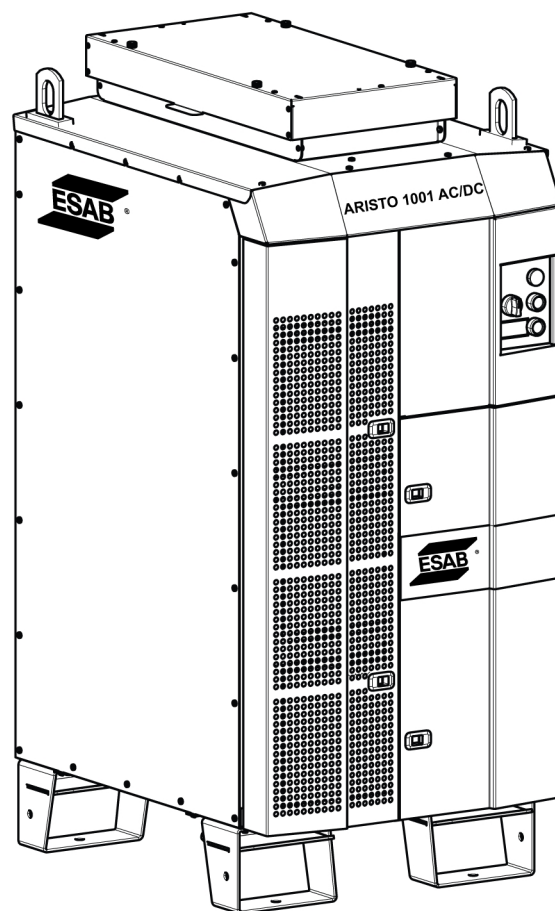


# ***Aristo® 1001 AC/DC***



## **Bruksanvisning** **Översättning av bruksanvisning i 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>SÄKERHET</b> .....	<b>4</b>
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
<b>2</b>	<b>INLEDNING</b> .....	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>TEKNISKA DATA</b> .....	<b>8</b>
3.1	Tekniska data.....	8
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>9</b>
4.1	Lyftanvisning.....	9
4.2	Placering.....	10
4.3	Monteringsanvisning.....	11
4.4	Nätanslutning.....	11
4.5	Anslutning för huvudströmförsörjning.....	13
4.6	Krav vid kabelförläggning.....	14
<b>5</b>	<b>DRIFT OCH HANDHAVANDE</b> .....	<b>19</b>
5.1	Anslutningar och manöverorgan.....	19
5.2	Anslutning av svets- och återledarkabel.....	20
5.3	Användning av symboler.....	20
5.4	Överhettningsskydd.....	20
<b>6</b>	<b>UNDERHÅLL</b> .....	<b>21</b>
6.1	Rengöringsinstruktioner.....	21
6.2	Byte och rengöring av filtret i toppmodulen.....	23
6.3	Utbyte och rengöring av dammfiltret.....	23
<b>7</b>	<b>FELSÖKNING</b> .....	<b>25</b>
<b>8</b>	<b>RESERVDELSBESTÄLLNING</b> .....	<b>26</b>
	<b>BESTÄLLNINGSDOKUMENT</b> .....	<b>27</b>
	<b>KRETSSCHEMA</b> .....	<b>28</b>
	<b>SLITDELAR</b> .....	<b>29</b>
	<b>TILLBEHÖR</b> .....	<b>30</b>

# 1 SÄKERHET

## 1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**VARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**VARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**VARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna Bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



## 1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
  - dess handhavande
  - nödstoppens placering
  - dess funktion
  - tillämpliga säkerhetsåtgärder
  - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
  - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
  - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
  - vara lämplig för ändamålet
  - vara fri från drag.
4. Personlig skyddsutrustning:
  - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
  - Bär inte löst sittande artiklar, som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.

### 5. Allmänna försiktighetsåtgärder:

- Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
- Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker**.
- Nödvändig eldsläckningsutrustning ska finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
- Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



#### **WARNING!**

Trådmatarna är endast avsedda för användning med strömkällor i MIG/MAG-läge.

Om de används i något annat svetsläge, t.ex. MMA, måste svetskabeln mellan trådmataren och strömkällan kopplas bort. Annars kan trådmataren bli spänningsförande eller strömsatt.

### **Om utrustad med ESAB-kylare**

Använd endast kylvätska som godkänts av ESAB. Icke godkända kylvätskor kan skada utrustningen och äventyra produktsäkerheten. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.

Beställningsnummer för rekommenderad kylvätska från ESAB: 0465 720 002.

\* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen för information om beställning.



#### **WARNING!**

Bågsvetsning och bågskårning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



### **ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Vidrör inte spänningsförande delar eller spänningsförande elektroder med bar hud eller med våta handskar eller våta kläder.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



### **ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
  - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan brännaren och kablar. Snurra aldrig brännaren eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
  - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som ska svetsas som möjligt.



### **RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga**

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Sörj för god ventilation, använd punktutsug vid bågen, eller vidta båda åtgärderna samtidigt för att föra bort gaserna från din andningszon och från arbetsplatsen.



### **LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda om kringstående personer med lämpliga skärmar eller draperier.

**BULLER – Kraftigt buller kan skada hörseln**

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

**RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador**

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.
- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

**BRANDFARA**

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se till att inget brännbart material finns i närheten av svetsstället.
- Använd inte på slutna behållare.

**HET YTA - Delar kan orsaka brännskador**

- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

**DRIFTSTÖRNING – Tillkalla expert hjälp i händelse av driftstörning.**

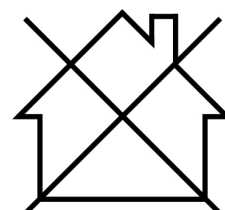
**SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

**OBSERVERA!**

Denna produkt är avsedd endast för bågsvettsning.

**OBSERVERA!**

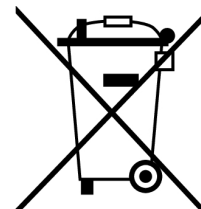
Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

**OBSERVERA!****Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



**ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.**

## 2 INLEDNING

---

**Aristo 1001** är en svetsströmkälla som är avsedd för högproduktiv pulverbågssvetsning med likström (DC) eller växelström (AC). Strömkällan har många inställningsalternativ för den som vill optimera sin svetsningsprocess.

Svetsströmkällan används tillsammans med styrenheten (PEK, EAC 10, EAC 30 eller PAB\*). Svetsningens processparametrar regleras med styrenheten.

(\* För integration.)

Aristo 1001 kan kombineras med:

- Svetstraktorer
- Kran och bom
- Svetshuvuden
- Positioneringsutrustning
- Fogföljningsutrustning
- Pulverhanteringssystem

**ESAB:s tillbehör till produkten återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR" i denna handbok.**

## 3 TEKNISKA DATA

### 3.1 Tekniska data

Aristo® 1001 AC/DC	
Nätspänning	380–575 V ±10 %, 3-fas, 50/60 Hz
Nätmatning	19,2 MVA
Primärström	85
Inställningsområde	14–50 V/0–1 000
Tillåten belastning 100 % intermittens	1 000 A/44 V
Effektfaktor vid maxström	0,93
Verkningsgrad vid maxström	88
Tomgångsspänning $U_0$ max	121 V
Skenbar effekt vid maxström	53,6 kVA
Aktiv effekt vid maxström	49,6 kW
Tomgångseffekt	159 W
Arbetstemperatur	-10 till +40 °C
Transporttemperatur	-20 till +55 °C
Mått l × b × h	857 × 613 × 1 402 mm
Vikt	349 kg
Isolationsklass	H
Kapslingsklass	IP23S
Användningsklass	<b>S</b>

#### Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

#### Inkapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.

Utrustning märkt **IP23S** är avsedd för inom- och utomhusbruk, men ska inte användas i nederbörd.

#### Användningsklass

Symbolen **S** innebär att strömkällan är avsedd för användning i utrymmen med förhöjd elfara.

#### Nätmatning $S_{sc\ min}$

Elnätets lägsta kortslutningseffekt enligt IEC 61000-3-12.



#### **OBSERVERA!**

Strömkällan kan kopplas till generatordrift. För mer information, kontakta ESAB auktoriserad servicepersonal.

## 4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.

Kalibrering av strömkällan ska utföras av behörig person.



### OBSERVERA!

Installationen skall göras till ett symmetriskt 3-fassystem med skyddsjord.

Avsett för fast installation.



