



RobustFeed PRO



Manuel d'instructions



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

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

The EMC Directive 2014/30/EU;
The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

RobustFeed Pro, from serial no OP422 YY XX XXXX
RobustFeed Pro Offshore, from serial no OP422 YY XX XXXX
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

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

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-5:2015	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EN 60974-10:2014 + AMD1:2015	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations 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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Gothenburg
2024-06-03

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment

Arc welding wire feeder

Type designation

RobustFeed Pro, from serial number OP422 YY XX XXXX
RobustFeed Pro Offshore, from serial number OP422 YY XX XXXX

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 5: Wire feeders
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the UK, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Signatures

David Todd
Commercial Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2024-06-20

1	SÉCURITÉ	6
1.1	Signification des symboles	6
1.2	Précautions de sécurité	6
2	INTRODUCTION	9
2.1	Équipement	9
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	10
4	INSTALLATION	12
4.1	Instructions de levage	12
5	FONCTIONNEMENT	14
5.1	Intensité maximale recommandée pour le jeu de câbles de branchement	15
5.2	Dispositifs de commande et raccordement	16
5.3	Raccordement du liquide de refroidissement	17
5.4	Retrofit du kit du réducteur de tension d'interconnexion	17
5.5	Commutateur du kit de chauffage (versions Offshore uniquement)	19
5.6	Procédure de démarrage	19
5.7	Éclairage dans le dévidoir	19
5.8	Raccordement du liquide de refroidissement	19
5.9	Frein de bobine	20
5.10	Changement et mise en place du fil	20
5.11	Remplacement des galets du dévidoir	20
5.12	Changement des guide-fils	21
5.12.1	Guide-fil d'entrée	21
5.12.2	Guide-fil central	22
5.12.3	Guide-fil de sortie	22
5.13	Pression des galets	22
5.14	Compartiment de rangement des pièces d'usure	24
5.15	Fixation du kit de roues	25
5.15.1	Fixation des roues sur le châssis du kit de roues	25
5.15.2	Dévidoir en position verticale	26
5.15.3	Dévidoir en position horizontale	26
5.16	Fixation du kit de roues et de l'accessoire du réducteur de tension de la torche	27
5.17	Installation du Marathon Pac™	29
6	PANNEAU DE COMMANDE	31
6.1	Pro	31
6.1.1	Panneau de commande externe	31
6.1.2	Panneau de commande interne	32
6.2	Réglage de l'unité de mesure de la vitesse (métrique/impériale)	32
6.3	Explications des fonctions	33
6.4	Indicateur de surchauffe	34
6.5	Valeurs mesurées	34

6.6	Réglage du débit de gaz	35
6.7	Rotation du panneau de commande.....	35
7	MAINTENANCE	36
7.1	Inspection, nettoyage et remplacement.....	36
7.2	Étalonnage et validation des valeurs mesurées	36
8	DÉPANNAGE	37
9	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	38
	DIAGRAMME	39
	NUMÉROS DE COMMANDE	40
	PIÈCES D'USURE	41
	ACCESSOIRES	43

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans 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 risques 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 recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



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

- 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.



RAYONS 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.

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

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



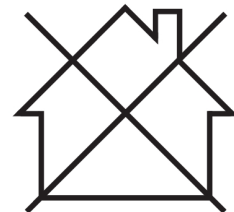
ATTENTION !

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.



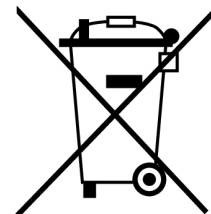
REMARQUE !

Jetez l'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

Le dévidoir RobustFeed PRO est conçu pour le soudage MIG/MAG avec les sources d'alimentation suivantes :

- Warrior™ 400i CC/CV
- Warrior™ 500i CC/CV
- Warrior™ 400i MV
- Warrior™ 350i MV

Différentes versions du dévidoir sont disponibles (voir l'annexe « NUMÉROS DE COMMANDE »).

Les dévidoirs sont étanches et contiennent les mécanismes d'alimentation à quatre galets motorisés ainsi que l'électronique de commande.

Ils sont compatibles avec la gamme Marathon Pac™ d'ESAB ou avec les bobines de fil (standard : Ø 200 mm et Ø 300 mm).

Le dévidoir peut être installé sur un chariot, suspendu au-dessus du lieu de travail ou sur le sol (debout ou couché et avec ou sans chariot).

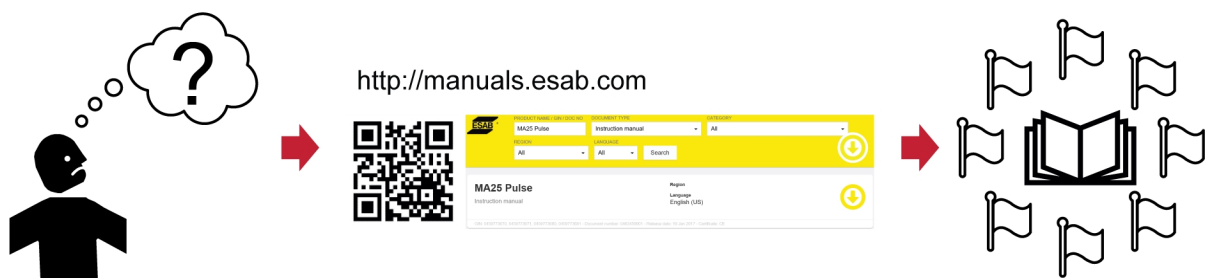
Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.

2.1 Équipement

RobustFeed PRO est fourni avec les éléments suivants :

- Manuel d'instructions
- Guide de démarrage rapide
- Instructions de sécurité

Les manuels d'instructions peuvent être téléchargés dans d'autres langues à l'adresse suivante : manuals.esab.com



3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

RobustFeed PRO, valide à partir du numéro de série n° 904-, 230-xxx-xxxx	
Tension d'alimentation	42 V CA, 50–60 Hz
Puissance requise	181 VA
Courant d'alimentation nominale I_n	4,3 A
Données de réglage :	
vitesse de dévidage	0,8-25 m/min (32-984 po/min)
Démarrage progressif	ARRÊT ou MARCHE
2/4 temps	2 temps ou 4 temps
Choix du fil	Plein ou fourré
Remplissage de cratère	De 0 s (OFF) à 5 s
Raccordement de la torche	EURO, Tweco #4, Tweco #5
Diamètre max. de la bobine de fil	300 mm (12 po)
Dimensions du fil :	
Fe	0,6-2,0 mm (0,023-5/64 po)
Ss	0,6-1,6 mm (0,023-1/16 po)
Al	1,0-1,6 mm (0,040-1/16 po)
Fil fourré	0,9-2,4 mm (0,035-3/32 po)
Poids :	
RobustFeed PRO	16,9 kg (37,1 lb)
RobustFeed PRO, Water	17,2 kg (37,8 lb)
RobustFeed PRO Offshore	17,3 kg (38,1 lb)
RobustFeed PRO Offshore, Water	17,6 kg (38,7 lb)
RobustFeed PRO, Tweco	16,9 kg (37,1 lb)
RobustFeed PRO Offshore, Tweco	17,3 kg (38,1 lb)
Poids maximal de la bobine de fil	18,5 kg (40,8 lbs)
Dimensions (L×l×h) du modèle RobustFeed PRO	595×250×430 mm (23,4×9,8×16,9 ")
Température de fonctionnement	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
Température de stockage et de transport	-40 à +80 °C (-40 à +176 °F)
Gaz de protection	Tous les modèles sont conçus pour le soudage MIG/MAG
Pression de gaz maximale	5 bars (0,5 Mpa)
Liquide de refroidissement (pour « RobustFeed PRO, Water » et « RobustFeed PRO Offshore, Water »)	Mélange de liquide de refroidissement ESAB prêt à l'emploi
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 bars (0,5 Mpa)
Charge admissible à +40 °C :	
facteur de marche 50 %	550 A
facteur de marche 60 %	500 A

RobustFeed PRO, valide à partir du numéro de série n° 904-, 230-xxx-xxxx	
facteur de marche 100 %	400 A
Charge admissible à +55 °C :	
facteur de marche 50 %	550 A
facteur de marche 60 %	500 A
facteur de marche 100 %	400 A
Classe de protection	IP44

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.

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.


L'équipement marqué **IP44** est conçu pour une utilisation en intérieur et en extérieur et peut résister aux éclaboussures dans toutes les directions.

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.



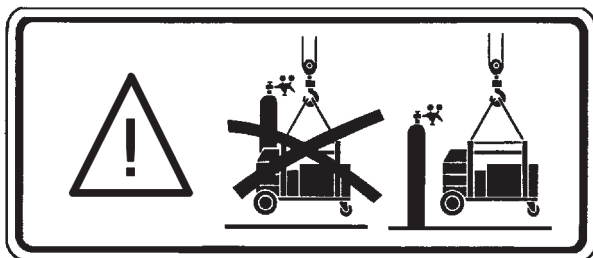
AVERTISSEMENT !

Pour les travaux de soudage dans des milieux à risques électriques élevés, seuls des générateurs adaptés à l'environnement doivent être utilisés. Ces générateurs sont identifiés par le symbole .



ATTENTION !

Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.



4.1 Instructions de levage



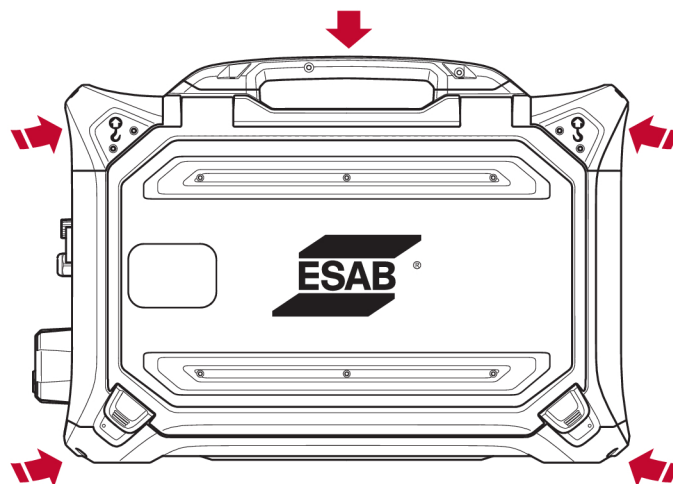
ATTENTION !

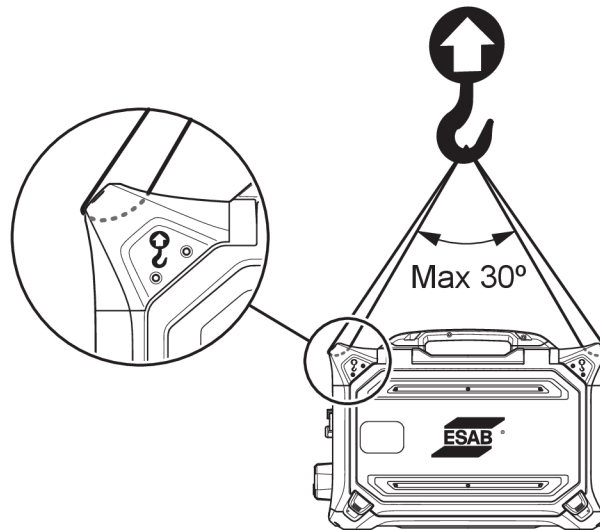
Risque d'écrasement lors de la manipulation du dévidoir. Protégez-vous et avertissez les personnes se trouvant à proximité du danger.



ATTENTION !

Pour éviter de vous blesser et d'endommager l'équipement, suivez les méthodes et respectez les points d'attaches indiqués ici.





ATTENTION !

Ne placez pas et ne fixez pas d'objets lourds sur le dévidoir lors du levage. Les points de levage sont prévus pour un **poids total maximal de 40 kg/90 lb** lorsqu'ils sont soulevés par les deux poignées de levage supérieures extérieures, conformément au graphique ci-dessus !

Le poids homologué de 40 kg/90 lb correspond au dévidoir et aux accessoires (le poids standard du dévidoir est de 17,6 kg/38,7 lb. Pour tous les poids, voir le chapitre CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES).

