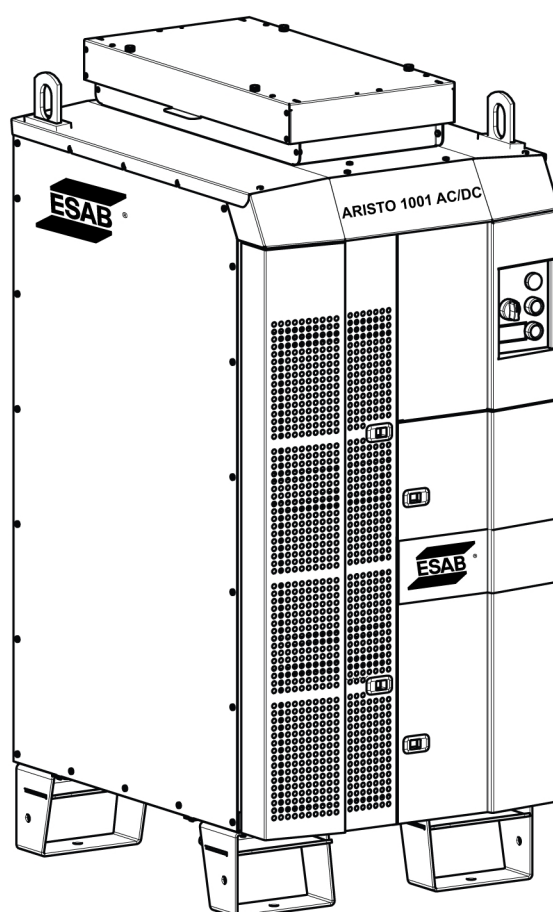


Aristo® 1001 CA/CC



Manual de instruções

Tradução do manual no 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

Göteborg
2025-10-02

Signature


Cristiano Ferreira
R&D Director Automation



1	SEGURANÇA	4
1.1	Significado dos símbolos	4
1.2	Precauções de segurança	4
2	INTRODUÇÃO	8
3	DADOS TÉCNICOS	9
3.1	Dados técnicos	9
4	INSTALAÇÃO	11
4.1	Instruções de elevação	12
4.2	Local	12
4.3	Instruções de montagem	14
4.4	Fonte de alimentação da rede elétrica	14
4.5	Ligação da alimentação de rede	16
4.6	Requisitos de encaminhamento de cabos	17
5	FUNCIONAMENTO	22
5.1	Ligações e dispositivos de controlo	22
5.2	Ligação do cabo de soldadura e de retorno	23
5.3	Significado dos símbolos	23
5.4	Proteção contra o sobreaquecimento	24
6	SERVIÇO	25
6.1	Instruções de limpeza	25
6.2	Substituir e limpar o filtro do módulo superior	27
6.3	Substituição e limpeza do filtro antipoeira	27
7	RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	29
8	ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES	30
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	31
	DIAGRAMA DA CABLAGEM	32
	PEÇAS DE DESGASTE	33
	ACESSÓRIOS	34

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal:
 - use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras

5. Precauções gerais:

- certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
- o trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
- p equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
- a lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



AVISO!

Os alimentadores de fio destinam-se a ser utilizados com fontes de alimentação no modo MIG/MAG apenas.

Se utilizados em qualquer outro modo de soldadura, como MMA, o cabo de soldadura entre o alimentador de fio e a fonte de alimentação deve ser desligado; caso contrário, o alimentador de fio fica ativo.

Se equipado com refrigerador ESAB

Utilize apenas líquido de refrigeração aprovado pela ESAB. Os líquidos de refrigeração não aprovados podem danificar o equipamento e comprometer a segurança do produto. Caso ocorram tais danos, todos os compromissos de garantia dados pela ESAB deixam de existir.

Número de encomenda do líquido de refrigeração ESAB recomendado: 0465 720 002.

Para obter informações de encomenda, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" no manual de instruções.



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em eletrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o eletrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos
- Utilize ventilação ou extração no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção
- Proteja as pessoas em volta com proteções ou cortinas adequadas



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos

- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto
- Não utilizar em compartimentos fechados.



SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



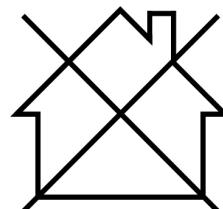
CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





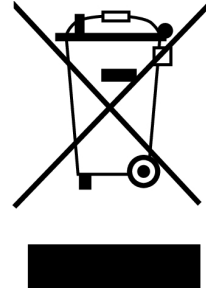
NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

Aristo 1001 é uma fonte de alimentação de soldadura destinada a soldadura por arco submerso de alta produtividade com corrente contínua (CC) ou corrente alternada (CA). A fonte de alimentação tem muitas opções de definição para aqueles que pretendem otimizar o seu processo de soldadura.

A fonte de alimentação de soldadura é utilizada em conjunto com a unidade de controlo (PEK, EAC 10, EAC 30 e PAB*). Os parâmetros do processo de soldadura são regulados através da unidade de controlo.

(* Para integração)

A Aristo 1001 pode ser combinada com:

- Tratores para soldadura
- Coluna e lança
- Cabeças de soldadura
- Equipamento de posicionamento
- Equipamento de seguimento de junta
- Sistemas de manuseamento do fundente

Os acessórios ESAB para o produto encontram-se no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.

3 DADOS TÉCNICOS

3.1 Dados técnicos

Aristo® 1001 CA/CC	
Tensão da rede de alimentação	380–575 V $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Hz
Alimentação da rede	19,2 MVA
Corrente primária	85
Intervalo de definição	14–50 V/0–1000
Carga permitida a 100% do ciclo de serviço	1000 A/44 V
Fator de potência à corrente máxima	0,93
Eficiência à corrente máxima	88
Tensão em circuito aberto U_0 máx	121 V
Potência aparente à corrente máxima	53,6 kVA
Potência ativa à corrente máxima	49,6 kW
Alimentação em vazio	159 W
Temperatura de funcionamento	-10 a +40 °C (+14 a +104 °F)
Temperatura de transporte	-20 a +55 °C (-4 a +131 °F)
Dimensões c x l x a	857 x 613 x 1402 mm
Peso	349 kg
Classe de isolamento	H
Classe de blindagem	IP23S
Classe de aplicação	S

Ciclo de serviço

O ciclo de serviço refere-se ao tempo em percentagem de um período de dez minutos em que é possível soldar ou cortar com uma determinada carga sem sobrecarga. O ciclo de serviço é válido para temperaturas de 40 °C/104 °F ou inferiores.

Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe de blindagem, isto é, o grau de proteção contra penetração por objetos sólidos ou água.

O equipamento marcado com **IP23S** destina-se a utilização em interiores e exteriores; contudo, não deve ser utilizado em precipitação.

Classe de aplicação

O símbolo S indica que a fonte de alimentação foi concebida para ser utilizada em áreas com elevado perigo elétrico.

Alimentação da rede, $S_{sc \min}$

Potência mínima de curto-circuito na rede de acordo com a norma IEC 61000-3-12.

**NOTA!**

A fonte de alimentação pode ser ligada para energia de gerador. Para mais informações, contacte o pessoal autorizado da assistência técnica da ESAB.

4 INSTALAÇÃO

A instalação tem de ser efetuada por um profissional.

A fonte de alimentação tem de ser calibrada por um profissional.



CUIDADO!

A instalação deve ser feita de acordo com um sistema trifásico simétrico no que diz respeito à ligação à terra de segurança.

Destinada a instalação fixa.



NOTA!

Requisitos da alimentação da rede pública

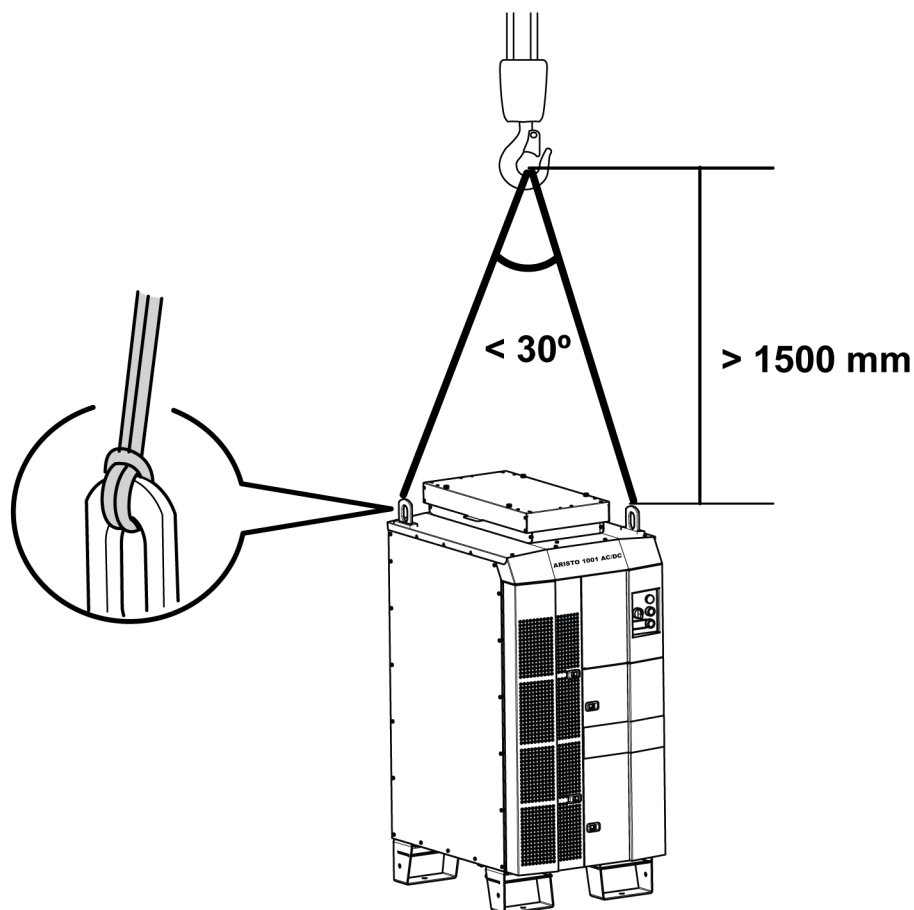
Este equipamento cumpre a norma IEC 61000-3-12 desde que a potência de curto-circuito seja igual ou superior a S_{scmin} no ponto de interface entre a alimentação do utilizador e o sistema público. É da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento certificar-se, mediante consulta com o operador da rede de distribuição, caso seja necessário, de que o equipamento é ligado unicamente a uma alimentação com uma potência de curto-circuito igual ou superior a S_{scmin} . Consulte os dados técnicos no capítulo DADOS TÉCNICOS.



