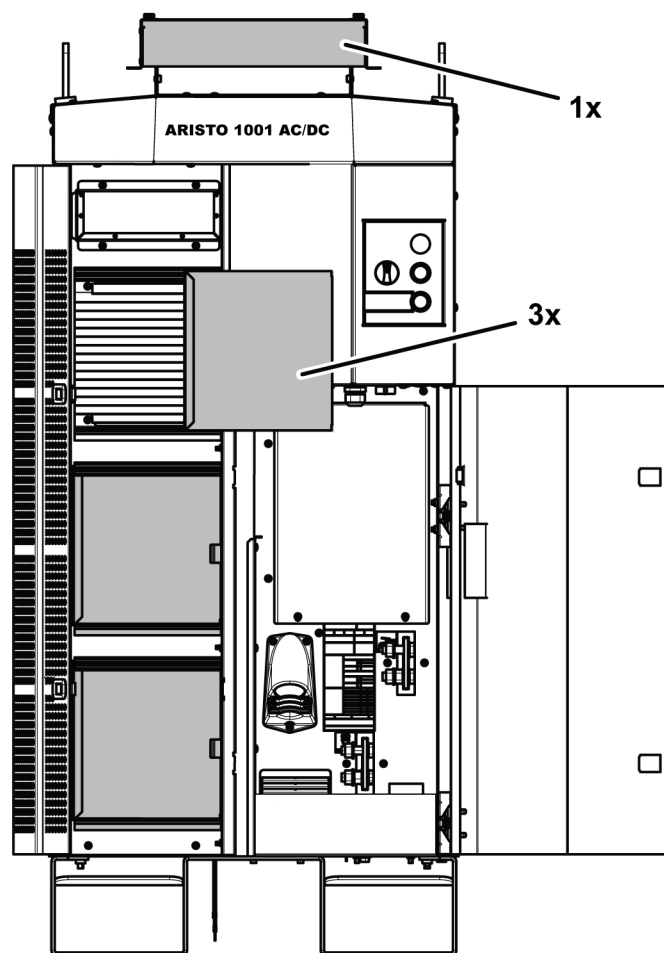
Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (\*). Avant d'utiliser le manuel, assurez-vous que sa couverture indique le numéro de série ou la version du logiciel qui correspond au produit.

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : [www.esab.com](http://www.esab.com)

# SCHÉMA DE CÂBLAGE



## PIÈCES D'USURE



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

## ACCESSOIRES

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



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web [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)