5 FONCTIONNEMENT

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



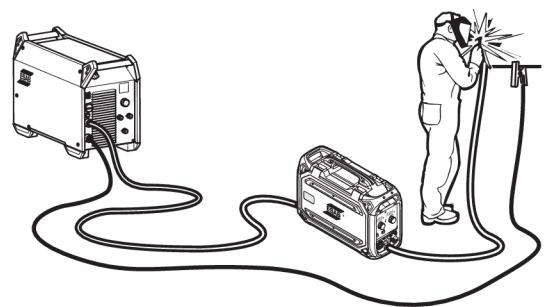
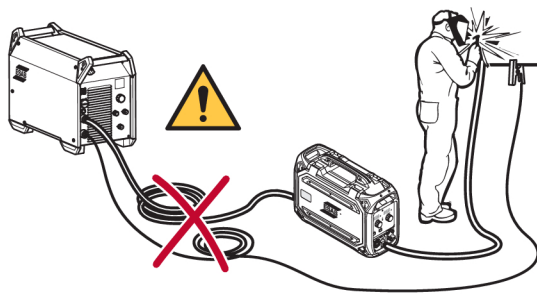
AVERTISSEMENT !

Pour éviter tout choc électrique, ne touchez pas le fil électrode ou toute pièce en contact avec celui-ci. Ne touchez pas de câbles ou de raccords nus.



REMARQUE !

Déplacez l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne tirez jamais l'équipement par la torche de soudage.



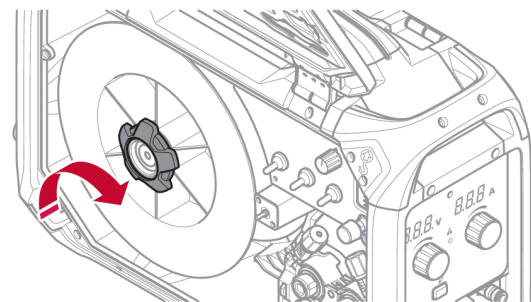
AVERTISSEMENT !

Veillez à ce que les panneaux latéraux restent fermés pendant l'opération.



AVERTISSEMENT !

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu de frein, bloquez la bobine en serrant l'écrou du moyeu de frein !



REMARQUE !

Remplacez l'écrou du moyeu de frein et le manchon du moyeu de frein s'ils sont usés et ne se verrouillent pas correctement.



ATTENTION !

Avant de mettre en place le fil de soudage, veiller à retirer la partie biseautée et les bavures de l'extrémité du fil pour éviter que le fil ne se coince dans la gaine de la torche.

**AVERTISSEMENT !**

Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.

**AVERTISSEMENT !**

Fixez correctement le matériel, en particulier lorsqu'il se trouve sur une surface irrégulière ou glissante.

5.1 Intensité maximale recommandée pour le jeu de câbles de branchement

À une température ambiante de +25 °C et un cycle normal de 10 minutes :

Section du câble	Facteur de marche		Perte de tension/10 m
	100 %	60 %	
70 mm ²	360	400	0,25 V/100 A
95 mm ²	430	500	0,19 V/100 A

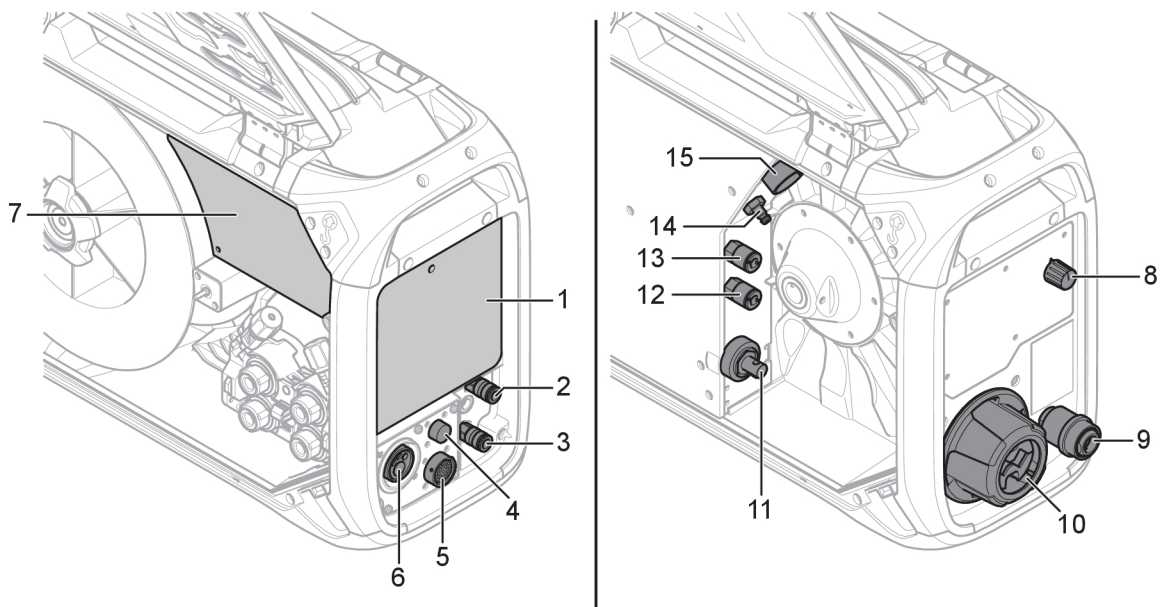
À une température ambiante de +40 °C et un cycle normal de 10 minutes :

Section du câble	Facteur de marche		Perte de tension/10 m
	100 %	60 %	
70 mm ²	310	350	0,27 V/100 A
95 mm ²	370	430	0,20 V/100 A

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.

5.2 Dispositifs de commande et raccordement



1. Panneau de commande externe (voir le chapitre « PANNEAU DE COMMANDE »)
2. Raccordement BLEU pour le liquide de refroidissement vers la torche de soudage ¹⁾
3. Raccordement ROUGE pour le liquide de refroidissement depuis la torche de soudage ¹⁾
4. Raccordement pour câble de gâchette Tweco (uniquement en combinaison avec la torche Tweco)
5. Raccordement pour l'unité de commande à distance (en option)
6. Raccordement pour la torche de soudage (type Euro ou Tweco)
7. Panneau de commande interne (voir le chapitre « PANNEAU DE COMMANDE »)
8. Commutateur du kit de chauffage (versions Offshore)
9. Entrée de fil pour une utilisation avec le Marathon Pac™ (en option)
10. Réducteur de tension d'interconnexion pour les câbles de la source d'alimentation
11. Raccordement pour le courant de soudage venant de la source d'alimentation (OKC)
12. Raccordement ROUGE pour le liquide de refroidissement vers la source d'alimentation (unité de refroidissement) ¹⁾
13. Raccordement BLEU pour le liquide de refroidissement depuis la source d'alimentation (unité de refroidissement) ¹⁾
14. Raccordement pour gaz de protection
15. Raccordement pour câble de contrôle venant de la source d'alimentation



REMARQUE !

¹⁾ Raccordements pour le liquide de refroidissement uniquement disponibles sur certains modèles.



AVERTISSEMENT !

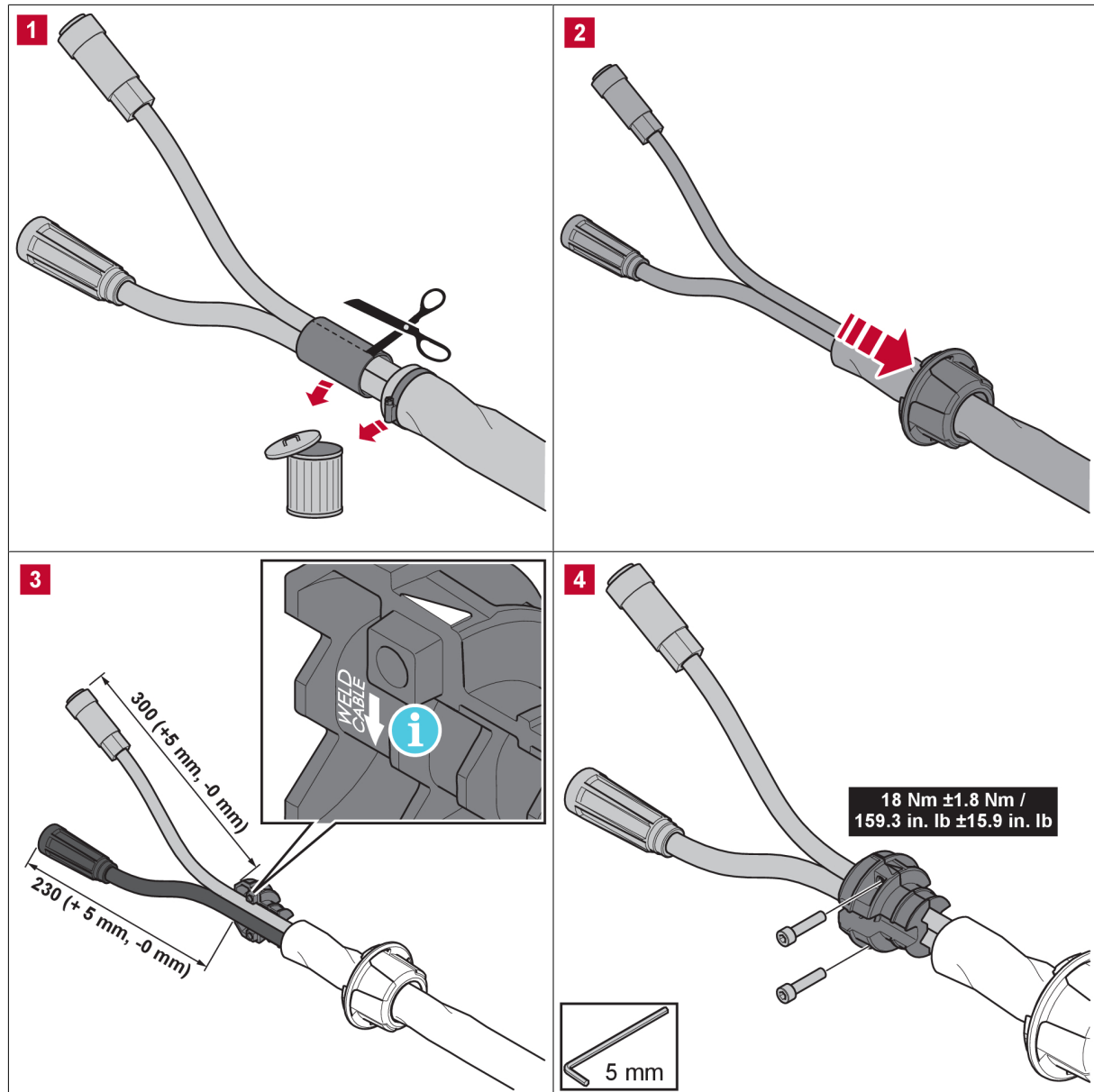
Les portes latérales droite et gauche du dévidoir doivent être fermées et verrouillées lors du soudage et/ou du dévidage du fil. Ne jamais souder ou charger le fil sans avoir fermé les deux portes !

