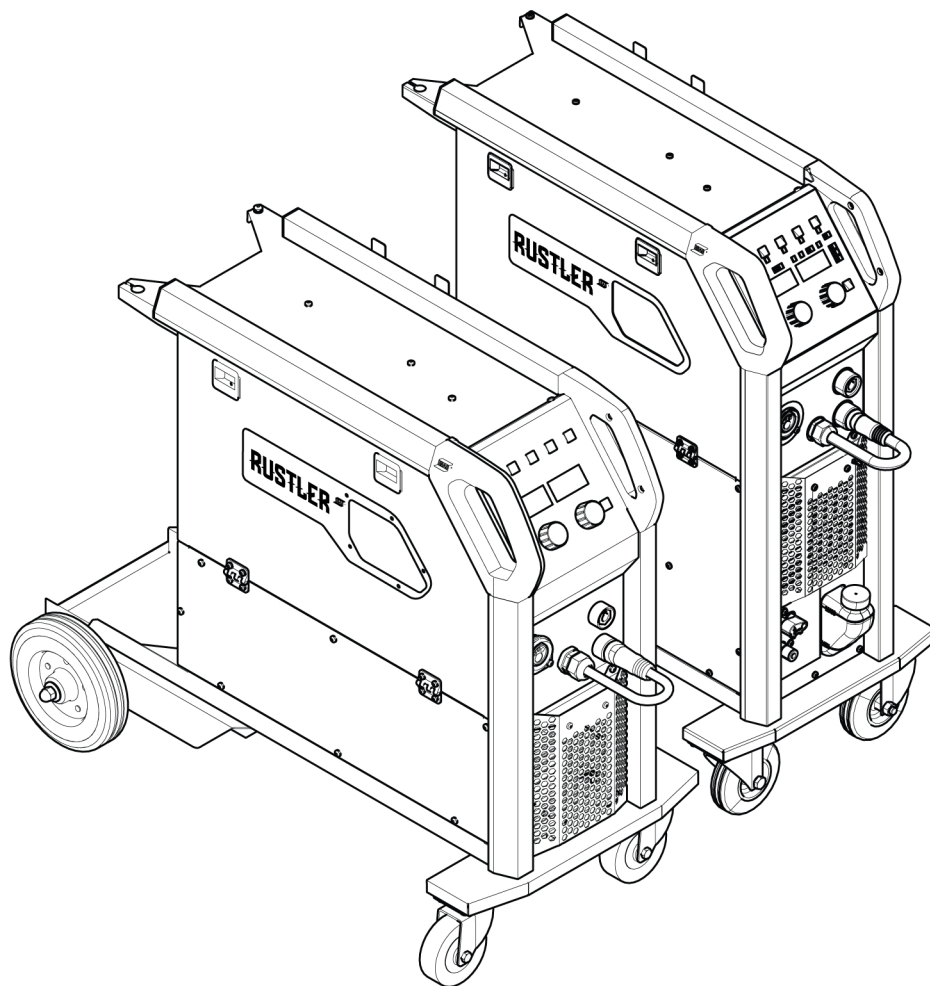


Rustler

***EM 280C PRO, EM 350C PRO,
EM 350C PRO SYNERGIC,
EM 350C PRO MV SYNERGIC,
EM 350Cw PRO SYN, EM 350C PRO PULSE,
EM 350Cw PRO PULSE***



Manuale di istruzioni



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

MIG/MAG welding power source

Type designation

Rustler EM280C PRO from serial number OP250 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO from serial number OP250 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO Synergic from serial number OP250 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO MV Synergic from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO Pulse from serial number OP515 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 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
All the above products are part of Rustler family.

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
2025-10-30

Peter Burchfield
VP, Global Products



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

MIG/MAG welding power source

Type designation

Rustler EM350Cw PRO Synergic from serial number OP420 YY XX XXXX
Rustler EM350Cw PRO Pulse from serial number OP515 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 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-2:2019	Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems
EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
IEC 60974-10:2020	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
All the above products are part of Rustler family.