### OBSERVERA!

#### Nätmatningskrav

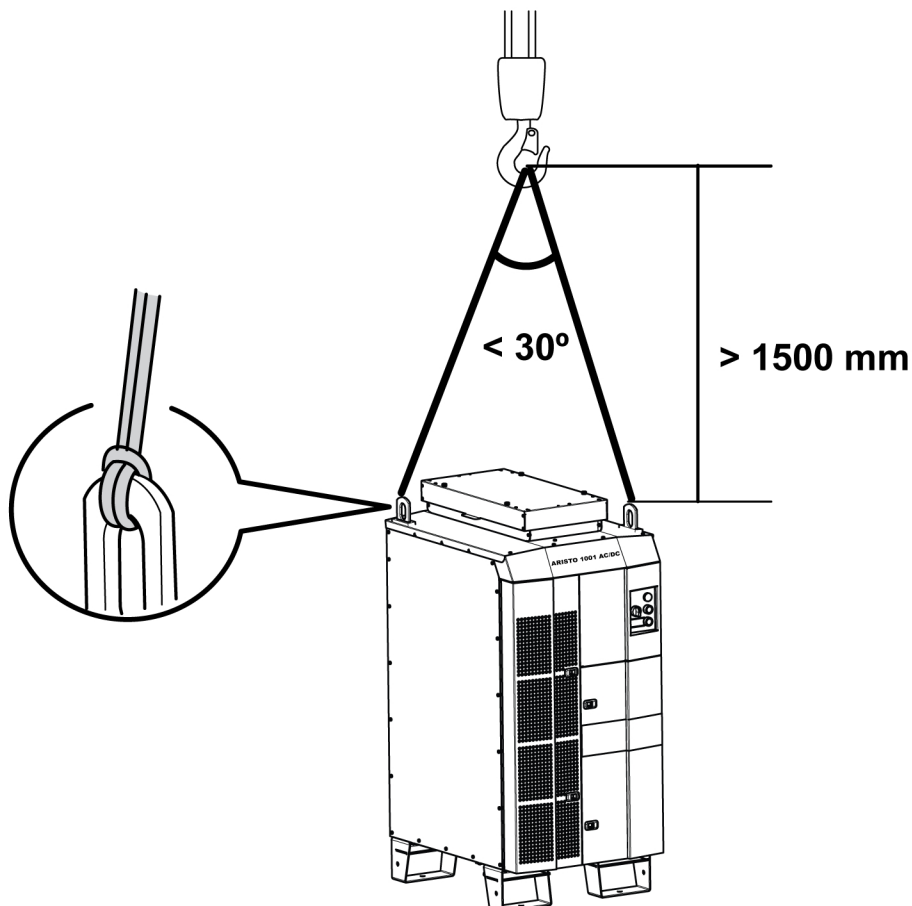
Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med  $S_{scmin}$  vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det publika eldistributionsnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation av elnätsoperatören, kontrollera att utrustningen ansluts endast till elnät med kortslutningseffekt större än eller lika med  $S_{scmin}$ . Se tekniska data i kapitlet TEKNISKA DATA.



### OBSERVERA!

Strömkällan kan drivas från en generator. För mer information, kontakta ESAB auktoriserad servicepersonal.

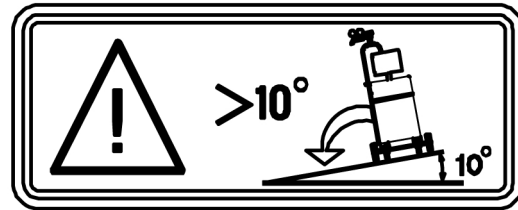
### 4.1 Lyftanvisning



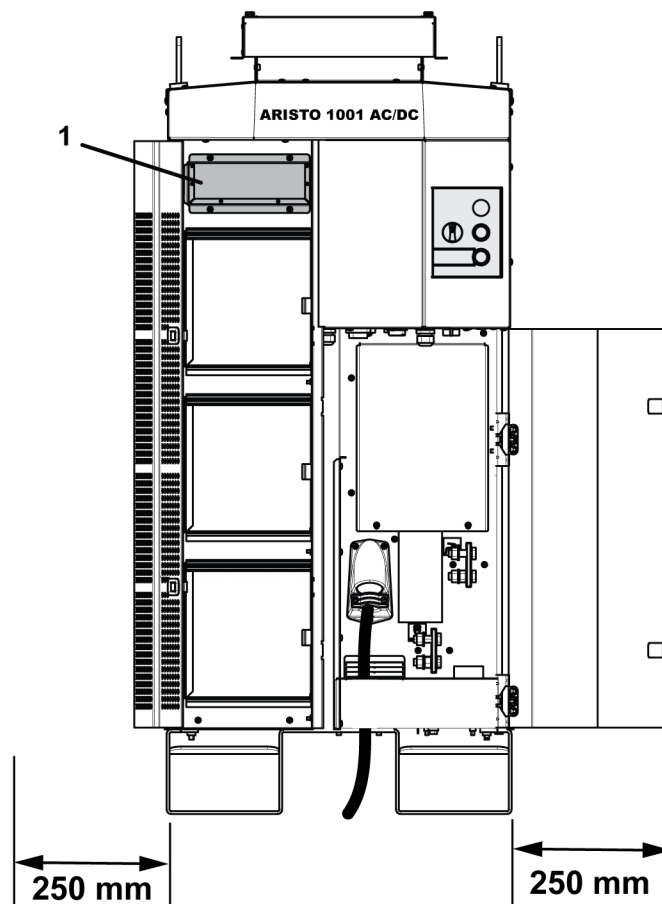
## 4.2 Placering

**VARNING!**

Säkra utrustningen mot oavsiktlig rörelse. Detta är särskilt viktigt på ojämnt eller lutande underlag.



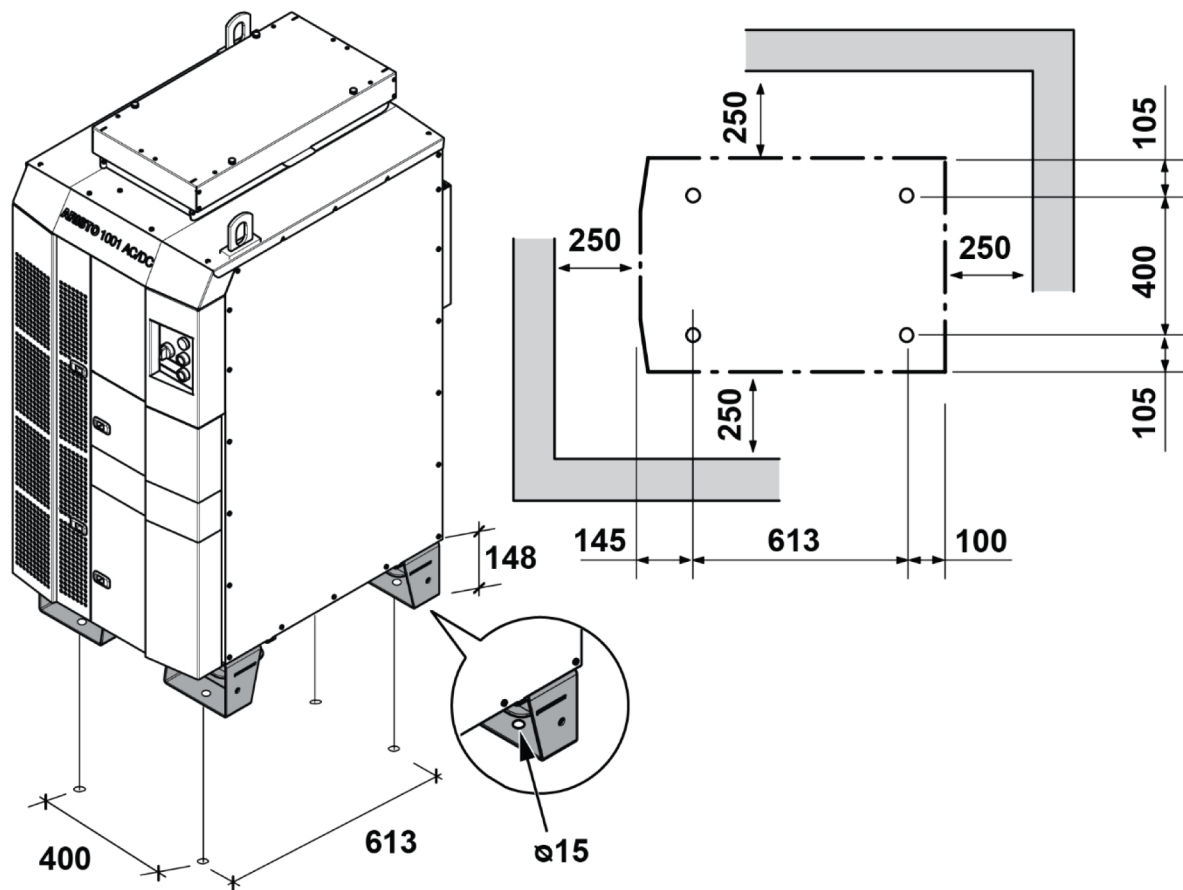
Placera svetsströmkällan så att kylluftens in- och utlopp förblir fria, med ett minsta avstånd på 250 mm runtom.



1. Dokumentationsutrymme

### 4.3 Monteringsanvisning

Vid golvmontering av strömkällan, se följande mått enligt hålbild, fästdon och åtdragningsmoment.