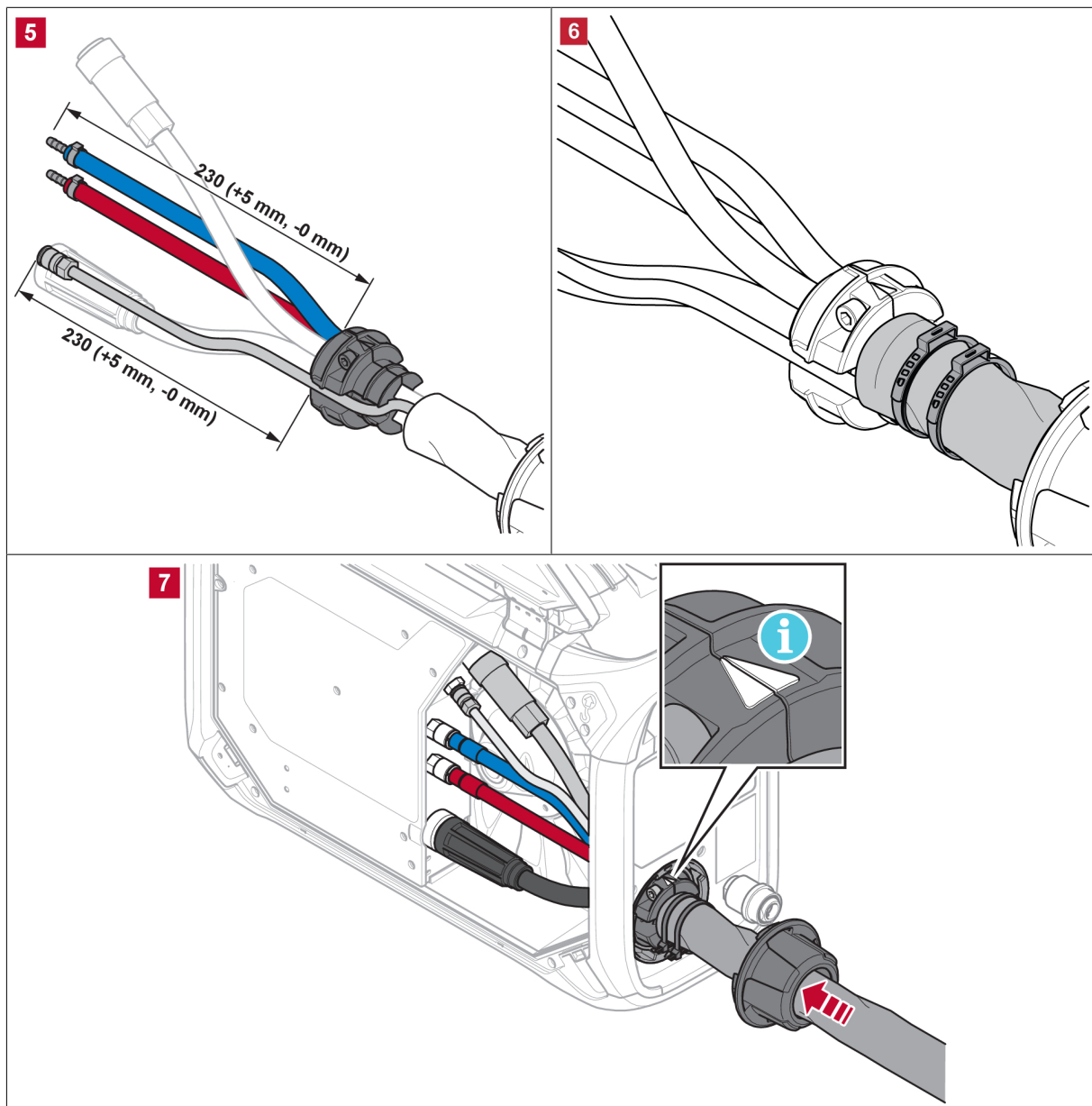
5.3 Raccordement du liquide de refroidissement

Lorsque vous branchez une torche de soudage à refroidissement par liquide, l'interrupteur de l'alimentation principale de la source d'alimentation doit être placé en position OFF et l'interrupteur de l'unité de refroidissement en position 0.

Il est possible de commander un kit de liquide de refroidissement fourni comme accessoire (voir l'annexe « Accessoires »).

5.4 Retrofit du kit du réducteur de tension d'interconnexion





Le graphique ci-dessus illustre le retrofit du kit du réducteur de tension d'interconnexion (réf. de commande 0446 050 880) où le courant de soudage et les câbles de commande et, le cas échéant, les flexibles de liquide de refroidissement et les tuyaux de gaz de protection, circulent à travers le dispositif de réducteur de tension.

Il est également possible d'utiliser un kit de câbles d'interconnexion pré-assemblé, y compris un réducteur de tension (voir l'annexe « Accessoires »).

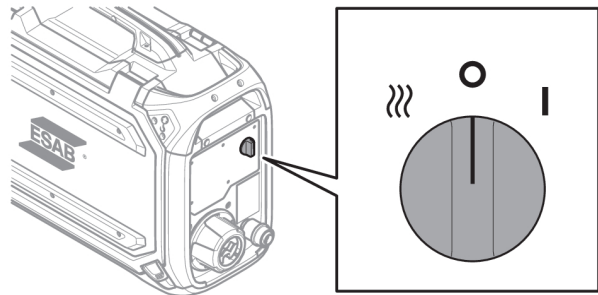


REMARQUE !

- Le réducteur de tension d'interconnexion doit être fixé aux câbles propres.
- Localisez le câble de courant de soudage dans le plus grand (2) des deux trous de la pince du réducteur de tension !
- Assurez-vous que les attaches de câble autour du manchon isolant (9) sont correctement serrées !

5.5 Commutateur du kit de chauffage (versions Offshore uniquement)

- Soudage à l'ARRÊT
 - | Soudage en MARCHÉ
 -))) Chauffage en MARCHÉ et soudage à l'ARRÊT
- La zone autour de la bobine est chauffée pour que le fil de soudage ne soit pas humide. Le chauffage de la zone autour de la bobine présente un grand avantage en cas d'humidité élevée ou de variations de température tout au long de la journée.



5.6 Procédure de démarrage

Lorsque le dévidage commence, la source d'alimentation produit une tension de soudage. Si aucun courant de soudage n'est émis dans un délai de trois secondes, la source d'alimentation coupe la tension de soudage.

Le dévidage se poursuit jusqu'à ce que l'interrupteur d'extinction de la torche de soudage soit actionné.



REMARQUE !

Il est important que la source d'alimentation utilisée avec le dévidoir soit réglée sur le mode GMA (MIG/MAG) lorsque le système est sous tension ! Cela permet de s'assurer que l'étalonnage est effectué entre le dévidoir et la source d'alimentation avant toute opération de soudage. Si la source d'alimentation est réglée sur un autre procédé de soudage lors de sa mise sous tension, les réglages de tension du panneau du dévidoir **ne sont pas** garantis ! Dans ce cas, éteignez la source d'alimentation, réglez le sélecteur de mode sur GMA (MIG/MAG) et redémarrez la source d'alimentation !

5.7 Éclairage dans le dévidoir

Le dévidoir est équipé de témoins lumineux à l'intérieur de l'armoire. Les témoins lumineux s'allument automatiquement au démarrage du dévidoir, lorsque l'un des paramètres du panneau de commande interne est modifié, lorsque la marche fractionnée est enclenchée et également après le soudage. Les témoins lumineux s'éteignent automatiquement au bout de quelques minutes.

5.8 Raccordement du liquide de refroidissement

ELP (ESAB Logic Pump, pompe logique ESAB)

L'unité de refroidissement est équipée du système de détection ELP (pompe logique d'ESAB), qui vérifie que les flexibles de liquide de refroidissement sont bien branchés. Lorsqu'une torche à refroidissement par liquide est connectée, le refroidissement commence.

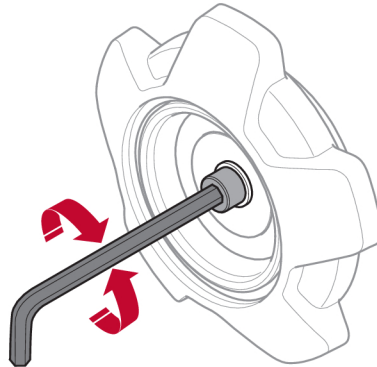
Lorsque vous branchez une torche de soudage à refroidissement par liquide, l'interrupteur de l'alimentation principale de la source d'alimentation doit être placé en position ARRÊT.

5.9 Frein de bobine

La force de freinage de la bobine doit être augmentée juste assez pour éviter le dépassement de l'avance de fil. La force de freinage réelle requise dépend de la vitesse de dévidage et de la taille et du poids de la bobine.

Ne surchargez pas le frein de bobine ! Une force de freinage trop élevée risque de surcharger le moteur et de réduire le résultat du soudage.

La force de freinage de la bobine est réglée à l'aide de la vis Allen hexagonale de 6 mm au milieu de l'écrou du moyeu de frein.



5.10 Changement et mise en place du fil

1. Ouvrez la porte gauche du dévidoir.
2. Desserrez et déposez l'écrou du moyeu de frein et déposez l'ancienne bobine de fil.
3. Insérez une nouvelle bobine de fil dans le dévidoir et tirez le nouveau fil de soudage sur 10 à 20 cm. Éliminez les bavures et bords coupants de l'extrémité du fil avant de l'introduire dans le dévidoir.
4. Bloquez la bobine de fil sur le moyeu de frein en serrant l'écrou du moyeu de frein.
5. Faites passer le fil à travers le mécanisme du dévidoir (conformément à l'illustration à l'intérieur du dévidoir).
6. Fermez et verrouillez la porte gauche du dévidoir.



REMARQUE !

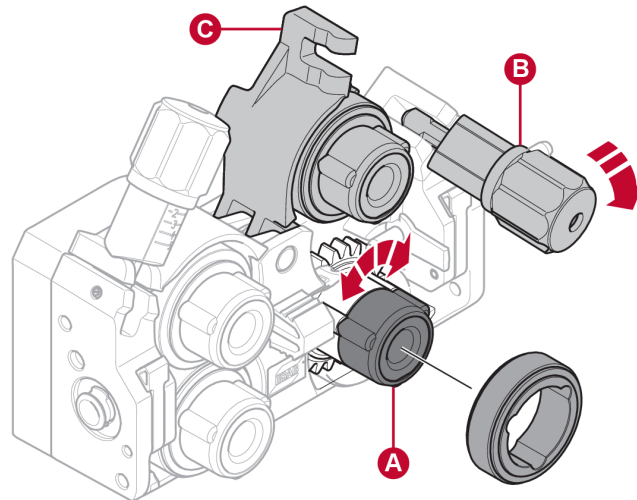
Remplacez l'écrou du moyeu de frein et le manchon du moyeu de frein s'ils sont usés et ne se verrouillent pas correctement.

5.11 Remplacement des galets du dévidoir

Lors d'un changement pour un autre type de fil, les galets de dévidage doivent être remplacés pour correspondre au nouveau type de fil. Pour plus d'informations sur le galet de dévidage approprié en fonction du diamètre et du type de fil, reportez-vous à l'annexe PIÈCES D'USURE. (Pour obtenir un conseil sur l'accès facile aux pièces d'usure nécessaires, reportez-vous à la section « Compartiment de rangement des pièces d'usure » de ce manuel.)

1. Ouvrez la porte gauche du dévidoir.
2. Déverrouillez les galets de dévidage qui doivent être changés en faisant tourner le verrouillage rapide des galets (A) pour chaque galet.

3. Relâchez la pression sur les galets de dévidage en rabattant les unités de tendeur (B) vers le bas et en libérant ainsi les leviers pivotants (C).



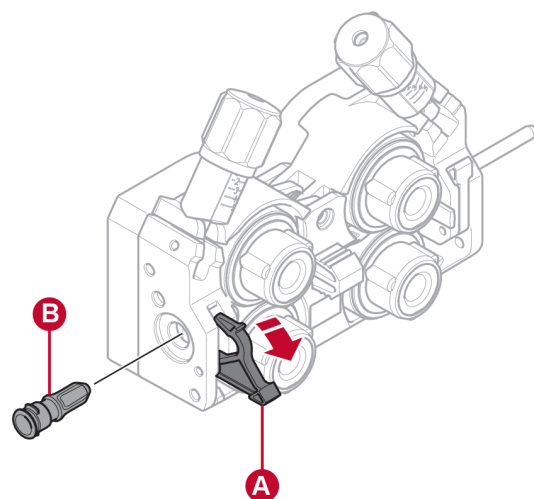
4. Retirez les galets de dévidage et installez les galets corrects (conformément à l'annexe PIÈCES D'USURE).
5. Réappliquez la pression sur les galets de dévidage en poussant les bras oscillants (C) vers le bas et fixez-les à l'aide des unités de tendeur (B).
6. Bloquer les galets en faisant tourner les verrous rapides des galets (A).
7. Fermez et verrouillez la porte gauche du dévidoir.