NOTA!

A fonte de alimentação pode ser alimentada a partir de um gerador. Para mais informações, contacte o pessoal autorizado da assistência técnica da ESAB.

4.1 Instruções de elevação

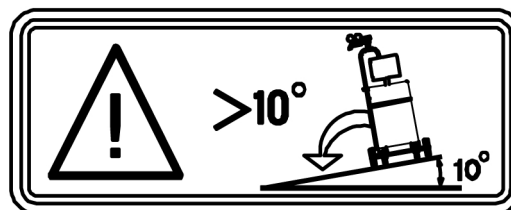


4.2 Local

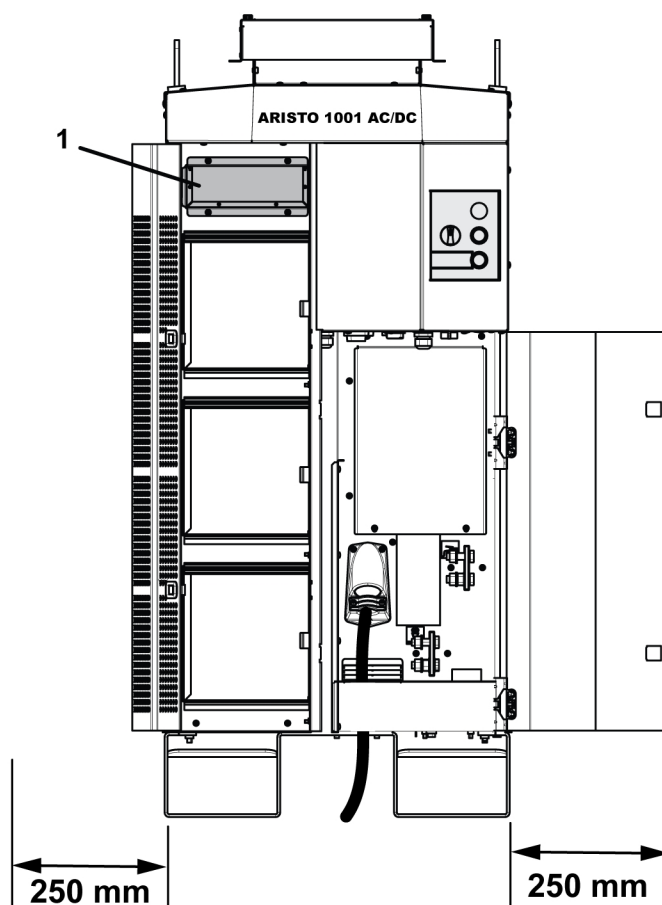


AVISO!

Prenda o equipamento – especialmente se o piso for irregular ou inclinado.



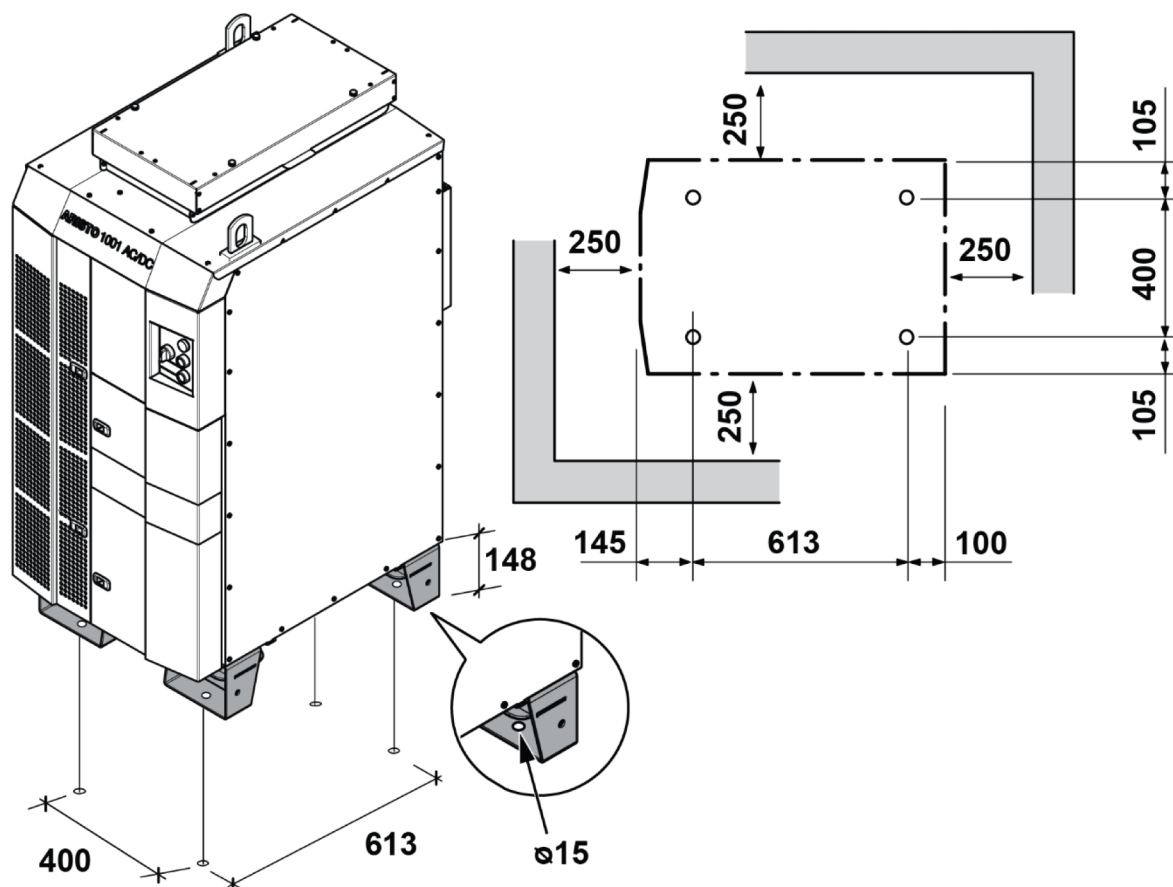
Posicione a fonte de alimentação de soldadura de forma a que as entradas e saídas do ar de refrigeração não fiquem obstruídas, com uma distância de pelo menos 250 mm (9,86") a toda a volta.



1. Compartimento de documentação

4.3 Instruções de montagem

Ao instalar a fonte de alimentação no chão, consulte as seguintes dimensões de acordo com o padrão de orifícios, o fixador e os detalhes de binário.