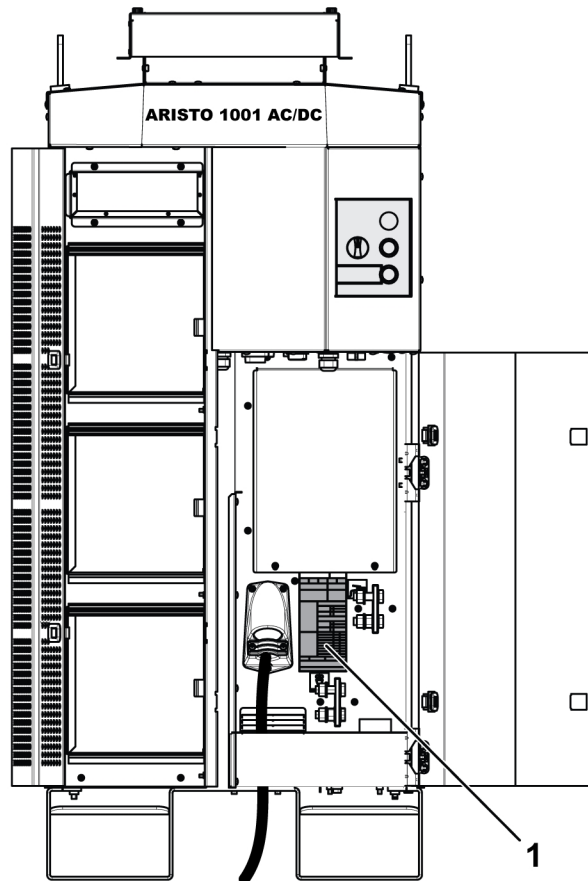
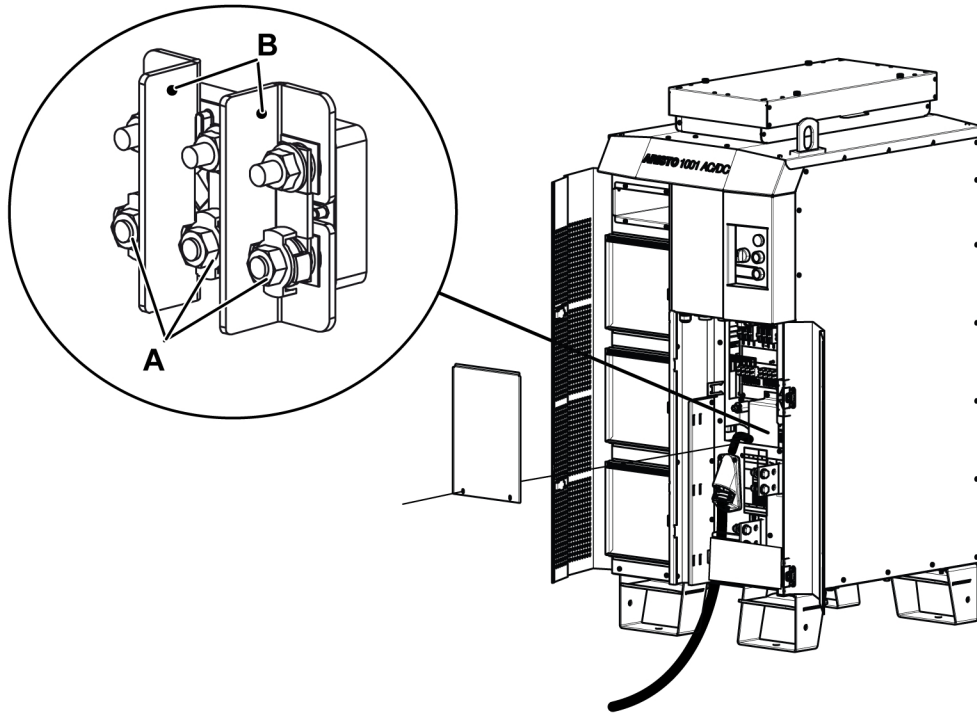
### 4.4 Nätanslutning



#### WARNING!

Vid leverans är svetsströmkällan konfigurerad för en koppling på 400 V. Vid annan nätspänning utförs omkopplingar på kopplingsplinten, enligt anslutningsinstruktionerna.

Dra åt skruvarna **A** med ett åtdragningsmoment på 10 Nm. Se till att plastskyddet **B** fortfarande sitter löst.



1. Märkskylt med anslutningsdata

Kontrollera att svetsströmkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjordas enligt gällande föreskrifter.

**Rekommenderade säkringsstorlekar**

<b>Aristo 1001</b> 50/60 Hz								
<b>Nätspänning (V)</b>	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
<b>Fasström <math>I_{1eff}</math> (A)</b>	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
<b>Kabelarea (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>Säkring trög (A)</b>	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

\* För korta längder (<30 m) och standardomgivningstemperatur.

# Upp till ca. 50 m i längd.

‡ Upp till ca. 50 m. Längre sträckor kan kräva en grövre kabel.

**OBSERVERA!**

Säkringsstorlekar som visas ovan överensstämmer med svenska föreskrifter. Anslut strömkällan enligt gällande lokala föreskrifter.

## 4.5 Anslutning för huvudströmförsörjning

**WARNING!**

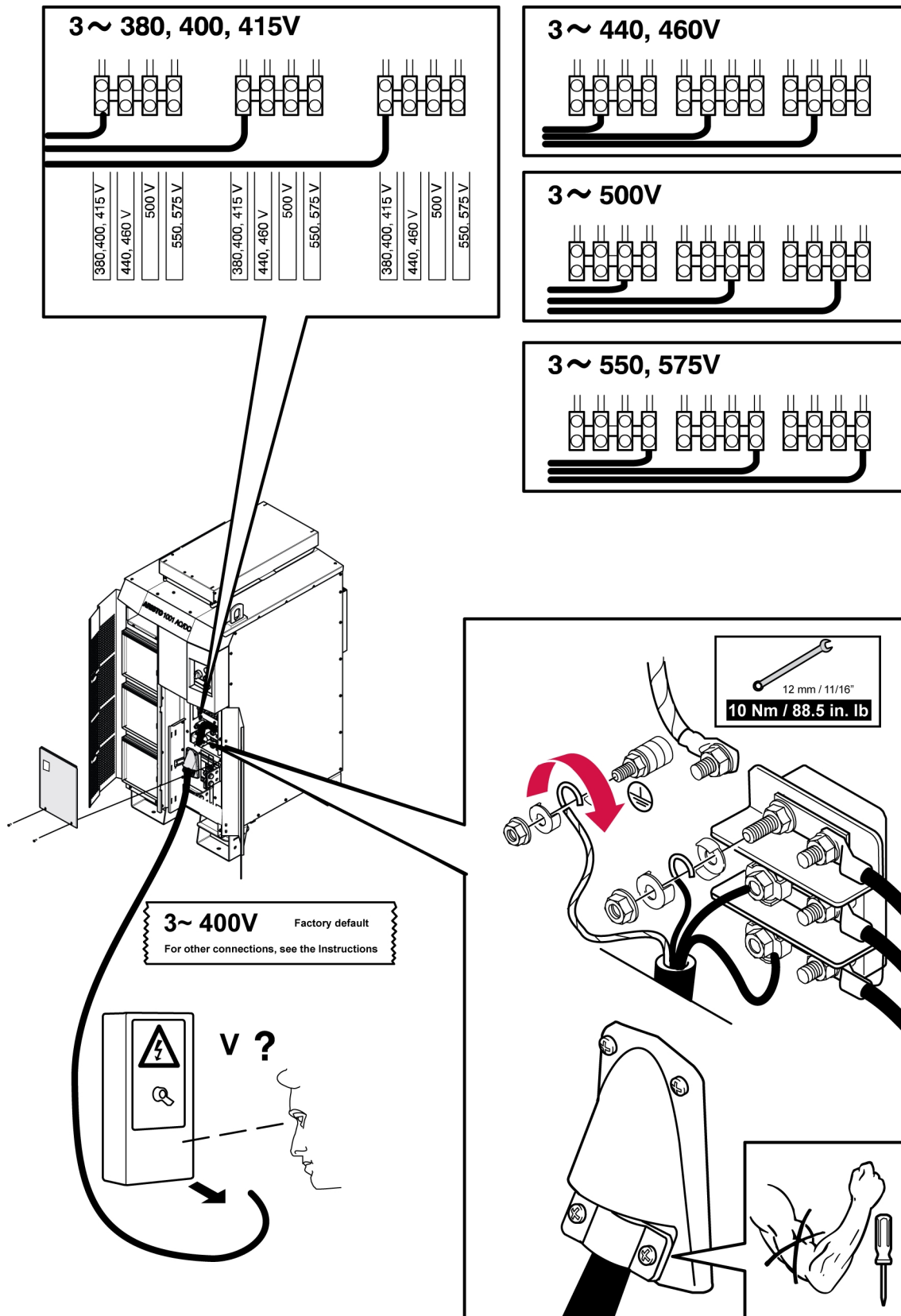
Nätmatningen måste vara fränkopplad vid installation.

**WARNING!**

Vänta tills likströmsbusskondensatorerna har laddats ur. Urladdningstiden för likströmsbusskondensatorn är minst två minuter.

**WARNING!**

Detta får endast utföras av personal med lämpliga elkunskaper.