5.12 Changement des guide-fils

Lors d'un changement de type de fil, il est possible qu'il faille changer les guide-fils pour correspondre au nouveau type de fil. Pour plus d'informations sur le guide-fil approprié en fonction du diamètre et du type de fil, reportez-vous à l'annexe PIÈCES D'USURE. (Pour obtenir un conseil sur l'accès facile aux pièces d'usure nécessaires, reportez-vous à la section « Compartiment de rangement des pièces d'usure » de ce manuel.)

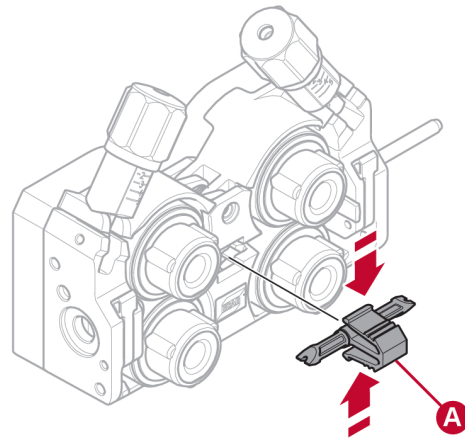
5.12.1 Guide-fil d'entrée

1. Déverrouillez le verrouillage rapide du guide-fil d'entrée (A) en le dépliant.
2. Déposez le guide-fil d'entrée (B).
3. Installez le guide-fil d'entrée correct (conformément à l'annexe PIÈCES D'USURE).
4. Verrouillez le nouveau guide-fil d'entrée à l'aide du verrouillage rapide du guide-fil (A).



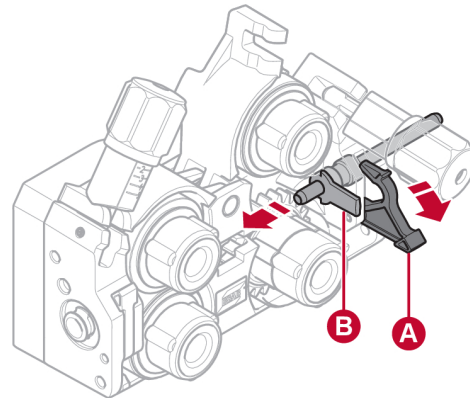
5.12.2 Guide-fil central

1. Exercez une légère pression sur l'attache du guide-fil central pour extraire le guide-fil central (A).
2. Insérez le type de guide-fil approprié (conformément à l'annexe PIÈCES D'USURE). L'attache verrouille automatiquement le guide-fil lorsqu'il est dans la bonne position.



5.12.3 Guide-fil de sortie

1. Retirez le galet de dévidage inférieur droit (voir la section « Remplacement des galets de dévidage »).
2. Déposez le guide-fil central (voir la section « Guide-fil central »).
3. Déverrouillez le verrouillage rapide du guide-fil de sortie (A) en le dépliant.
4. Déposez le guide-fil de sortie (B).
5. Installez le guide-fil de sortie correct (conformément à l'annexe PIÈCES D'USURE).
6. Verrouillez le nouveau guide-fil de sortie à l'aide du verrouillage rapide du guide-fil (A).
7. Remettez en place la deuxième paire de galets de dévidage et réappliquez la pression des galets (voir la section « Remplacement des galets de dévidage »).



5.13 Pression des galets

La pression des galets doit être réglée séparément sur chaque unité de tendeur, en fonction du matériau et du diamètre des fils utilisés.

Commencez par vérifier que le fil glisse librement dans le guide-fil. Réglez ensuite la pression des galets du dévidoir. Celle-ci doit rester modérée.

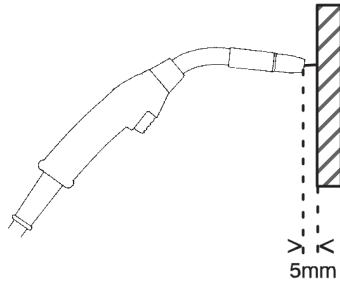


Figure A

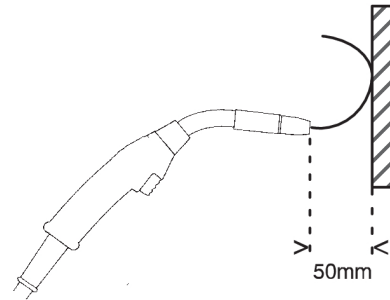


Figure B

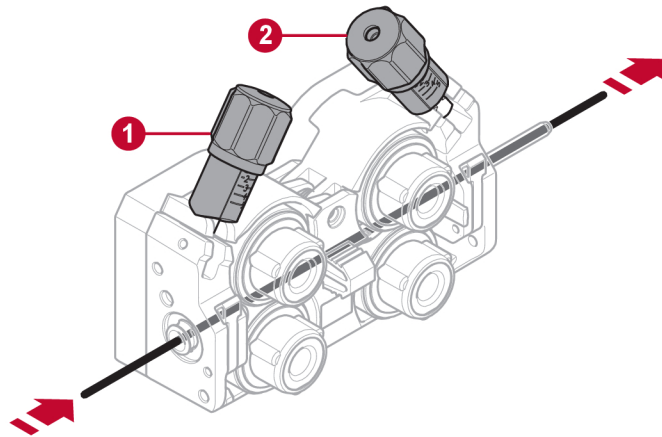
Pour vérifier si la pression est correcte, testez le dévidage contre un objet isolé, par exemple une planche de bois.

Lorsque la torche de soudage est maintenue à environ 5 mm de la planche (figure A), les galets doivent patiner.

En tenant la torche de soudage à environ 50 mm de la planche, le fil doit sortir et se courber (figure B).

Le tableau ci-dessous indique les réglages approximatifs de la pression des galets dans des conditions standard avec une force de freinage correcte de la bobine. Si les câbles de la torche sont longs, sales ou usés, il peut être nécessaire d'augmenter le réglage de la pression. Vérifiez toujours le réglage de la pression des galets dans chaque cas spécifique en testant le dévidage du fil contre un objet isolé comme décrit ci-dessus. Un tableau indiquant les réglages approximatifs se trouve également à l'intérieur de la porte gauche du dévidoir.

Diamètre de fil (po) (mm)			0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	1/16	0,07	5/64	3/32
			3 0,6	0 0,8	0 1,0	5 1,2	2 1,4	1,6	0 1,8	2,0	2,4
			Réglage de la pression								
Matériau du fil	Fe, Ss	Unité de tendeur 1	2,5								
		Unité de tendeur 2	3–3,5								
	Fourré	Unité de tendeur 1			2						
		Unité de tendeur 2			2,5–3						
	Al	Unité de tendeur 1		1							
		Unité de tendeur 2		2–3							

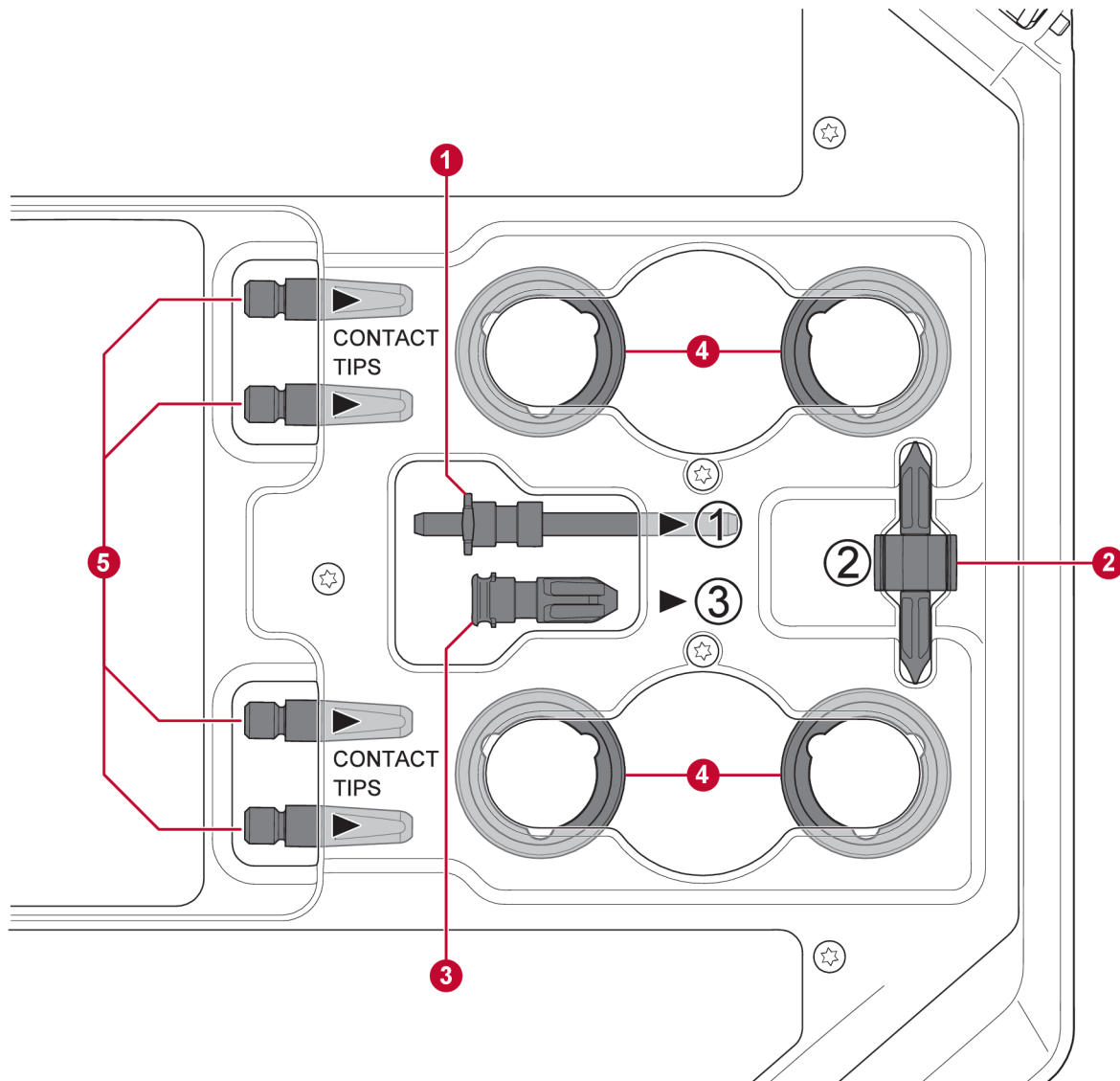


1. Unité de tendeur 1

2. Unité de tendeur 2

5.14 Compartiment de rangement des pièces d'usure

Un compartiment de rangement des pièces d'usure se trouve à l'intérieur de la porte gauche du dévidoir, pour un accès facile à un jeu supplémentaire de galets et de guide-fils.