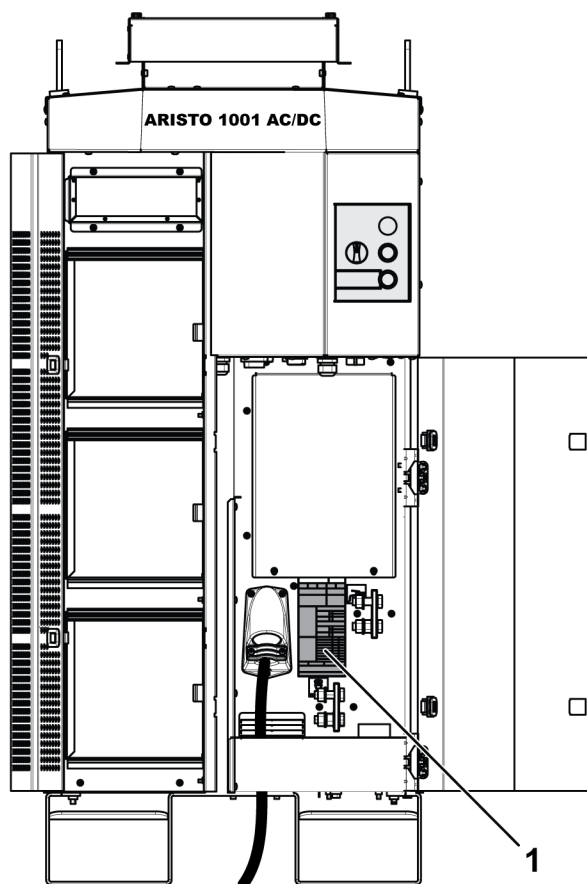
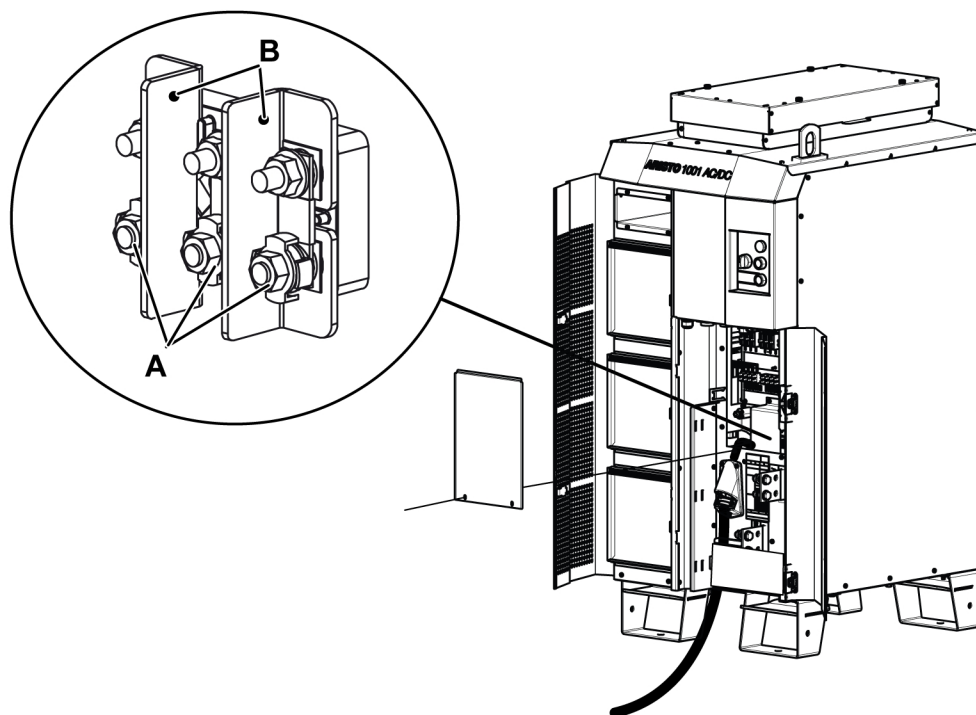
4.4 Fonte de alimentação da rede elétrica



AVISO!

A fonte de alimentação de soldadura é fornecida de fábrica configurada para 400 V. Para outras tensões da rede, volte a ligar no bloco de terminais, de acordo com as instruções de ligação.

Aperte os parafusos **A** com um binário de 10 Nm (88,5 pol. lb). Confirme que a protecção de plástico **B** continua solta.



1. Chapa sinalética com os dados da ligação de alimentação

Verifique se a fonte de alimentação de soldadura está ligada à tensão de rede correta e se está protegida por um fusível com a especificação correta. É necessário efetuar uma ligação de proteção à terra, de acordo com os regulamentos.

Tamanhos de fusíveis recomendados

Aristo 1001 50/60 Hz								
Tensão da rede (V)	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Corrente de fase I_{eff} (A)	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Área de cabos (mm²)	35# mm ²	35# mm ²	25# mm ²	25# mm ²	25# mm ²	25# mm ²	16* mm ²	16* mm ²
Fusível contra sobretensão (A)	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

* Para comprimentos curtos (< 30 m) e temperatura ambiente padrão.

Até aprox. 50 m de comprimento.

± Até aprox. 50 m; para comprimentos superiores, pode ser necessário ajustar o tamanho.

**NOTA!**

Os tamanhos dos fusíveis ilustrados acima estão de acordo com as normas suecas. Utilize a fonte de alimentação para soldadura de acordo com os regulamentos nacionais relevantes.

4.5 Ligação da alimentação de rede

**AVISO!**

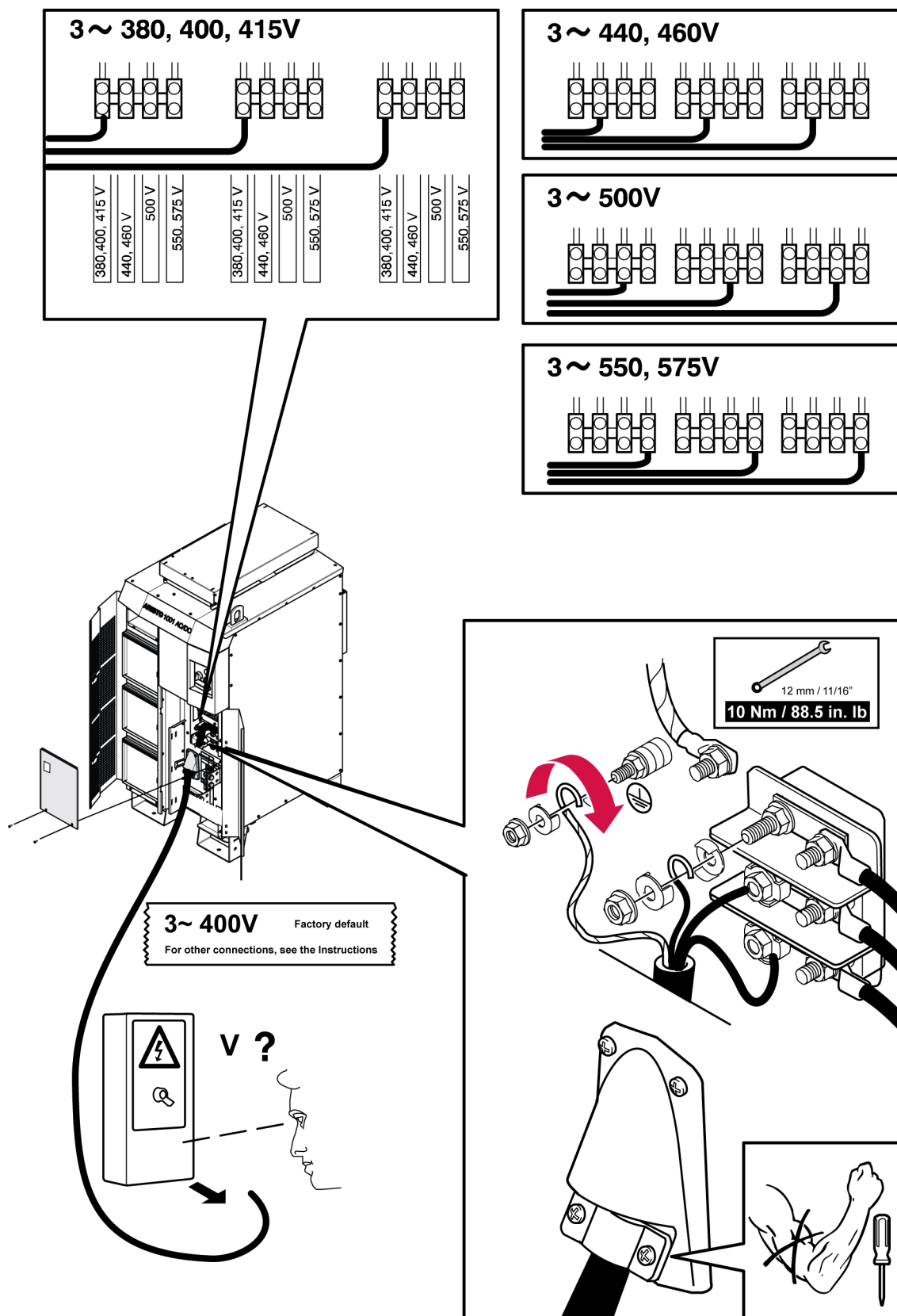
A alimentação de rede tem de ser desligada durante a instalação.

**AVISO!**

Aguarde até os condensadores do bus CC descarregarem. O tempo de descarga do condensador do bus CC é de, no mínimo, dois minutos!

**AVISO!**

Esta operação tem de ser feita por uma pessoa que tenha o conhecimento de eletricidade adequado.