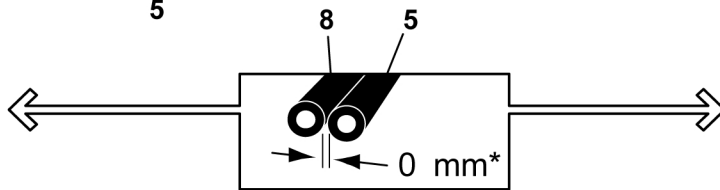
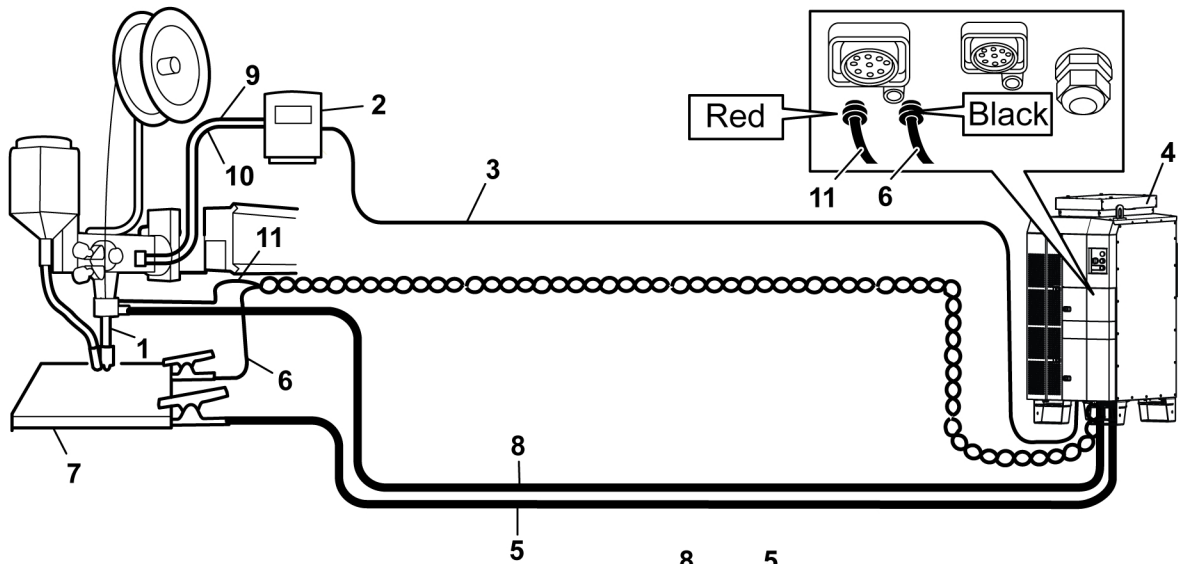


## 4.6 Krav vid kabelförläggning

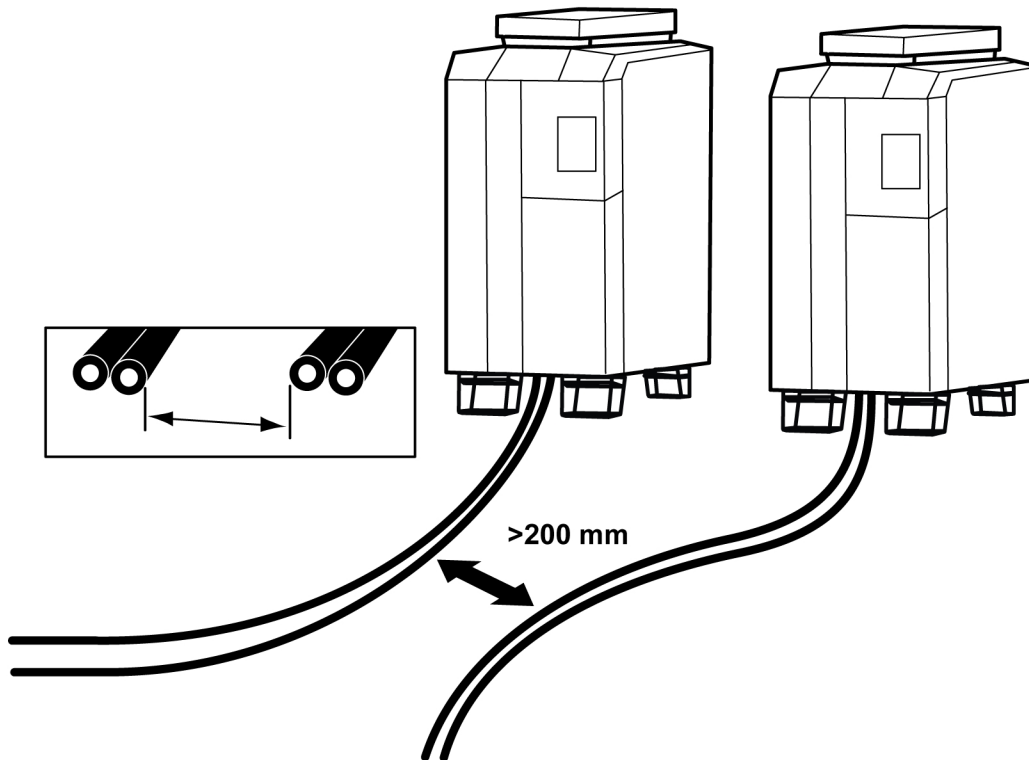


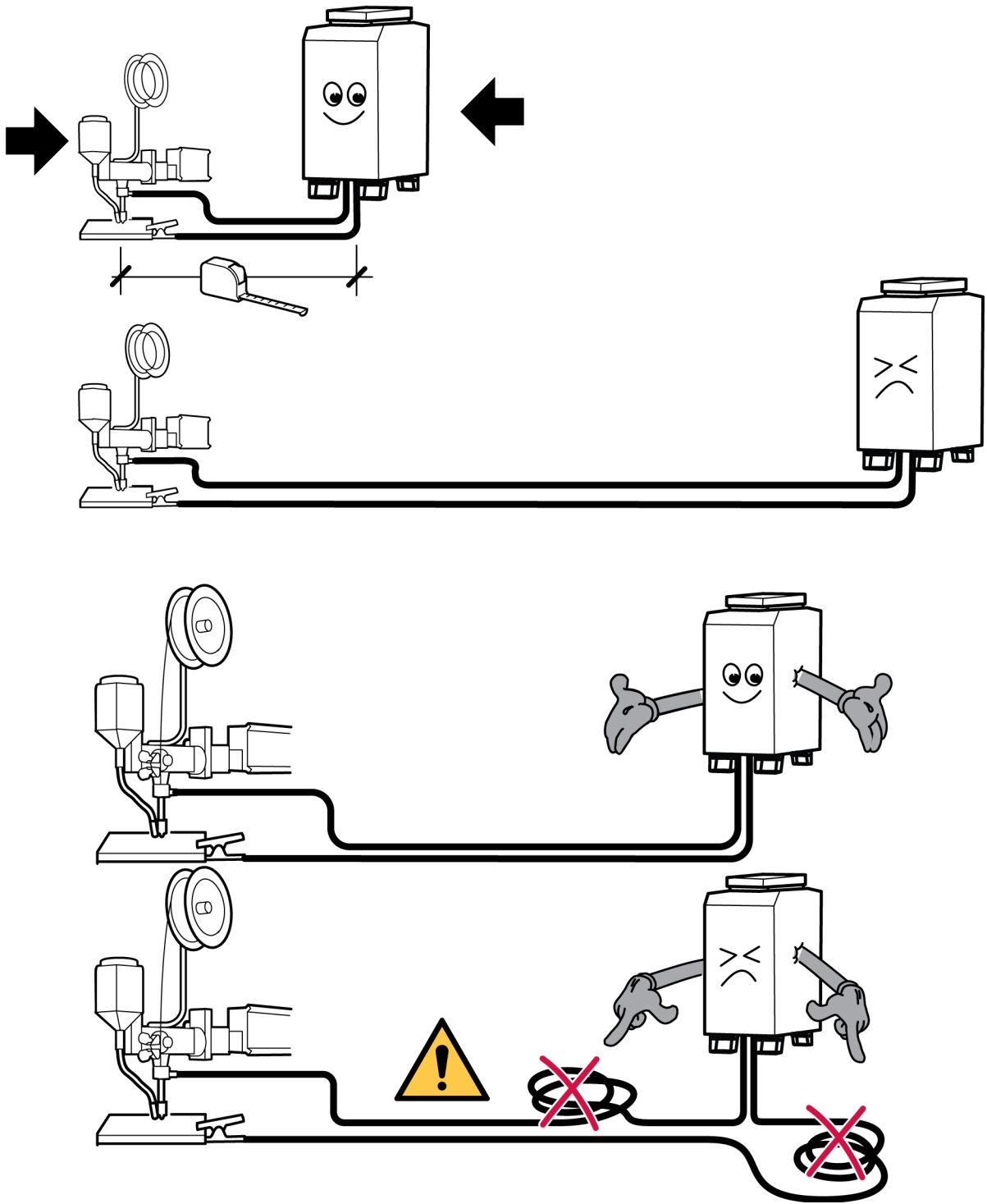
### OBSERVERA!