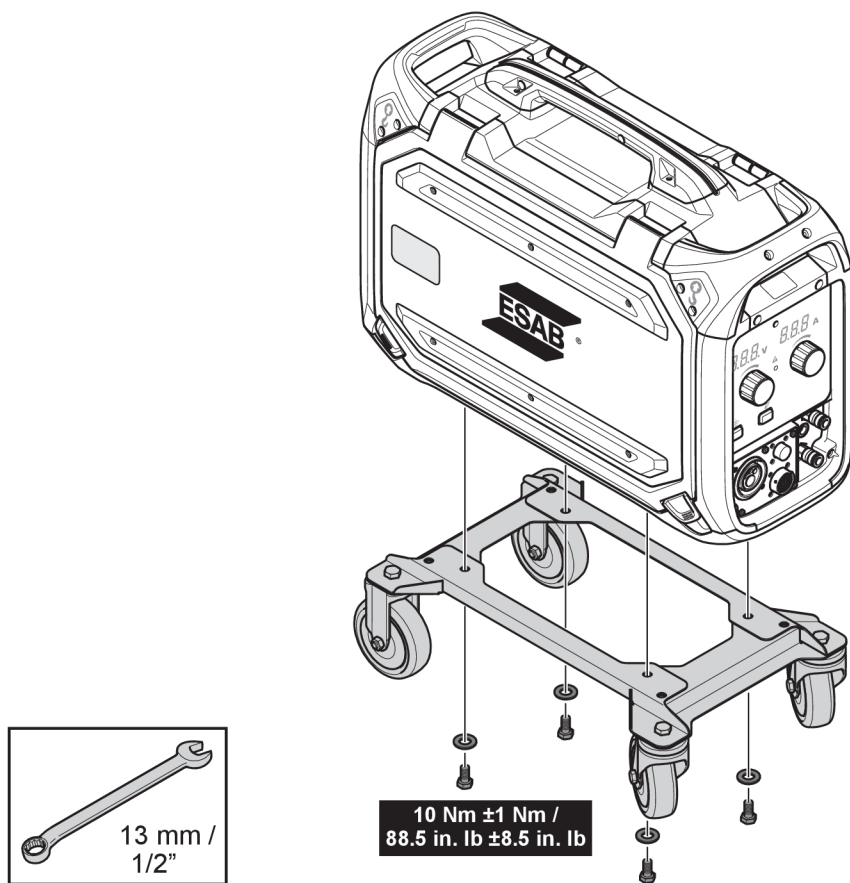
- | | |
|------------------------|---|
| 1. Guide-fil d'entrée | 4. Galets de dévidage (× 4) |
| 2. Guide-fil central | 5. Embouts de contact pour la torche de soudage (× 4) |
| 3. Guide-fil de sortie | |

5.15 Fixation du kit de roues

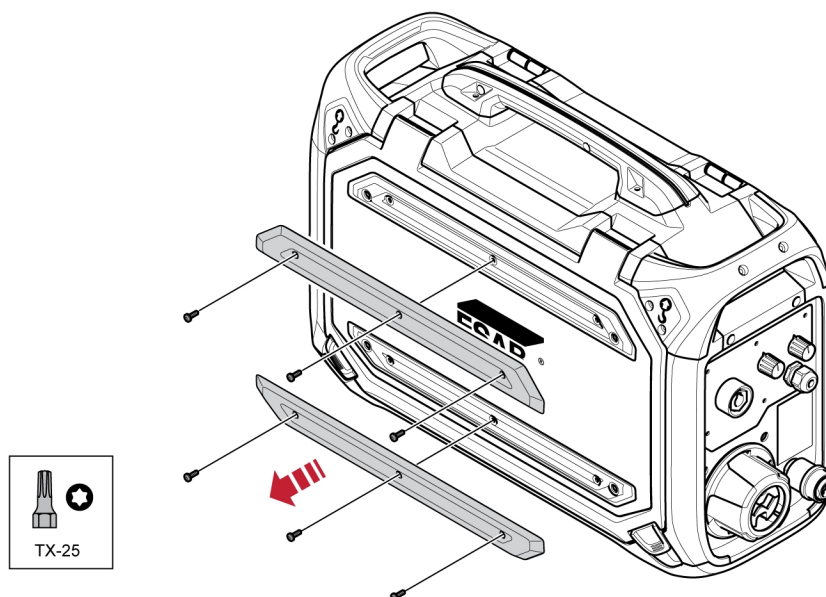
5.15.1 Fixation des roues sur le châssis du kit de roues

Avant de fixer le dévidoir au kit de roues, fixez les roues au châssis à l'aide des vis M12, des rondelles et des écrous, à un couple de serrage de 40 ± 4 Nm ($354 \pm 35,4$ po lb). Les roues fixées à l'extrémité arrière doivent être positionnées parallèlement au châssis.

5.15.2 Dévidoir en position verticale

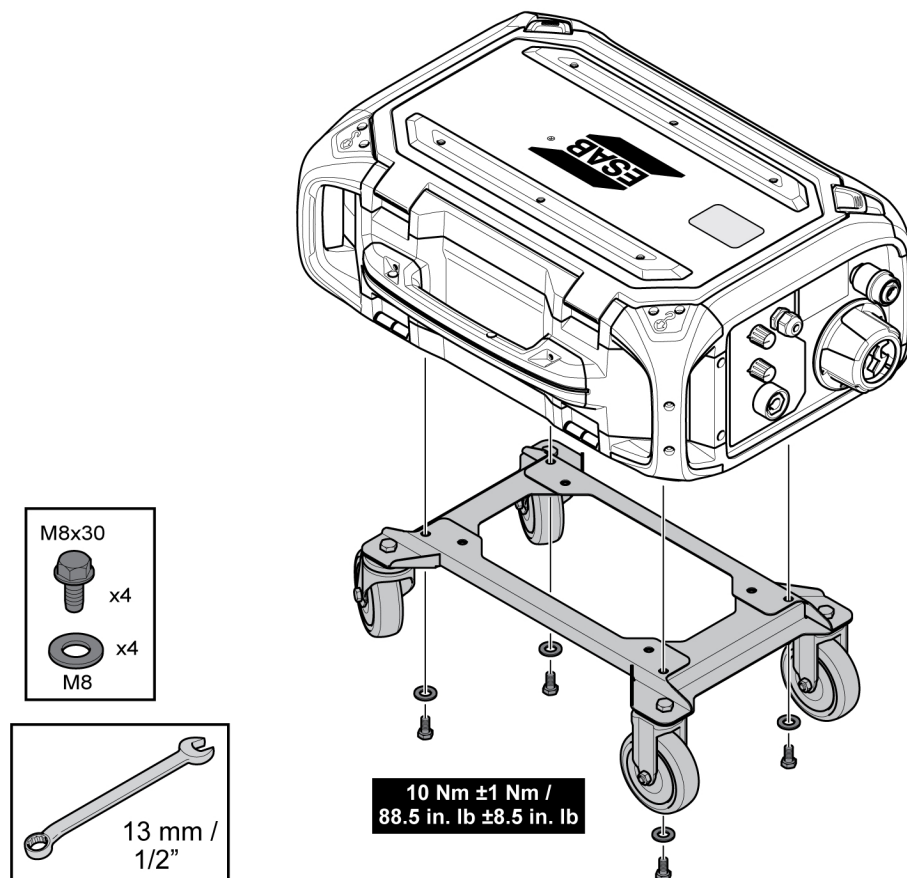


5.15.3 Dévidoir en position horizontale



REMARQUE !

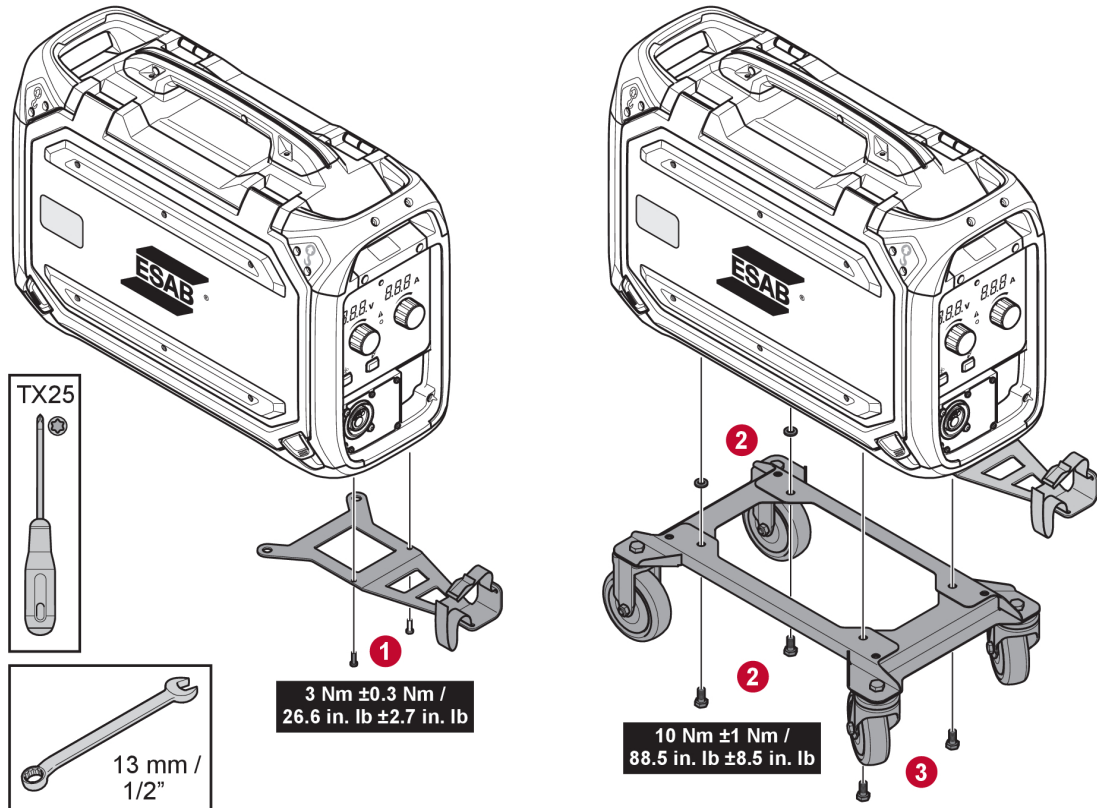
Pour pouvoir fixer le dévidoir en position horizontale sur le kit de roues, les deux protecteurs de la porte du dévidoir doivent être déposés !



5.16 Fixation du kit de roues et de l'accessoire du réducteur de tension de la torche

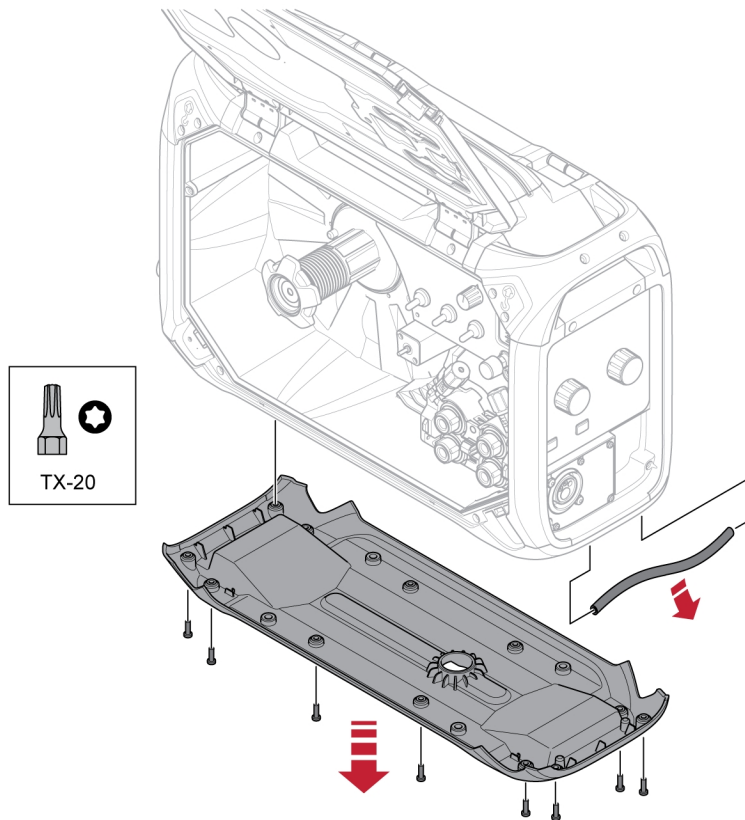
Si l'accessoire du réducteur de tension de la torche doit être utilisé en connexion avec le kit de roues fixé en position verticale, l'ensemble doit être réalisé dans l'ordre suivant :

1. Fixez le réducteur de tension de la torche au dévidoir à l'aide des deux vis Torx 5.
2. Fixez le kit de roues au dévidoir à l'aide des deux raccords vissés près de l'extrémité arrière du dévidoir. Assurez-vous que les deux rondelles d'écartement sont insérées entre le kit de roues et le dévidoir !
3. Fixez le kit de roues **et** le réducteur de tension de la torche au dévidoir, en utilisant les deux raccords vissés plus près de l'extrémité avant du dévidoir.