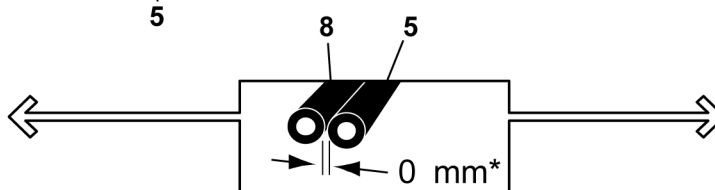
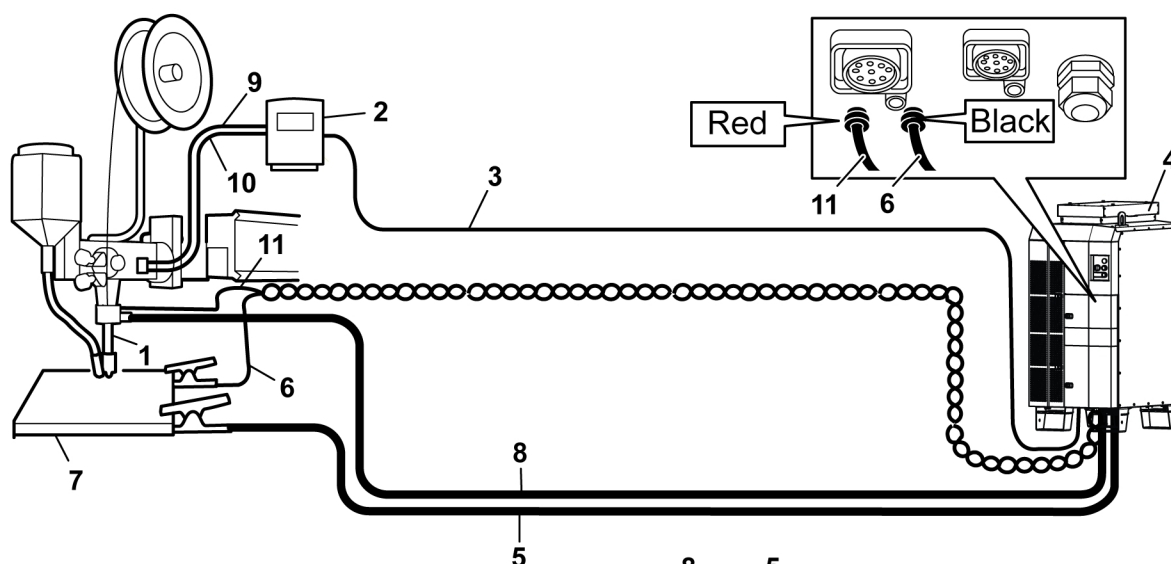


4.6 Requisitos de encaminhamento de cabos

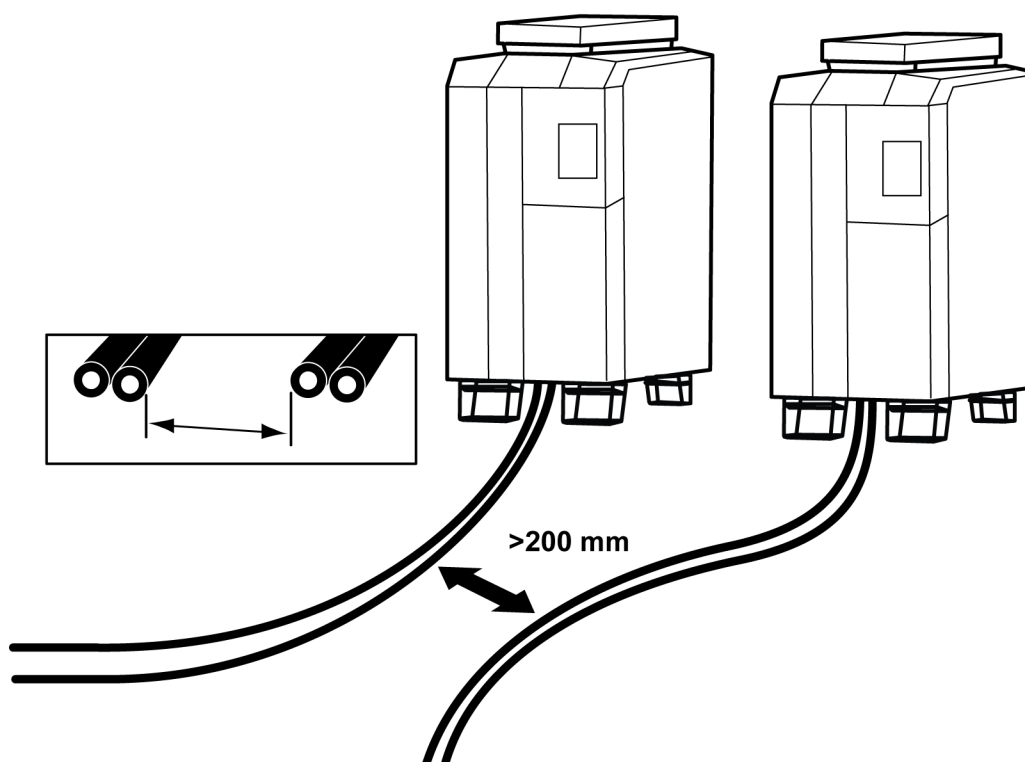


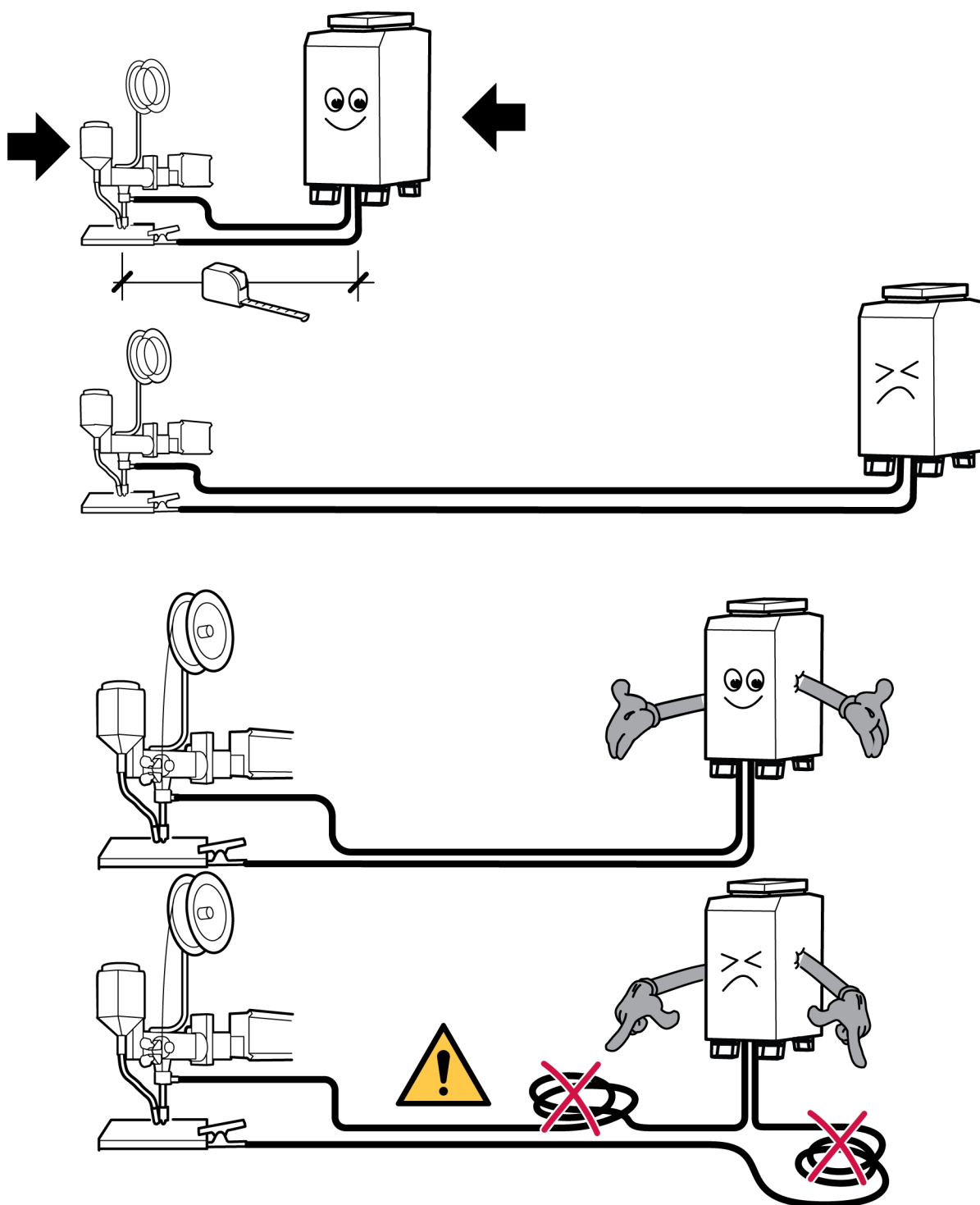
NOTA!