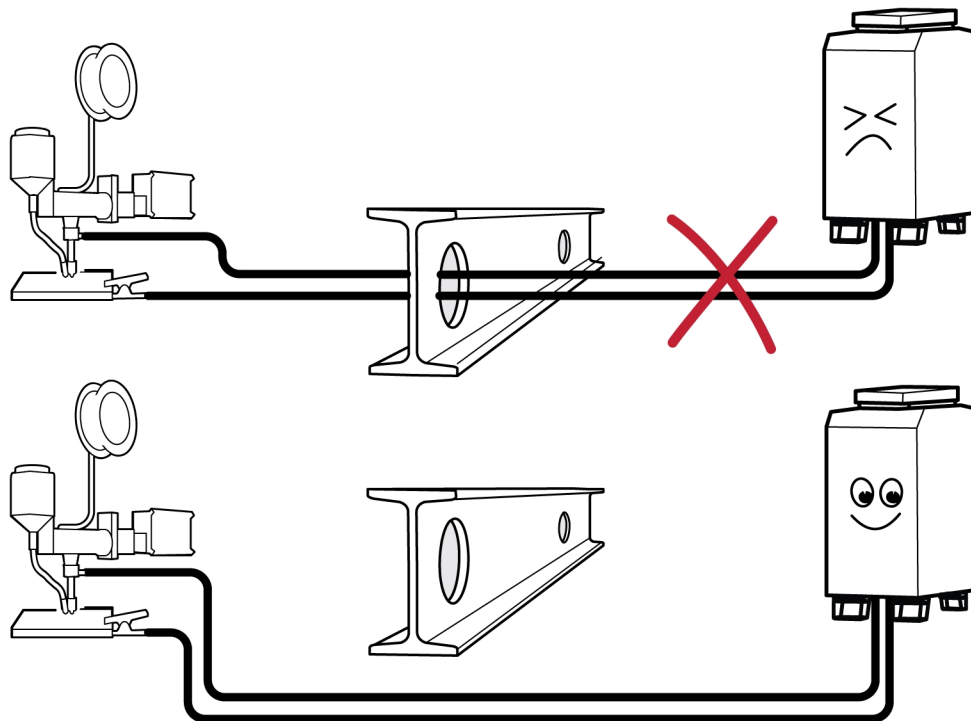
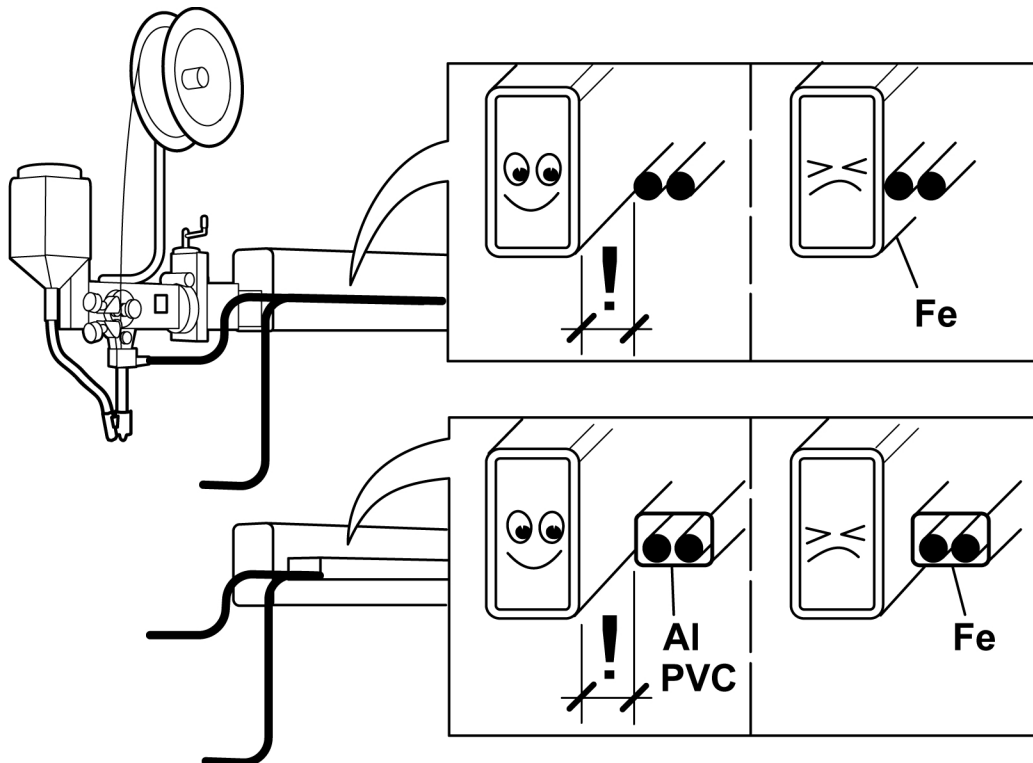
Om du vill använda svetsspänningssignalen i manöverkabeln (3) måste du lägga till säkring 20FU1. Säkringen (20FU1) finns i dokumentationsutrymmet, se "*Placering*", sidan 10.

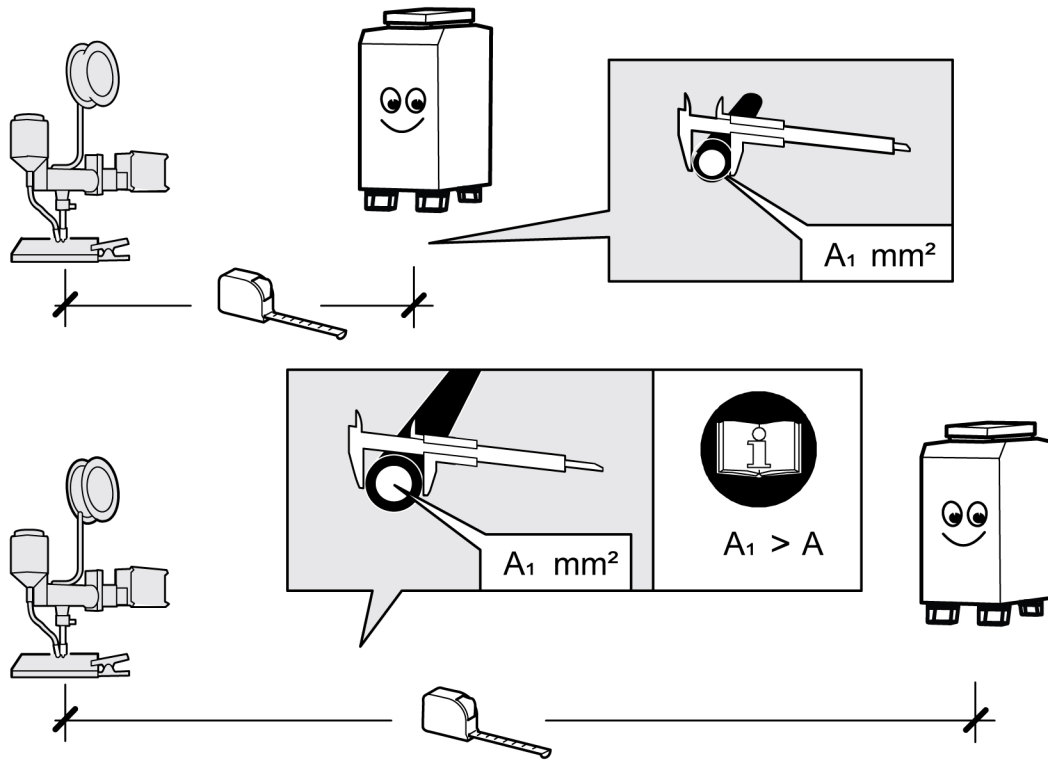


- |                           |                             |
|---------------------------|-----------------------------|
| 1. Svetshuvud             | 7. Arbetsstycke             |
| 2. Styrenhet              | 8. Svetskabel               |
| 3. Manöverkabel           | 9. Mätkabel, hastighet      |
| 4. Svetsströmkälla        | 10. Motorkabel              |
| 5. Återledarkabel         | 11. Mätkabel, svetsspänning |
| 6. Mätkabel, arbetsstycke |                             |









## 5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **Säkerhet**. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



### VARNING!

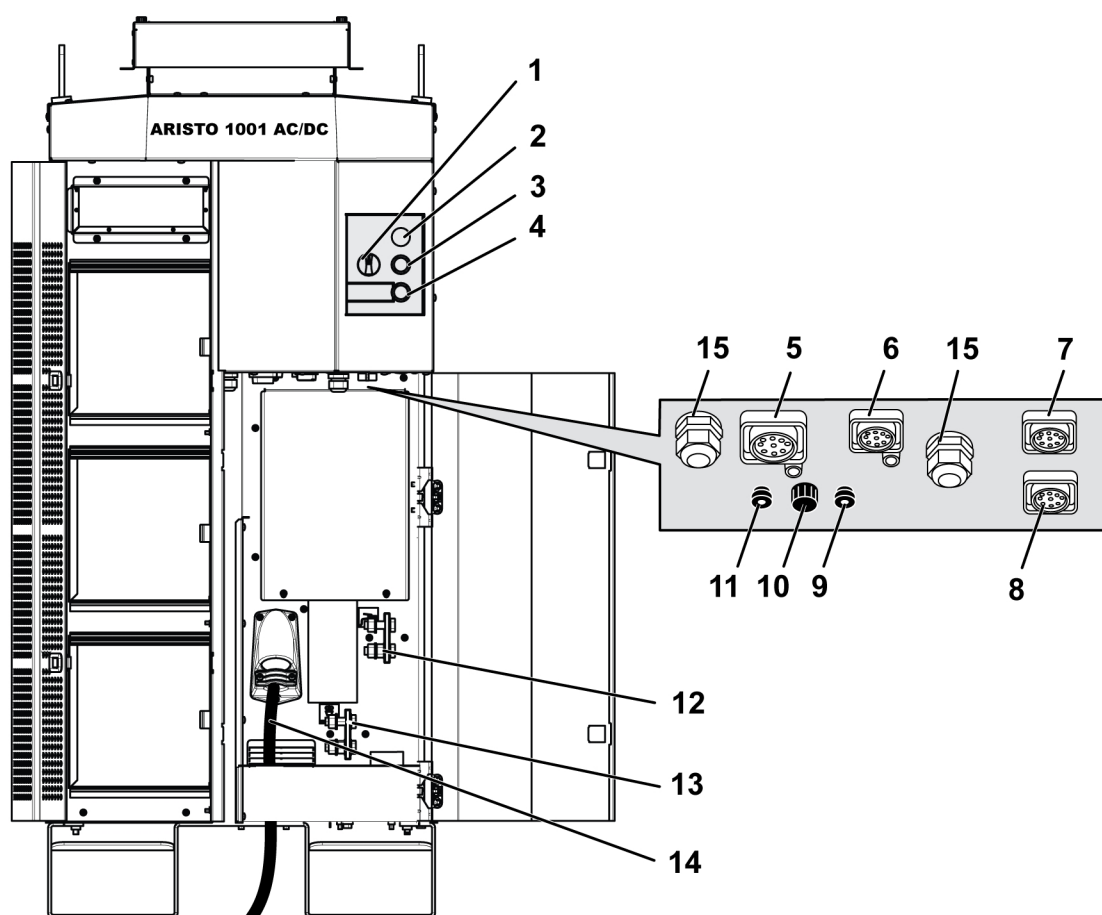
Risk för elektrisk stöt! Vidrör inte arbetsstycket eller svetspistolens brännarhuvud under pågående svetsning.