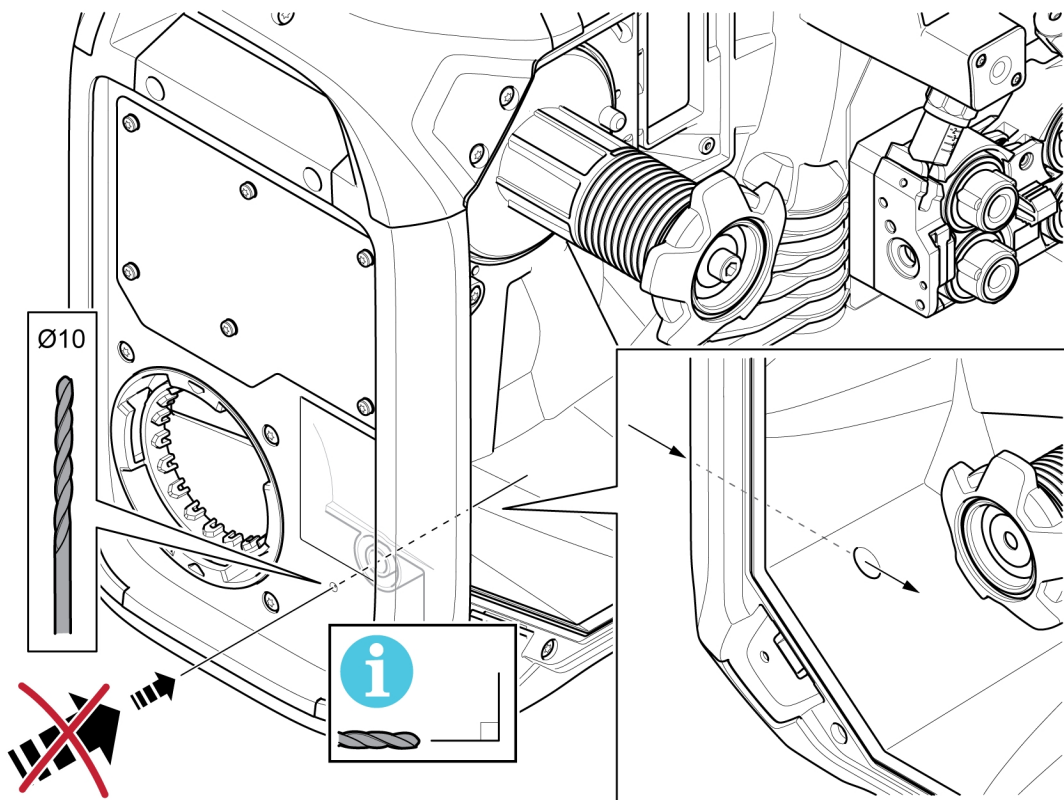


5.17 Installation du Marathon Pac™

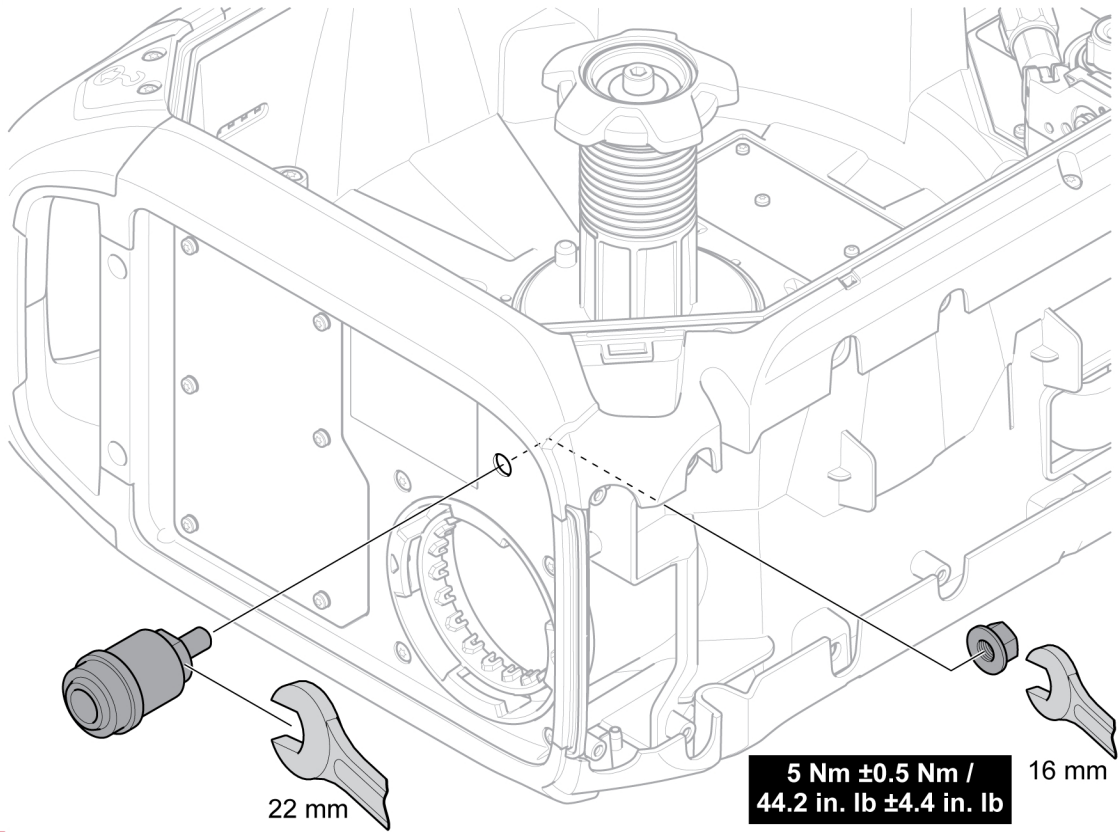
1



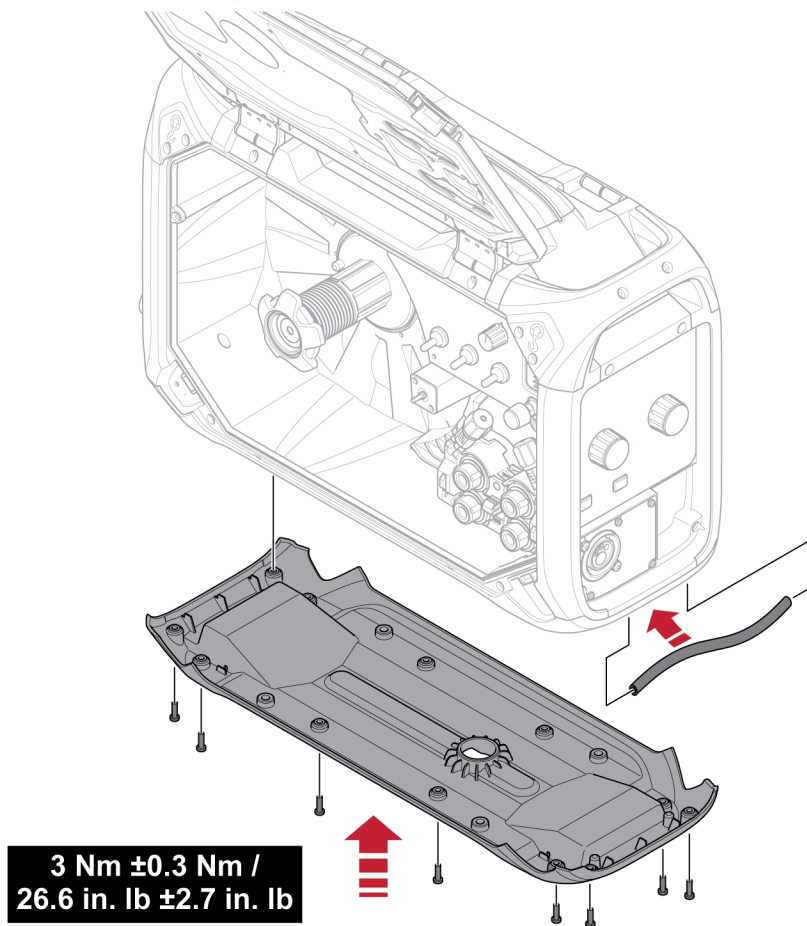
2



3



4



6 PANNEAU DE COMMANDE

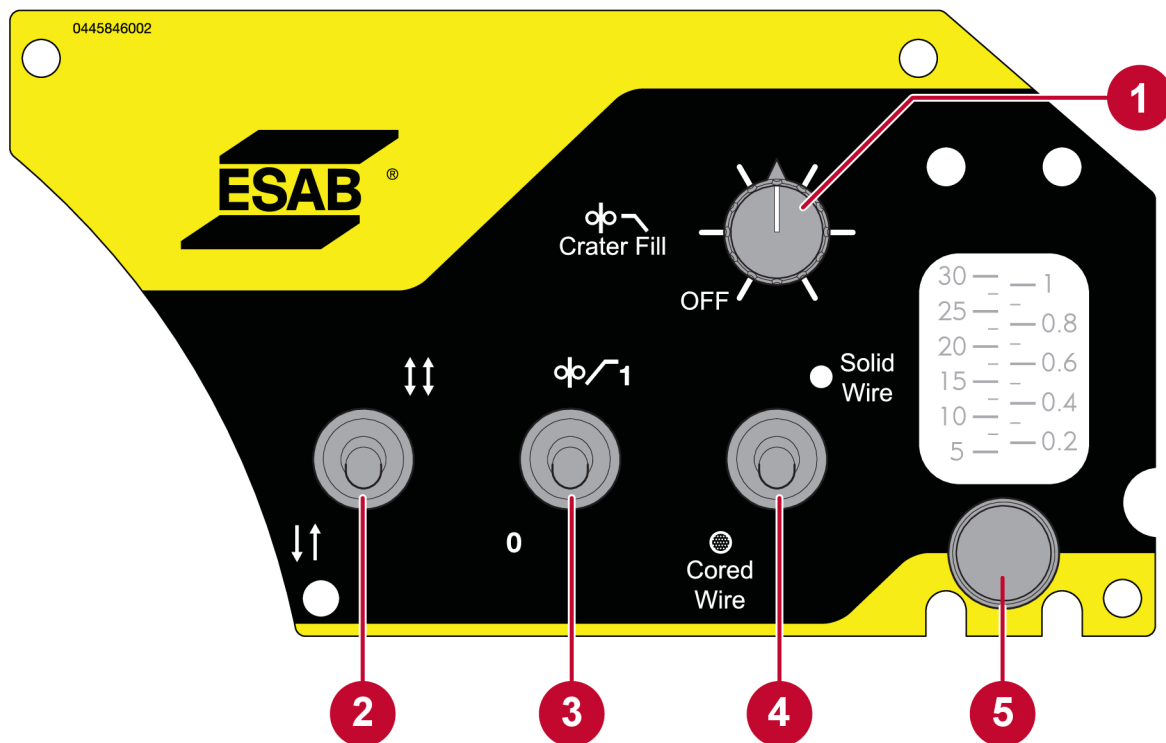
6.1 Pro

6.1.1 Panneau de commande externe



- | | |
|--|---|
| 1. Écran, affiche la valeur réglée ou mesurée | 4. Indicateur de surchauffe, allumé lorsque la température du dévidoir approche du niveau critique ou a déjà atteint le niveau critique |
| 2. Bouton de réglage de la tension (V) | 5. Bouton-poussoir pour la marche fractionnée |
| 3. Bouton de réglage de la vitesse de dévidage (m/min ou po/min) | 6. Bouton-poussoir pour la purge de gaz |

6.1.2 Panneau de commande interne



1. Bouton de réglage continu du temps de remplissage du cratère de 0 (OFF) à 5 secondes
2. Interrupteur de sélection 2 temps/4 temps
3. Interrupteur de sélection du démarrage progressif
4. Interrupteur de sélection du fil plein (SCT ON) ou fourré (SCT OFF)
5. Bouton de réglage du débit de gaz (en option)

6.2 Réglage de l'unité de mesure de la vitesse (métrique/impériale)

L'unité de mesure du dévidoir est réglée en usine sur métrique (m/min) ou impérial (po/min), selon le pays/la région. Il est également possible de définir l'unité de mesure via une « fonction masquée ». Pour changer l'unité de mesure de métrique à impériale ou vice versa, procédez comme suit :

1. Accédez aux fonctions masquées en maintenant les boutons de marche fractionnée et de purge des gaz simultanément enfoncés pendant 3 secondes. L'écran de gauche affiche une lettre « C » clignotante (indiquant l'unité de mesure) et une valeur (« 0 » ou « 1 »). En même temps, l'unité de vitesse actuellement sélectionnée (« m/min » ou « po/min ») s'allume à droite de l'écran de droite.