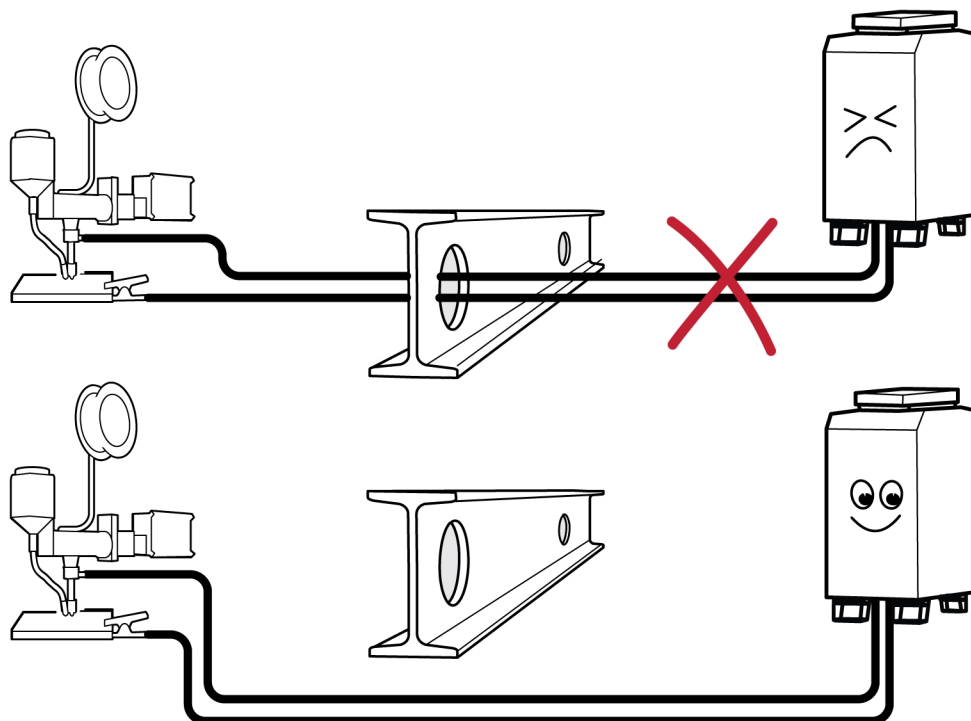
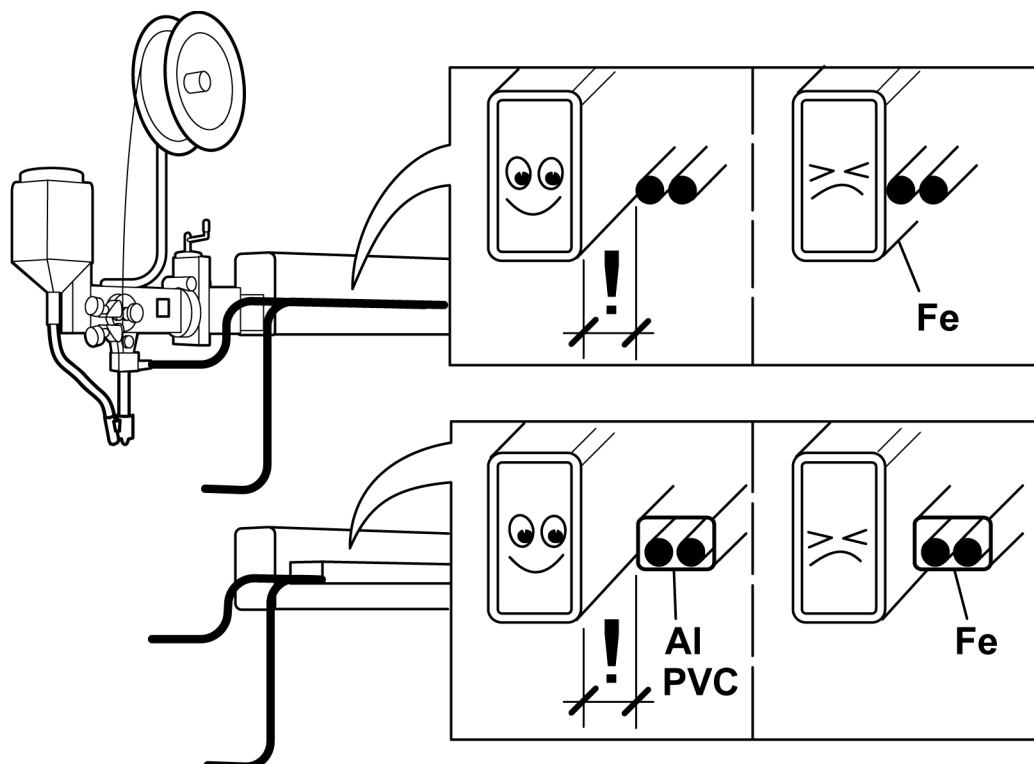
Para utilizar o sinal de tensão de soldadura no cabo de controle (3), é necessário adicionar o fusível 20FU1. O fusível (20FU1) está disponível no compartimento de documentação; consulte "[Local](#)", página 12.

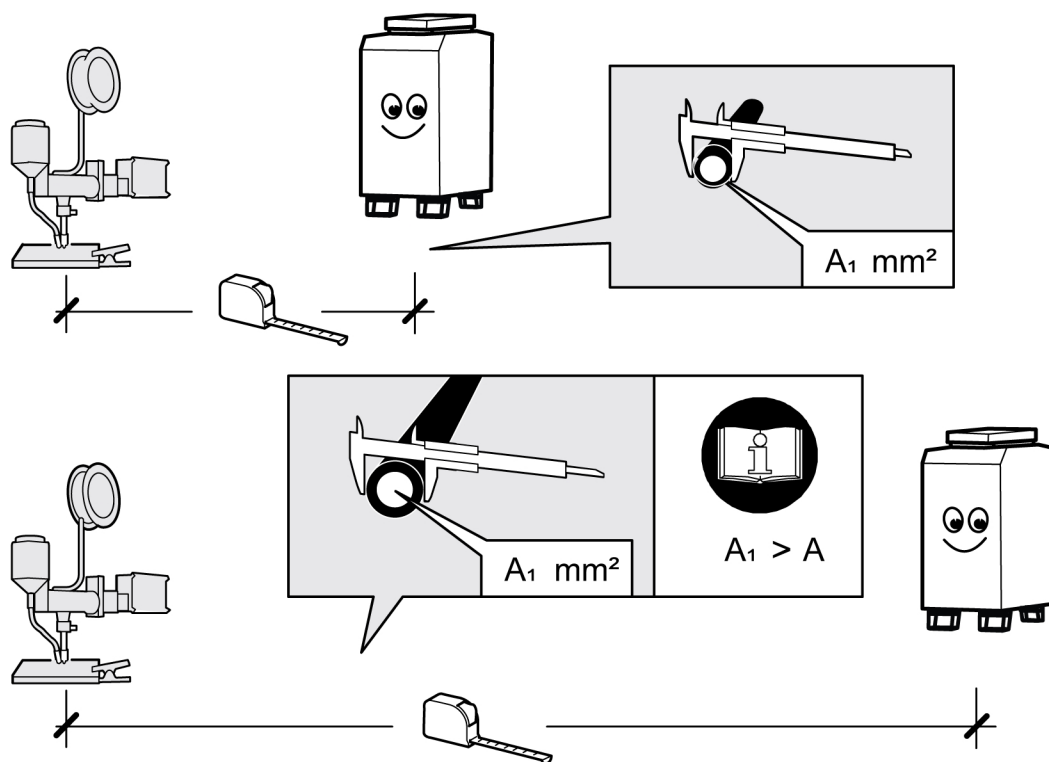


- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Cabeça de soldadura | 7. Peça de trabalho |
| 2. Unidade de controlo | 8. Cabo de soldadura |
| 3. Cabo de controlo | 9. Cabo de medição, velocidade |
| 4. Fonte de alimentação de soldadura | 10. Cabo do motor |
| 5. Cabo de retorno | 11. Cabo de medição, tensão de soldadura |
| 6. Cabo de medição, peça de trabalho | |









5 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "Segurança". Leia-os com atenção antes de ligar o equipamento.



AVISO!

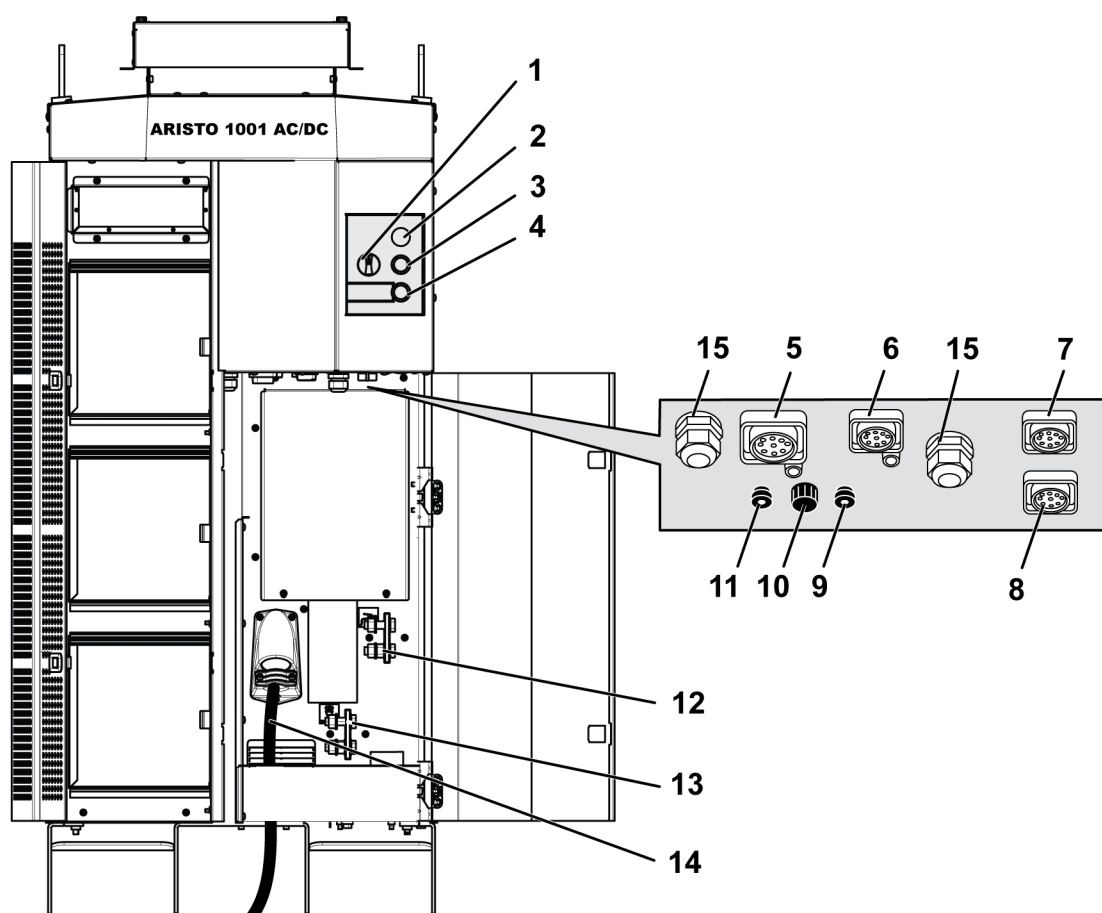
Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho nem na cabeça de soldadura durante o funcionamento!