### OBSERVERA!

Använd avsett handtag vid förflyttning av utrustningen. Dra aldrig i kablarna.

### 5.1 Anslutningar och manöverorgan



- |   |  |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vred för inställning av manövrering*</li> <li>2. Felindikeringslampa orange</li> <li>3. Tryckknapp vit TILL</li> <li>4. Tryckknapp svart FRÅN</li> <li>5. Anslutning för styrenhet</li> <li>6. Anslutning för serviceverktyg</li> <li>7. Anslutning av invändig buss för parallell anslutning/tandemanslutning (samma som 8)</li> <li>8. Anslutning av invändig buss för parallell anslutning/tandemanslutning (samma som 7)</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>9. Anslutning svart för mätkabel, arbetsstycke</li> <li>10. Säkring (20FU1)</li> <li>11. Anslutning röd för mätkabel, svetshuvud</li> <li>12. Anslutning av återledare</li> <li>13. Anslutning för svetskabel till svetshuvud</li> <li>14. Anslutning för nätspänningskabel</li> <li>15. Kabelgenomföring för signalkablar</li> </ol> |
|---|--|

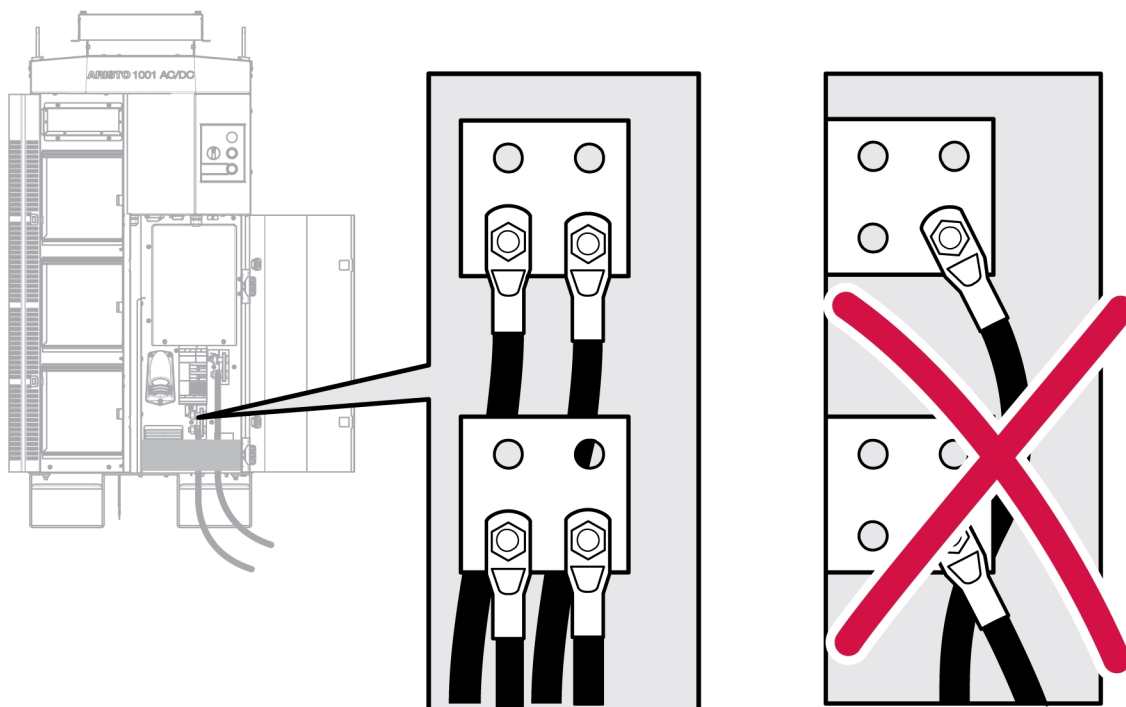
\*) Det finns tre lägen på vredet:

- Läge 1, TILL / FRÅN av nätspänning styrs från fjärrdon
- Läge 2, TILL / FRÅN blockerad


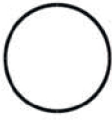



- Läge 3, TILL / FRÅN styrs med knapp 3 och 4

## 5.2 Anslutning av svets- och återledarkabel

Se till att svets- och återledarkabel monteras som bilden visar.



## 5.3 Användning av symboler

	Strömkällan TILL		Strömkällan FRÅN
	Fjärrstyrd start		Lokal manövrering från strömkällan
	Felindikation		

## 5.4 Överhettningsskydd

Svetsströmkällan har ett överhettningsskydd som löser ut om temperaturen blir för hög. När det sker bryts svetsströmmen och den gula indikatorlampan slås PÅ. En felkod visas i styrenhetens inställningspanel.

När temperaturen sjunker återställs överhettningsskyddet automatiskt och svetsprocessen kan återstartas.

## 6 UNDERHÅLL

---



**OBSERVERA!**

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



**OBSERVERA!**

Endast personer som har lämpliga elkunskaper (behörig personal) får avlägsna skyddsplåtarna.



**OBSERVERA!**

Produkten omfattas av tillverkarens garanti. Alla försök av icke-auktoriserade servicecenter eller personal att reparera produkten kommer att upphäva garantin.

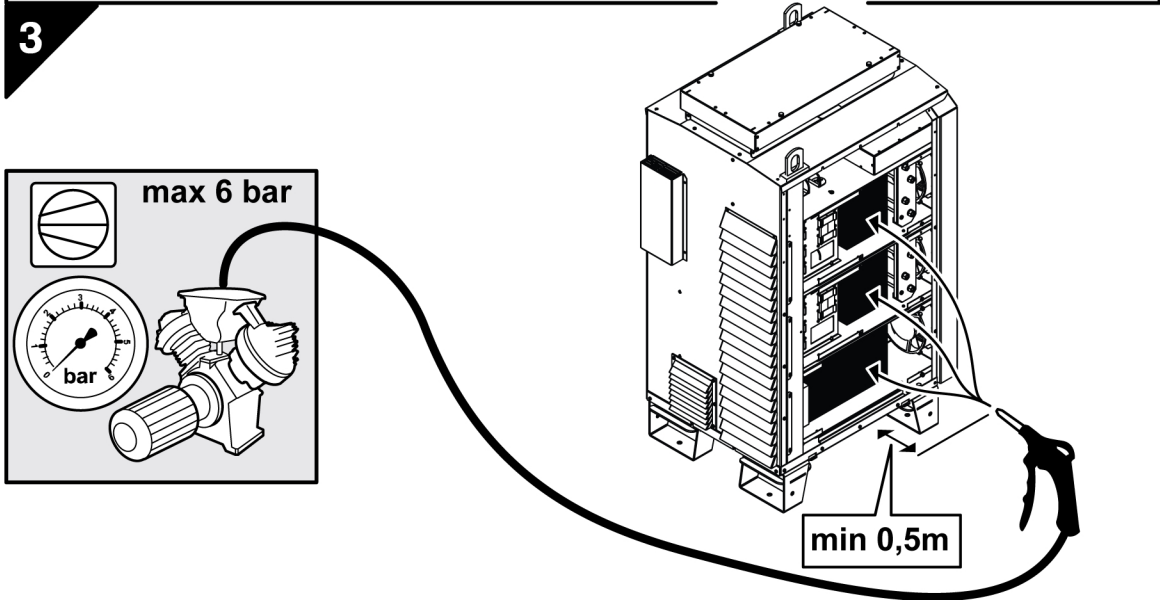
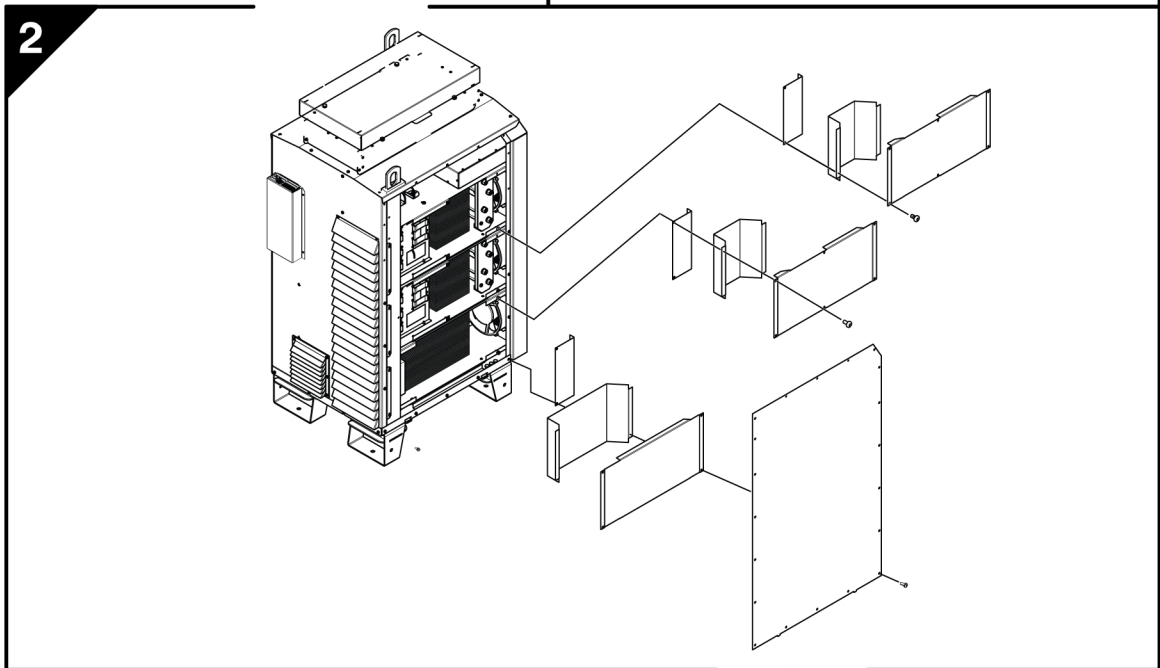
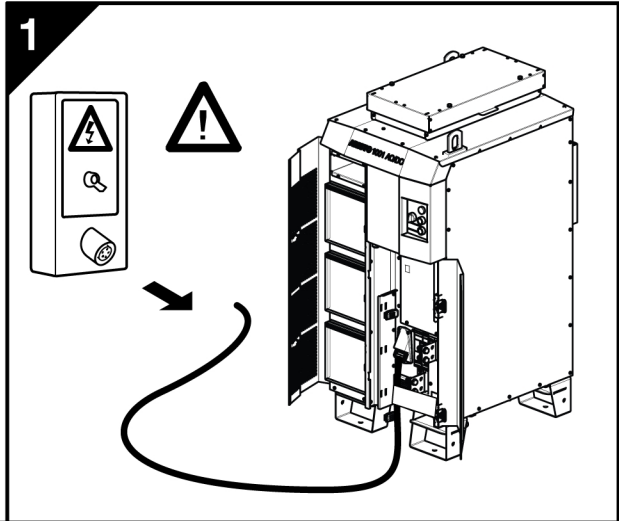
### 6.1 Rengöringsinstruktioner