2. Réglez l'unité de mesure souhaitée (métrique ou impériale) en tournant le bouton de commande de la tension.
3. Enregistrez le réglage de l'unité de vitesse sélectionnée, quittez les fonctions masquées et revenez à l'affichage du panneau par défaut, en maintenant le bouton de purge des gaz enfoncé pendant 3 secondes.

Lettre de fonctions	Fonction
C	Unités de mesure 0 = po/min, 1 = m/min

6.3 Explications des fonctions

Ouvrez la porte pour accéder aux fonctions 2 temps/4 temps, fil plein/fourré, démarrage progressif et remplissage du cratère, ainsi qu'au bouton de réglage du débit de gaz (en option).



Purge de gaz

La purge de gaz sert à mesurer le débit de gaz ou à expulser l'air ou l'humidité des tuyaux de gaz avant de commencer à souder. La purge de gaz se poursuit tant que la gâchette n'est pas relâchée, sans tension ni dévidage.



Marche fractionnée

La fonction Marche fractionnée permet de dévider le fil sans tension de soudage. La fonction est active tant que la touche est maintenue enfoncée.

Vitesse de dévidage

Cette fonction permet de régler la vitesse de dévidage du fil. La vitesse de dévidage sélectionnée s'affiche à l'écran et le texte « m/min » ou « po/min » à côté de l'écran indique l'unité utilisée.



2 temps

Avec la fonction 2 temps, le pré-débit de gaz commence dès que l'on actionne la gâchette de la torche de soudage. Le processus de soudage commence ensuite. Lorsque la gâchette est relâchée, le soudage s'arrête complètement et un post-gaz débute.



4 temps

L'option 4 temps signifie que le débit de gaz est émis dès qu'on appuie sur la gâchette de la torche de soudage, et le dévidage dès que l'interrupteur est relâché. Le soudage continue jusqu'à ce que la gâchette soit à nouveau pressée. Le dévidage s'arrête et le soudage s'arrête. Lorsque l'interrupteur est relâché, le post-flux de gaz est libéré.



Choix du fil – fil fourré

Lorsque le fil fourré est sélectionné, un temps de remontée d'arc continu est automatiquement utilisé lorsque la gâchette est relâchée afin d'adapter le soudage au fil de type fourré.



Choix du fil – fil plein

Lorsque le fil plein est sélectionné, un arrêt par courts-circuits (SCT) est automatiquement utilisé lorsque la gâchette est relâchée afin d'adapter le soudage au fil de type plein.

Le SCT est une technique permettant d'arrêter la soudure au moyen de petits courts-circuits afin de réduire le cratère final et l'oxydation. Elle offre également de bonnes performances au démarrage avec un fil plein.



Démarrage progressif

Le démarrage progressif fait avancer le fil à une vitesse de 1,5 m/min (59 po/min) jusqu'à ce que le contact électrique soit fait avec la pièce à souder.



Remplissage de cratère

La fonction de remplissage de cratère sert à éviter la formation de conduites du cratère final, de cratères et de fissures dans le soudage lorsque le soudage s'arrête. Lors de l'activation du remplissage de cratère, sélectionnez également le temps de remplissage du cratère préféré à l'aide du bouton de réglage (situé sur le panneau de commande interne).

Lorsque le remplissage de cratère est sélectionné, la tension de soudage et la vitesse de dévidage sont réduites pendant la durée sélectionnée (0-5 secondes), avant le SCT ou la remontée de l'arc.

La fonctionnalité diffère quelque peu selon que l'option 2 temps ou 4 temps est sélectionnée. Lorsque l'option 2 temps est sélectionnée, le remplissage de cratère se fait **toujours** en continu pendant la durée sélectionnée.

Lorsque l'option 4 temps est sélectionnée, le remplissage de cratère se poursuit pendant la durée sélectionnée, **sauf si la gâchette est relâchée**. Si la gâchette est relâchée **avant** l'expiration de la durée sélectionnée, le remplissage de cratère est interrompu lorsque la gâchette est relâchée.

6.4 Indicateur de surchauffe



La protection anti-surchauffe comporte deux niveaux :

Avertissement Lorsque le témoin de surchauffe est allumé, cela indique que le dévidoir **se rapproche** d'un niveau de température critique. La réalisation de la soudure en cours est possible, mais le début d'une nouvelle soudure est empêché tant que l'avertissement de surchauffe persiste.

Erreur Le témoin de surchauffe s'allume et le texte « Err » s'affiche à l'écran pour indiquer que le dévidoir **a atteint** un niveau de température critique. Ceci arrête la soudure en cours. L'erreur disparaît automatiquement lorsque le dévidoir a refroidi et est prêt pour une nouvelle utilisation.

6.5 Valeurs mesurées

V

Tension mesurée

La valeur mesurée qui s'affiche à l'écran pour la tension V de l'arc est une valeur moyenne arithmétique.

A

Intensité mesurée

La valeur mesurée qui s'affiche à l'écran pour le courant de soudage A est une valeur moyenne arithmétique.

6.6 Réglage du débit de gaz



Le débit de gaz est réglé à l'aide du bouton situé sur le panneau de commande interne. Le débit de gaz actuel est indiqué sur le débitmètre de gaz au-dessus du bouton.



REMARQUE !

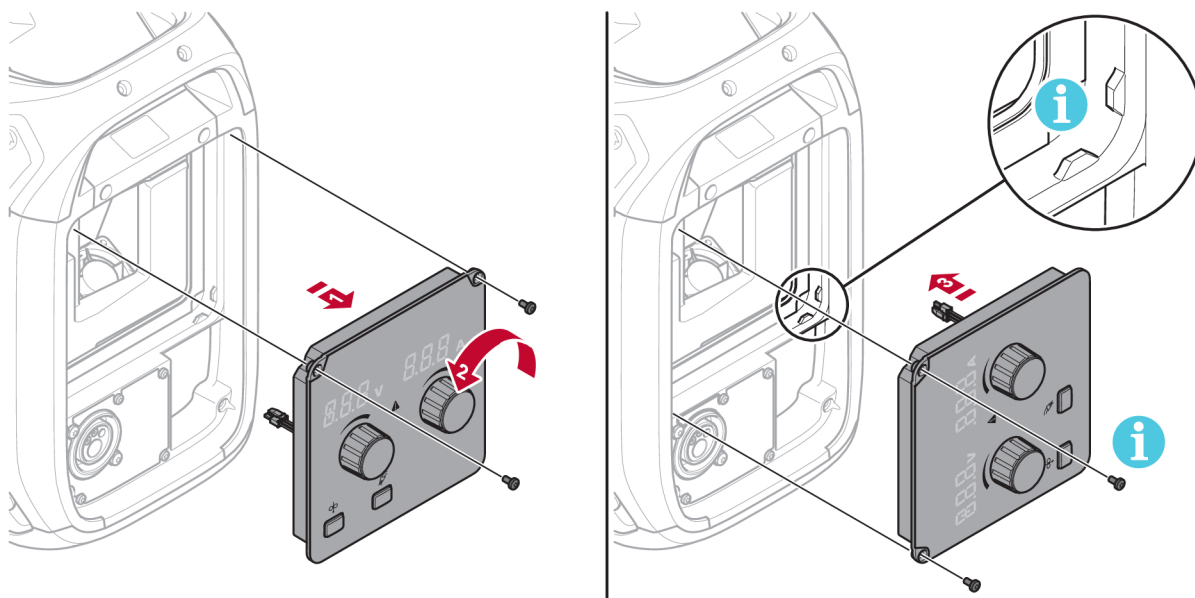
Le relevé sur l'échelle du débitmètre ne sera correct que si le dévidoir est **en position verticale** !



6.7 Rotation du panneau de commande

Pour utiliser le dévidoir en position horizontale, il est possible de faire pivoter le tableau de commande externe de 90°.

1. Déposez les deux vis du panneau de commande et déposez le panneau.
2. Faites pivoter le panneau de commande de 90° dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
3. Fixez le panneau de commande en vous assurant que les petites languettes sont dans la bonne position.
4. Serrez les vis.



7 MAINTENANCE



REMARQUE !

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



ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

7.1 Inspection, nettoyage et remplacement

Mécanisme de dévidoir

Vérifier régulièrement que le dévidoir n'est pas colmaté.

- Le nettoyage et le remplacement des pièces usées du mécanisme de dévidage doivent s'effectuer à intervalles réguliers pour que le soudage soit efficace. Attention : une pré-tension trop forte peut provoquer une usure anormale des galets de pression, du dévidoir et du guide-fil.
- Nettoyez les manchons et les autres pièces mécaniques du mécanisme du dévidoir à l'air comprimé, à intervalles réguliers ou si le dévidoir semble lent.
- Changement des tuyères
- Vérification de la roue motrice
- Modification de l'ensemble de roues dentées

Porte-bobine

- Vérifiez régulièrement que le manchon du moyeu de frein et l'écrou du moyeu de frein ne sont pas usés et qu'ils se verrouillent correctement. Remplacez-les si nécessaire.

Torche de soudage

- Pour un dévidage sans problème, nettoyez et remplacez régulièrement les pièces d'usure de la torche de soudage. Nettoyez régulièrement à l'air comprimé la tuyère de contact et le guide-fil.

7.2 Étalonnage et validation des valeurs mesurées


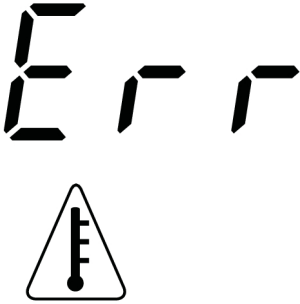
Le dévidoir RobustFeed PRO permet d'afficher les valeurs mesurées, la tension de l'arc et le courant de soudage sous forme de **valeurs moyennes arithmétiques rectifiées** (formation des valeurs mesurées).

- La **vitesse de dévidage** est réglée sur le panneau de commande du **RobustFeed PRO** et la vitesse réglée s'affiche à l'écran, en m/min ou en po/min.
- La **source d'alimentation de soudage** Warrior™ combinée au RobustFeed PRO (voir le chapitre « INTRODUCTION » du manuel d'instructions) mesure et calcule la valeur moyenne de la **tension d'arc et du courant de soudage**. Les valeurs mesurées sont transférées de la source d'alimentation de soudage Warrior™ au RobustFeed PRO via un bus numérique.

Il est recommandé d'étalonner et de valider régulièrement la précision des valeurs définies et mesurées afin de vérifier si les valeurs sont comprises dans la marge d'écart acceptée. L'étalonnage et la validation doivent être effectués par un technicien d'entretien qualifié et dument formé en matière de technologies de soudage et de mesure. Les principes directeurs pour l'étalonnage/la validation et la déviation acceptée pour chaque paramètre affiché se trouvent dans le manuel d'entretien.