NOTA!

Quando mudar o equipamento utilize a pega concebida para esse fim. Nunca puxe os cabos.

5.1 Ligações e dispositivos de controlo



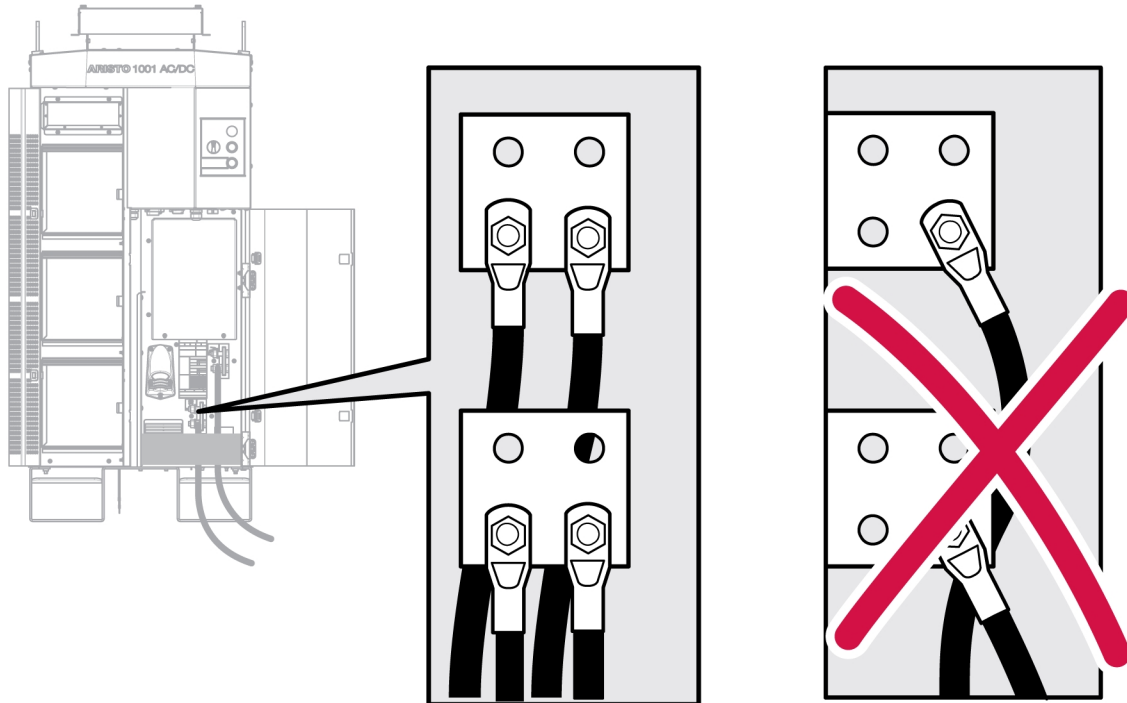
- | | |
|---|--|
| 1. Botão para definir o controlo* | 9. Ligação negra para o cabo de medição, peça de trabalho |
| 2. Luz indicadora de avaria cor de laranja | 10. Fusível (20FU1) |
| 3. Botão branco LIGAR | 11. Ligação vermelha para o cabo de medição, cabeça de soldadura |
| 4. Botão negro DESLIGAR | 12. Ligação para o cabo de retorno |
| 5. Ligação para a unidade de controlo | 13. Ligação para o cabo de corrente de soldadura à cabeça de soldadura |
| 6. Ligação para a ferramenta de serviço | 14. Ligação para o cabo de tensão da rede |
| 7. Ligação do bus interno para ligação paralela/tandem (idêntico a 8) | 15. Ranhura para cabos de sinal |
| 8. Ligação do bus interno para ligação paralela/tandem (idêntico a 7) | |

*) Existem três posições do botão:

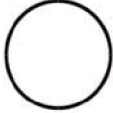
- Posição 1, ligar/desligar da tensão da rede controlado a partir da unidade de comando à distância
- Posição 2, ligar/desligar bloqueado
- Posição 3, ligar/desligar controlado utilizando o botão 3 e 4

5.2 Ligação do cabo de soldadura e de retorno

Verifique se os cabos de soldadura e de retorno estão instalados conforme ilustrado.



5.3 Significado dos símbolos

	Fonte de alimentação LIGADA		Fonte de alimentação DESLIGADA
	Arranque controlado à distância		Controlo local a partir da fonte de alimentação
	Indicação de avaria		

5.4 Proteção contra o sobreaquecimento

A fonte de alimentação de soldadura tem uma proteção contra sobreaquecimento que entra em funcionamento se a temperatura atingir níveis muito elevados. Quando tal acontece, a corrente de soldadura é interrompida e a luz indicadora amarela acende-se. É apresentado um código de avaria no painel de definições da unidade de controlo.

A proteção contra sobreaquecimento reinicia-se automaticamente e o processo de soldadura pode ser reiniciado quando a temperatura baixa.

6 SERVIÇO

**NOTA!**

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

**CUIDADO!**

As placas de segurança só podem ser desmontadas por pessoal com conhecimentos de eletricidade adequados (pessoal autorizado).

**CUIDADO!**

O produto está abrangido pela garantia do fabricante. Qualquer tentativa de realizar trabalhos de reparação em centros de assistência técnica não autorizados invalida a garantia.

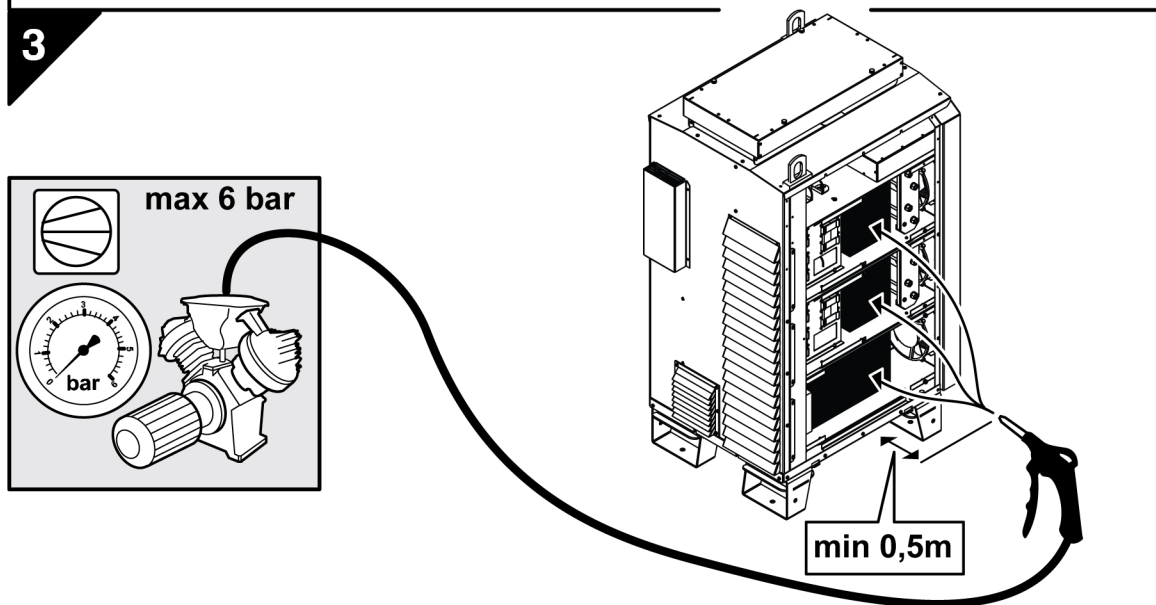
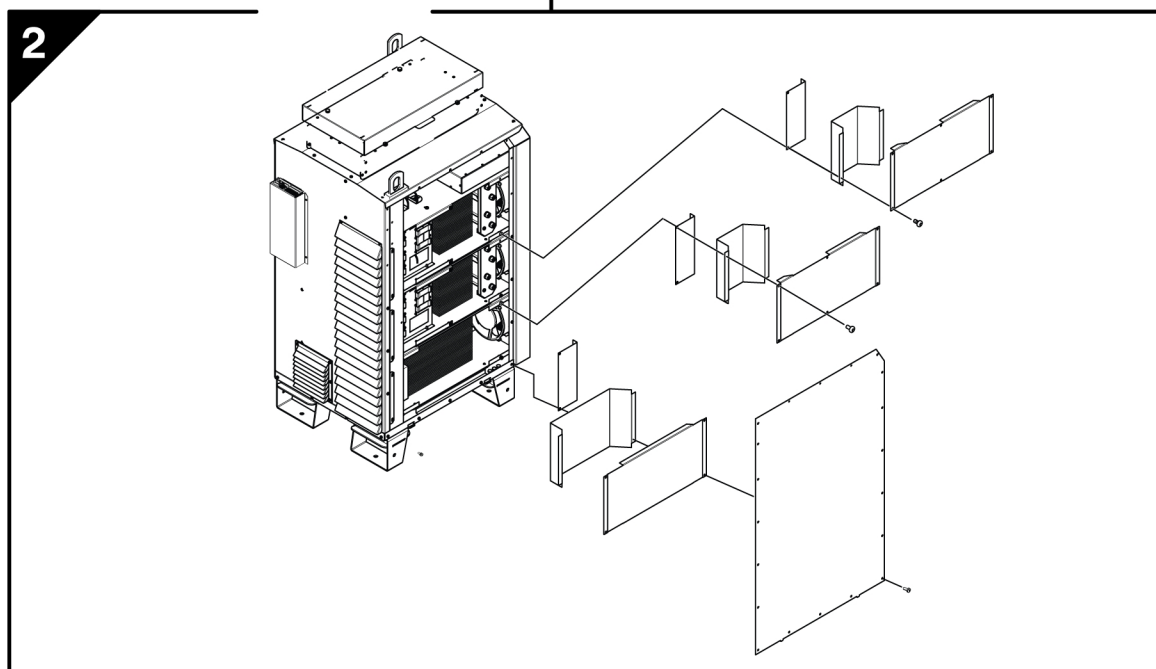
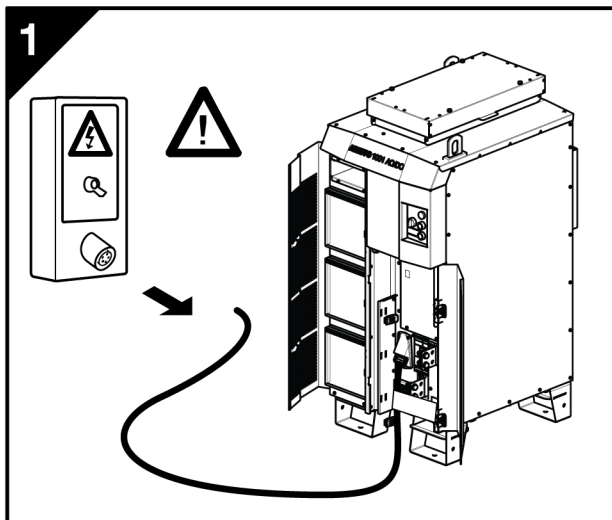
6.1 Instruções de limpeza