Kontrollera regelbundet att strömkällan inte är nedsmutsad.

Hur ofta och på vilket sätt rengöring ska utföras, beror på:

- svetsprocess
- drifttid
- placering
- omgivning

Igensatta eller blockerade luftinlopp och -utlopp kan leda till överhettning. Se tillägget "SLITDELAR" för beställningsnummer för dammfilter.

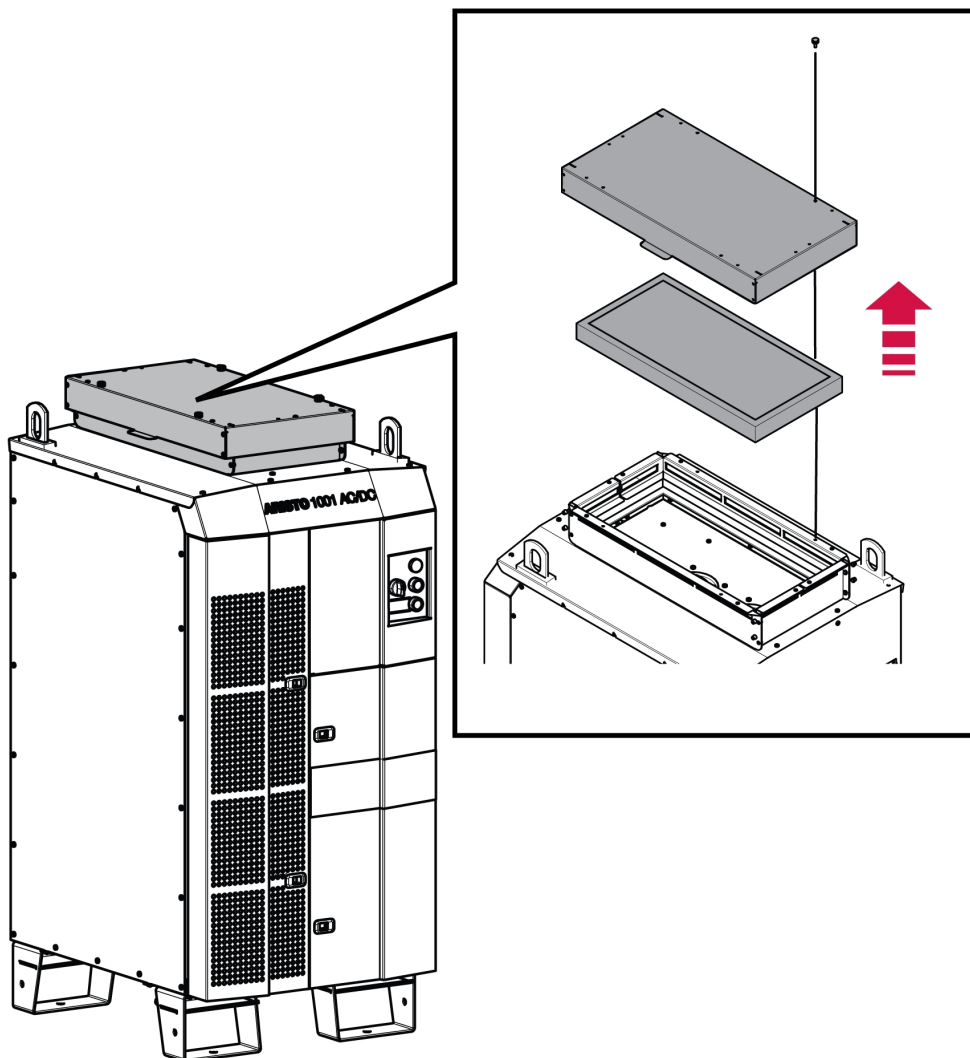


## 6.2 Byte och rengöring av filtret i toppmodulen

- 1) Ta bort de fyra skruvarna och kåpan från toppmodulen.
- 2) Ta bort det veckade kassettfiltret enligt bilden.
- 3) Blås tryckluft (reducerat tryck) för att rengöra filtret.
- 4) Sätt tillbaka det veckade kassettfiltret.

**OBSERVERA!**

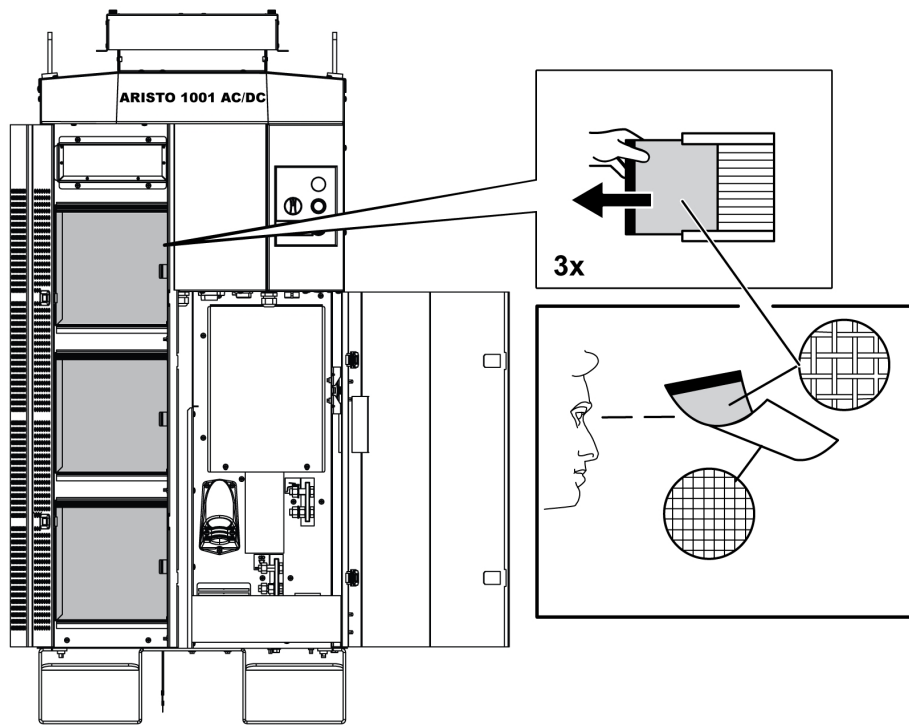
Se till att det finaste nätet på det veckade kassettfiltret är riktat mot fläkten.



## 6.3 Utbyte och rengöring av dammfiltret

- 1) Lossa dammfiltret enligt illustrationen.
- 2) Blås rent filtret med tryckluft (reducerat tryck).