8 DÉPANNAGE

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

Signe de panne	Description de la panne et actions correctives
<p>La protection anti-surchauffe se déclenche fréquemment, plus précisément, l'indicateur de surchauffe sur le panneau avant s'allume, mais aucun texte « Err » ne s'affiche à l'écran.</p> 	<p>Avertissement de surchauffe - Le dévidoir se rapproche d'un niveau de température critique. La réalisation de la soudure en cours est possible, mais le début d'une nouvelle soudure est empêché tant que l'avertissement de surchauffe persiste. (Pour plus d'informations sur la protection anti-surchauffe, consultez le chapitre « PANNEAU DE COMMANDE ».)</p> <p>Actions correctives :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez le manchon, nettoyez-le à l'air comprimé et remplacez-le s'il est endommagé ou usé. • Vérifiez le réglage de la pression du fil et ajustez-la si nécessaire. • Vérifiez l'usure des galets d'entraînement et remplacez-les si nécessaire. • Assurez-vous que la bobine de métal d'apport peut tourner sans trop de résistance. Réglez le moyeu de frein si nécessaire. • Si le défaut persiste malgré l'exécution de ces actions, essayez de remplacer la torche. • Si le défaut persiste malgré le remplacement de la torche, contactez un technicien de maintenance agréé ESAB.
<p>La protection anti-surchauffe se déclenche fréquemment, plus précisément, l'indicateur de surchauffe sur le panneau avant s'allume et le texte « Err » s'affiche à l'écran.</p> 	<p>Erreur de surchauffe - Le dévidoir a atteint un niveau de température critique et la soudure en cours est arrêtée. (Pour plus d'informations sur la protection anti-surchauffe, consultez le chapitre « PANNEAU DE COMMANDE ».)</p> <p>Actions correctives :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez le manchon, nettoyez-le à l'air comprimé et remplacez-le s'il est endommagé ou usé. • Vérifiez le réglage de la pression du fil et ajustez-la si nécessaire. • Vérifiez l'usure des galets d'entraînement et remplacez-les si nécessaire. • Assurez-vous que la bobine de métal d'apport peut tourner sans trop de résistance. Réglez le moyeu de frein si nécessaire. • Redémarrez le dévidoir. • Si le défaut persiste, vérifiez le manchon, nettoyez-le à l'air comprimé et remplacez-le s'il est endommagé ou usé. • Si le défaut persiste malgré l'exécution de ces actions, essayez de remplacer la torche. • Si le défaut persiste malgré le remplacement de la torche, contactez un technicien de maintenance agréé ESAB.
<p>Le dévidage est lent/dur à travers le mécanisme de dévidage.</p>	<p>Actions correctives :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyez les manchons et les autres pièces mécaniques du mécanisme de dévidage à l'air comprimé.

9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



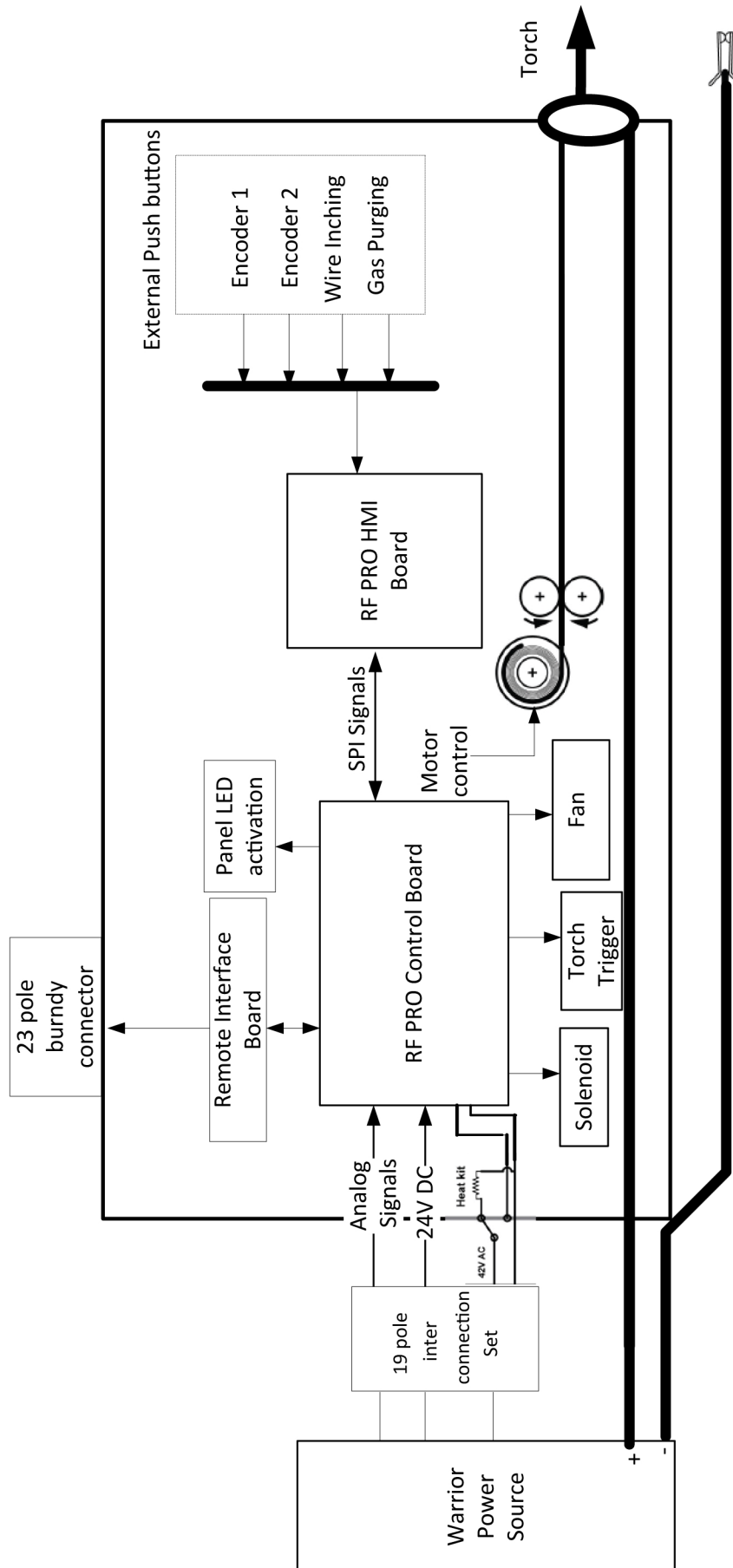
ATTENTION !

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

Le RobustFeed PRO est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **CEI/EN 60974-5** et **CEI/EN 60974-10 Classe A**, à la norme canadienne **CAN/CSA-E60974-5** et à la norme américaine **ANSI/CEI 60974-5**. 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.

DIAGRAMME





NUMÉROS DE COMMANDE






Ordering number	Denomination	Note
0445 800 880	RobustFeed PRO	With EURO connector
0445 800 881	RobustFeed PRO, Water	With EURO connector and including torch cooling system
0445 800 882	RobustFeed PRO Offshore	With EURO connector, incl. gas flow meter and heater
0445 800 883	RobustFeed PRO Offshore, Water	With EURO connector and including torch cooling system, incl. gas flow meter and heater
0445 800 884	RobustFeed PRO, Tweco	With Tweco 4 connector
0445 800 885	RobustFeed PRO Offshore, Tweco	With Tweco 4 connector, incl. gas flow meter and heater
0463 659 001	Spare parts list	RobustFeed PRO
0463 660 001	Service manual	RobustFeed PRO



PIÈCES D'USURE




Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	 Feed roller
V-groove 	X	X							0445 850 001
		X	X						0445 850 002
			X						0445 850 003
			X	X					0445 850 004
				X					0445 850 005
					X	X			0445 850 006
								X	0445 850 007






Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

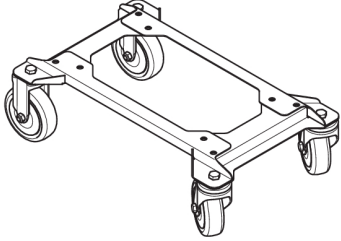
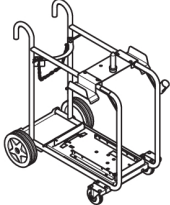
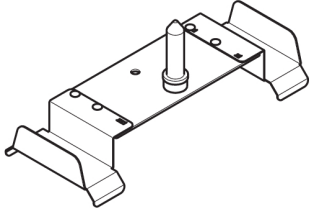
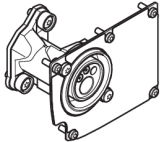
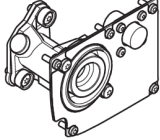
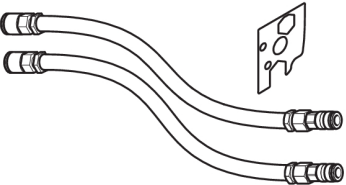

Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
					X			0445 850 033
						X		0445 850 034
							X	0445 850 035
								X

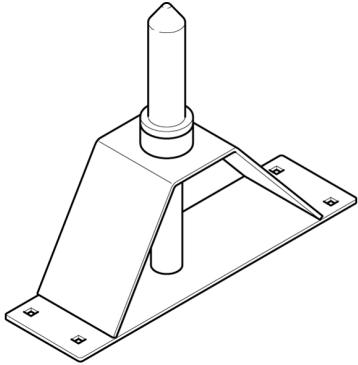
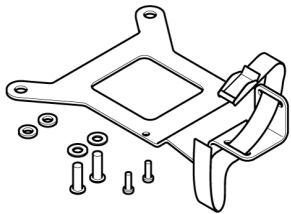
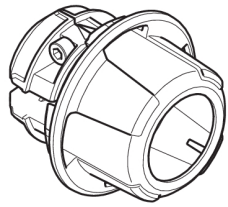
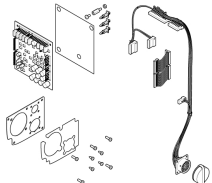
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

Al wire

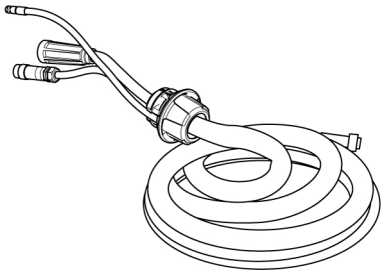
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 			Middle wire guide 			Outlet wire guide 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)		
						0445 830 885 (Euro)		

ACCESSOIRES

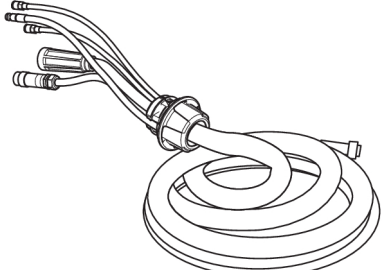
0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley (compatible with RobustFeed and Warrior™ Feed 304)	
0349 313 100	RF retrofit kit (for use with existing Warrior™ trolley with ordering no. 0465 510 880)	
0446 120 880	Euro connector including front plate	
0446 120 882	Tweco 4 connector including front plate	
0446 120 884	Tweco 5 connector including front plate	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	

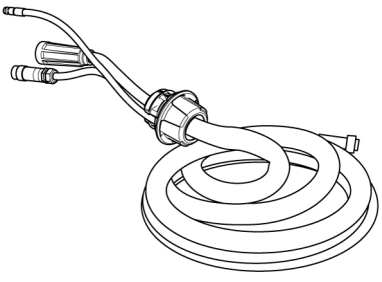
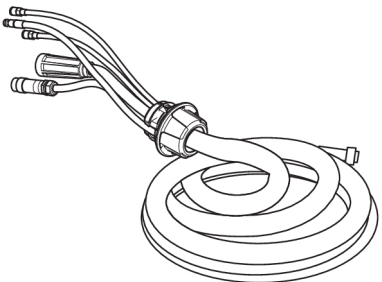
0465 508 880	Guide pin extension kit	
0446 082 880	Torch strain relief	
0446 050 880	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	
0446 056 880	Remote connector kit - EURO	
0446 056 881	Remote connector kit - Tweco	

Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm²

0446 160 880	2 m (7 ft.)	
0446 160 881	5 m (16 ft.)	
0446 160 882	10 m (33 ft.)	
0446 160 883	15 m (49 ft.)	
0446 160 884	25 m (82 ft.)	
0446 160 885	35 m (115 ft.)	
0446 160 887	20 m (66 ft.)	

Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm²

0446 160 890	2 m (7 ft.)	
0446 160 891	5 m (16 ft.)	
0446 160 892	10 m (33 ft.)	
0446 160 893	15 m (49 ft.)	
0446 160 894	25 m (82 ft.)	
0446 160 895	35 m (115 ft.)	

Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 95 mm²		
0446 160 980	2 m (7 ft.)	
0446 160 981	5 m (16 ft.)	
0446 160 982	10 m (33 ft.)	
0446 160 983	15 m (49 ft.)	
0446 160 984	25 m (82 ft.)	
0446 160 985	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm²		
0446 160 990	2 m (7 ft.)	
0446 160 991	5 m (16 ft.)	
0446 160 992	10 m (33 ft.)	
0446 160 993	15 m (49 ft.)	
0446 160 994	25 m (82 ft.)	
0446 160 995	35 m (115 ft.)	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