Verifique regularmente se a fonte de alimentação de soldadura não está obstruída com sujidade.

A frequência e os métodos de limpeza a aplicar dependem:

- do processo de soldadura
- do tempo de funcionamento
- localização
- do ambiente circundante

Entradas e saídas de ar entupidas ou bloqueadas podem dar origem a sobreaquecimento. Número de encomenda para o filtro antipoeira; consulte o anexo "PEÇAS DE DESGASTE".

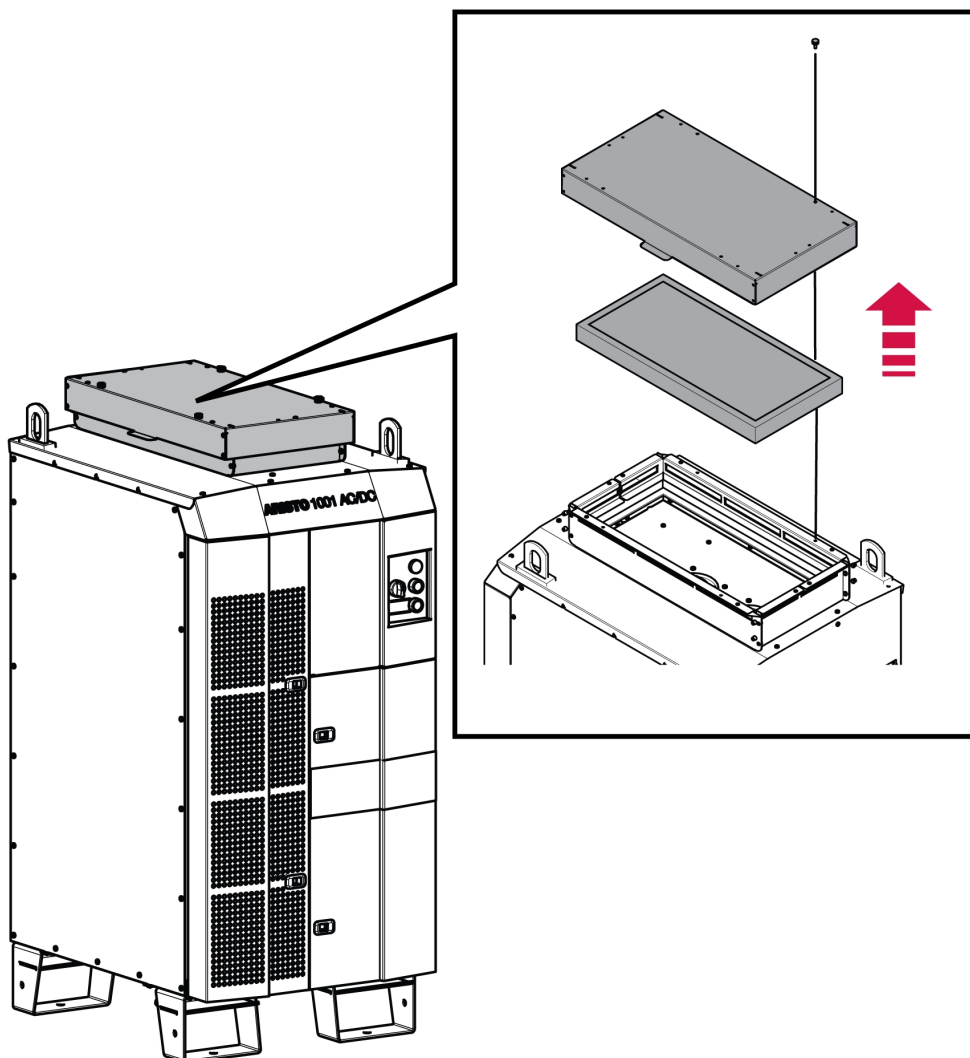


6.2 Substituir e limpar o filtro do módulo superior

- 1) Retire os quatro parafusos e a tampa do módulo superior.
- 2) Retire o filtro tipo cassete com pregas de acordo com a ilustração.
- 3) Aplique ar comprimido (pressão reduzida) para limpar o filtro.
- 4) Volte a instalar o filtro tipo cassete com pregas.

**NOTA!**

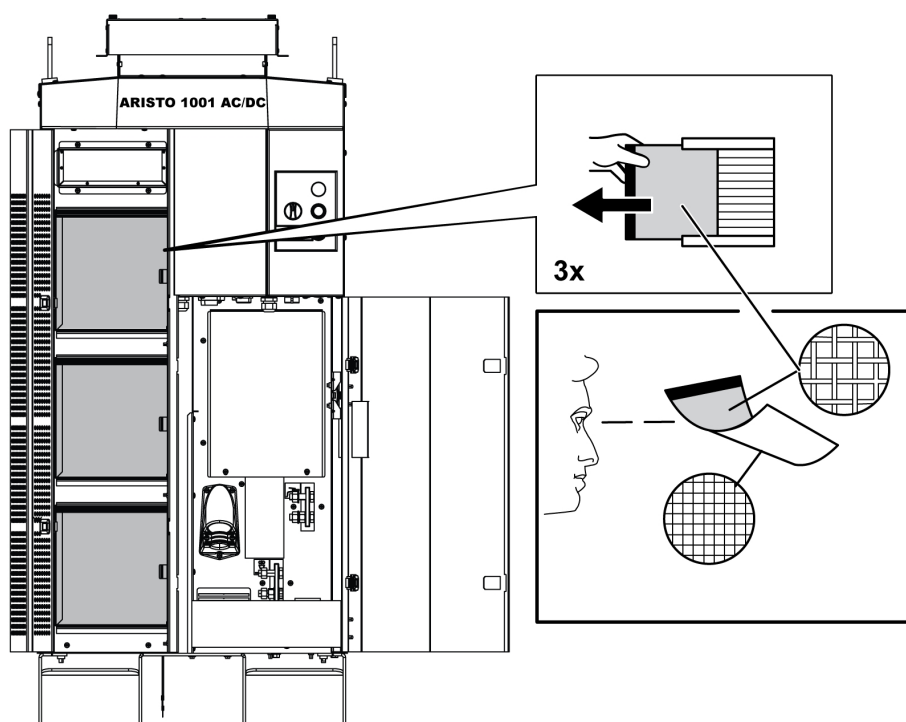
Certifique-se de que o filtro tipo cassete com pregas com a malha mais fina está virado para a ventoinha.



6.3 Substituição e limpeza do filtro antipoeira

- 1) Desprenda o filtro antipoeira de acordo com a ilustração.
- 2) Limpe o filtro utilizando ar comprimido (a uma pressão reduzida).

- 3) Volte a montar o filtro. Certifique-se de que o filtro com a malha mais fina é colocado virado para a grelha.