3) Sätt tillbaka filtret. Se till att filtret med det finaste mönstret placeras in mot gallret.



---

## 7 FELSÖKNING

---

Utför kontrollåtgärderna nedan innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

<b>Problem</b>	<b>Åtgärd</b>
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera att nätspänning är tillslagen.</li><li>• Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li><li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li><li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li></ul>
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om termovakterna har löst ut (en felkod visas i styrmodulens panel).</li><li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li></ul>
Termovakten löser ut ofta.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om dammfiltret är igensatt.</li><li>• Kontrollera om svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetsströmkällan).</li><li>• Kontrollera att svetsströmkällan inte är nedsmutsad.</li><li>• Kontrollera omgivningstemperaturen.</li></ul>
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li><li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li><li>• Kontrollera att inte felaktigt tillsatsmaterial (tråd och pulver) används.</li></ul>

## 8 RESERVDELSBESTÄLLNING

---



### **OBSERVERA!**

Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

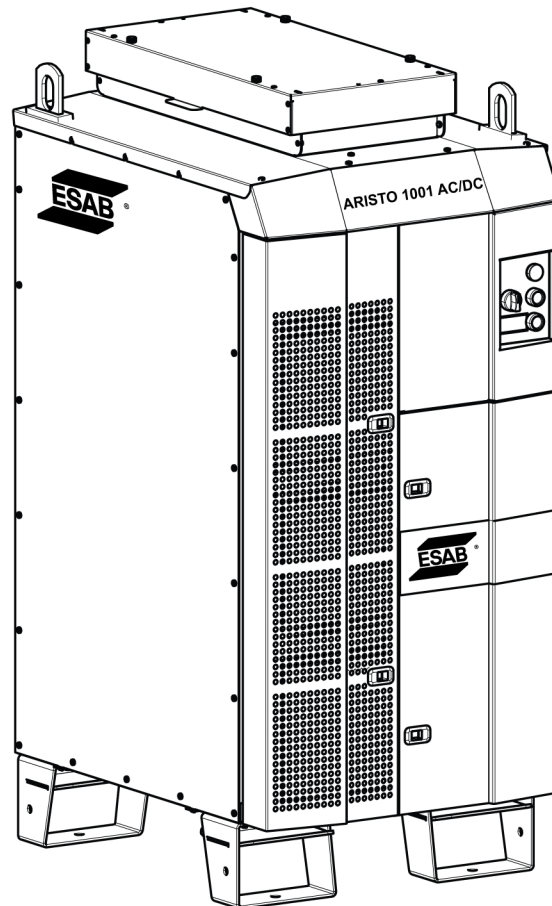
Aristo 1001 är konstruerad och provad i enlighet med internationella och europeiska standarder **IEC/EN 60974-1** och **IEC/EN 60974-10**. Serviceteamet som utfört service eller reparationsarbete ansvarar för att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standarder.

Reserv- och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se [esab.com](https://www.esab.com). Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

---

**BILAGA**

---

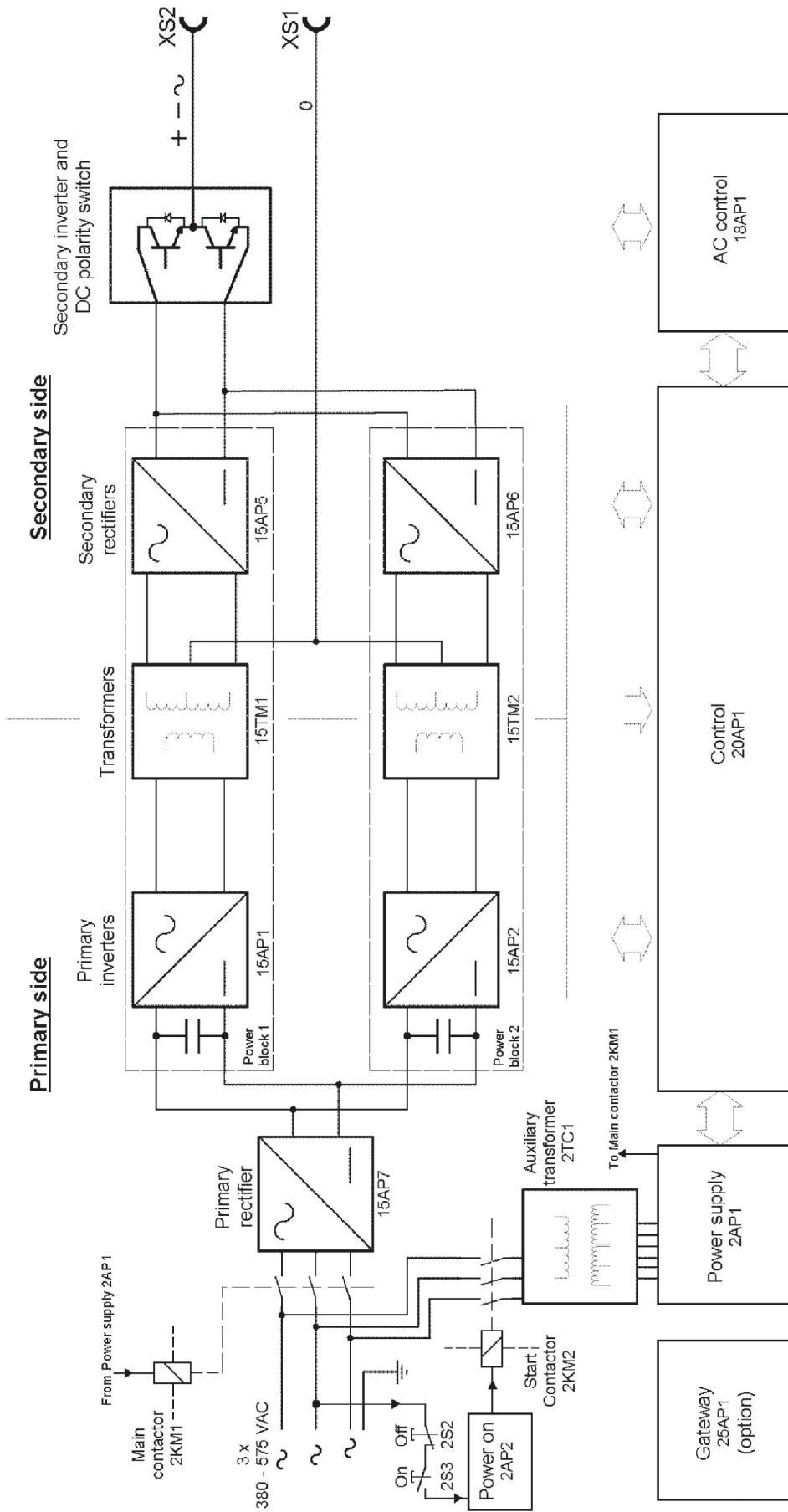
**BESTÄLLNINGSDNUMMER**

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

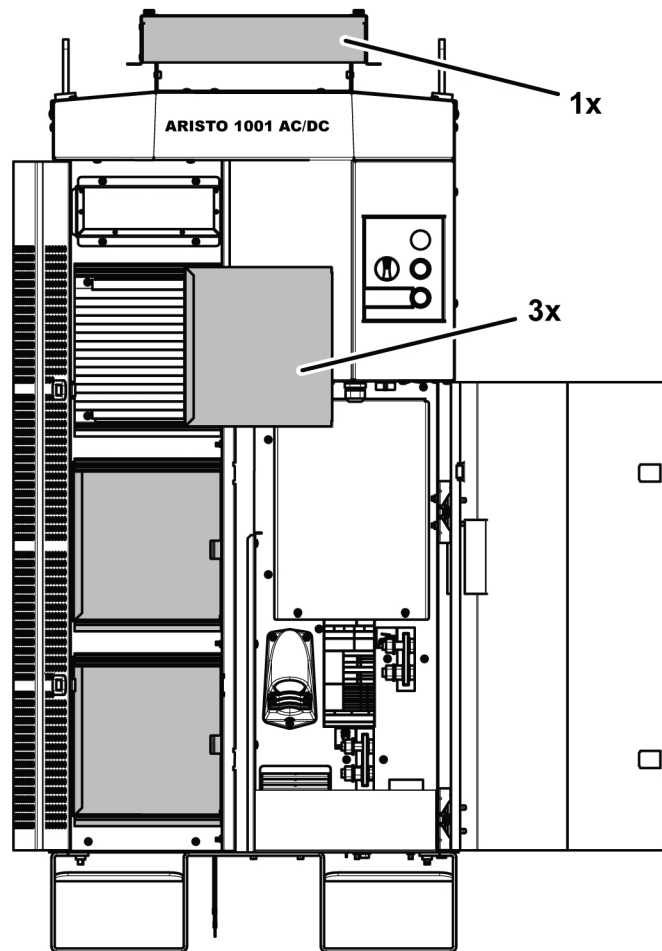
De tre sista siffrorna i handbokens dokumentnummer visar handbokens version. Därför ersätts de med \* här. Se till att du använder en handbok med ett serienummer eller en programvaruversion som överensstämmer med produkten. Se handbokens framsida.

Teknisk dokumentation finns online på: [www.esab.com](http://www.esab.com)

# KRETSSCHEMA



# SLITDELAR



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

**TILLBEHÖR**

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





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformation finns på [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)