7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

Tipo de avaria	Medida corretiva
Não há arco	• Verifique se o interruptor da tensão da rede está ligado. • Verificar se os cabos de soldadura e de retorno estão corretamente ligados. • Verifique se o valor definido para a corrente está correto. • Verifique os fusíveis de alimentação da rede.
A corrente de soldadura é interrompida durante a soldadura.	• Verifique se o sistema de corte de corrente térmico disparou (aparece um código de avaria no painel do módulo de controlo). • Verifique os fusíveis de alimentação da rede.
O sistema de corte de corrente térmico dispara frequentemente.	• Verifique se o filtro antipoeira está obstruído. • Certificar-se de que não está a exceder os dados especificados para a fonte de alimentação de soldadura (isto é, que a unidade não está a ser sobrecarregada). • Verificar se a fonte de alimentação de soldadura não está obstruída com sujidade. • Verifique a temperatura ambiente.
Maus resultados de soldadura	• Verifique se os cabos de alimentação e de retorno da corrente de soldadura estão corretamente ligados. • Verifique se o valor definido para a corrente está correto. • Verifique se está a ser utilizado o material de enchimento (fio e pó) correto.

8 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



CUIDADO!

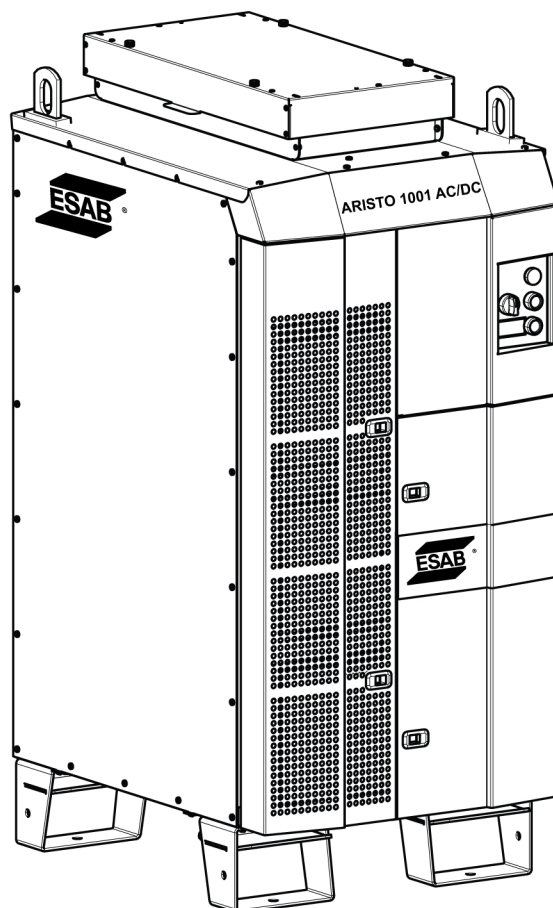
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

A Aristo 1001 foi concebida e testada de acordo com as normas internacionais e europeias **IEC-/EN 60974-1** e **IEC-/EN 60974-10**. Compete à unidade de serviço que efetuou o trabalho de assistência ou reparação certificar-se de que o produto ainda obedece às normas referidas.

As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobressalente de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

ANEXO

NÚMEROS DE ENCOMENDA

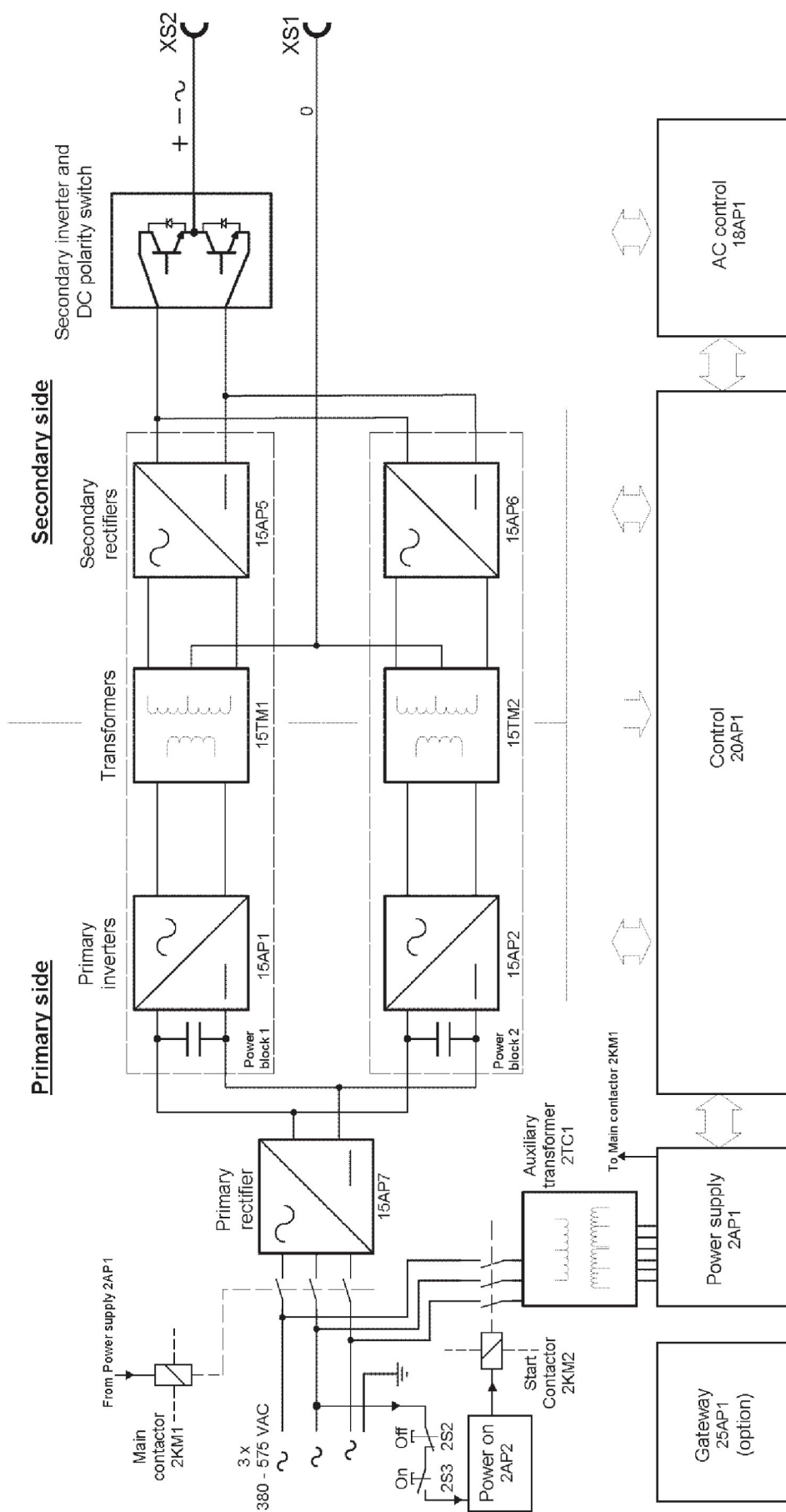


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 890	Welding power source	
0464 771 200	Service manual	
0464 771 050	Spare parts list	

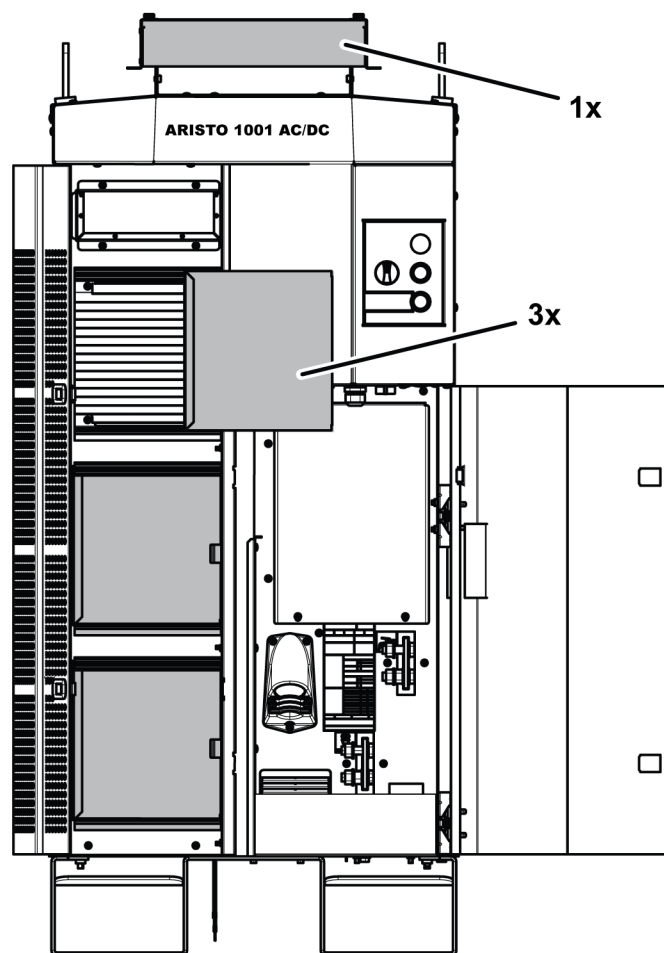
Os três últimos dígitos no número do documento do manual representam a versão do manual. Por isso, são substituídos por * aqui. Certifique-se de que utiliza um manual com um número de série ou versão de software que corresponda ao produto. Consulte a página frontal do manual.

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: www.esab.com

DIAGRAMA DA CABLAGEM

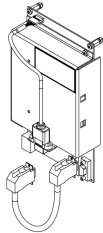


PEÇAS DE DESGASTE



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

ACESSÓRIOS

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obter informações de contacto, visite [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