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

CE

Gothenburg
2025-10-30

Peter Burchfield
VP, Global Products

1	SICUREZZA	6
1.1	Significato dei simboli	6
1.2	Precauzioni per la sicurezza	6
2	INTRODUZIONE	9
2.1	Dotazioni	9
3	DATI TECNICI	10
4	INSTALLAZIONE	14
4.1	Posizione.....	14
4.2	Istruzioni per lo spostamento (senza sollevamento).....	14
4.3	Alimentazione elettrica di rete	15
5	FUNZIONAMENTO	17
5.1	Collegamenti.....	17
5.2	Valori massimi consigliati della corrente per i cavi di saldatura e ritorno	18
5.3	Collegamento di cavi di saldatura e di ritorno	18
5.4	Variatione di polarità	18
5.5	Accensione/spegnimento dell'alimentazione elettrica	19
5.6	Utilizzo del gruppo di raffreddamento.....	19
5.7	Freno della bobina.....	19
5.8	Sostituzione e caricamento del filo	20
5.9	Sostituzione dei rulli di trascinamento.....	20
5.10	Sostituzione delle guide del filo.....	21
	5.10.1 Guide del filo in ingresso	21
	5.10.2 Guida del filo intermedia.....	22
	5.10.3 Guida del filo in uscita	22
5.11	Impostazione della pressione dei rulli	22
6	PANNELLO DI CONTROLLO	25
6.1	Pannello di controllo esterno.....	25
6.2	Descrizione delle spie LED.....	27
6.3	Pannello di controllo interno.....	30
6.4	Selezione menu	31
	6.4.1 MIG / MAG / GMAW e MIG / MAG / GMAW SYN	31
	6.4.2 PULSE.....	32
	6.4.3 Funzioni nascoste per MIG / MAG / GMAW e MIG / MAG / GMAW SYN / PULSE.....	33
	6.4.4 MIG / MAG / GMAW SPOT	34
	6.4.5 Funzioni nascoste per MIG / MAG / GMAW SPOT	34
	6.4.6 MMA / SMAW / Stick	35
	6.4.7 Funzioni nascoste per MMA / SMAW / Stick	35
7	MANUTENZIONE	36
7.1	Manutenzione di routine	36
7.2	Pulizia del generatore	36
7.3	Gruppo di raffreddamento	37
7.4	Introduzione del refrigerante.....	38
7.5	Ispezione, pulizia e sostituzione.....	39
8	CODICI DI ERRORE	40
8.1	Descrizione dei codici di errore	40
9	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	42

10	CALIBRAZIONE E CONVALIDA	43
10.1	Metodi di misurazione e tolleranze	43
10.2	Requisiti, specifiche e standard	43
11	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	44
	SCHEMA ELETTRICO	45
	NUMERI DI ORDINAZIONE	51
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	53
	ACCESSORI	55

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
 - usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni

5. Precauzioni generali:

- accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
- ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
- devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
- non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio

Se dotato di refrigerante ESAB

Utilizzare esclusivamente un refrigerante approvato da ESAB. I refrigeranti non approvati potrebbero danneggiare l'apparecchio e mettere a rischio la sicurezza del prodotto. In presenza di danni derivanti da tale negligenza, gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.

Per informazioni sull'ordinazione, vedere il capitolo "ACCESSORI" nel manuale di istruzioni.



ATTENZIONE!

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarci che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono essere nocivi alla salute

- Tenere la testa lontano dalle esalazioni
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende



RUMORE: se il rumore è eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

**PARTI MOBILI: possono provocare lesioni**

- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.



- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.

**PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle vicinanze non siano presenti materiali infiammabili
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

**SUPERFICIE CALDA: le parti possono provocare scottature**

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

GUASTO: interpellare un esperto qualora si verifichi un guasto.

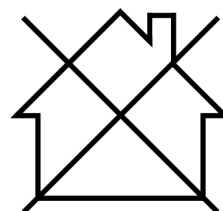
PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!

**AVVISO!**

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.

**AVVISO!**

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.

**NOTA:**

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

Rustler EM 280 PRO, EM 350 PRO, EM 350 PRO Synergic, EM 350 PRO MV Synergic, EM 350Cw PRO Synergic, EM 350C PRO Pulse, e EM 350Cw PRO Pulse sono generatori di saldatura compatti progettati per la saldatura con fili pieni, fili animati ed elettrodi rivestiti (MIG / MAG / GMAW, FCAW e MMA / SMAW / Stick).

Rustler EM 350Cw PRO Synergic e EM 350Cw PRO Pulse sono dotati di un'unità di raffreddamento integrata.

L'apparecchiatura è dotata di ruote e staffa per bombole di gas integrata per potersi muovere facilmente nel luogo di lavoro e avere un raggio d'azione migliore.

Caratteristiche principali di Rustler EM PRO:

- Corrente di uscita e tempo caldo di saldatura elevati
- Configurazione semplice e intuitiva
- Alloggiamento resistente
- Eccellente caratteristica dell'arco, ottimizzato per la maggior parte dei materiali di base comuni
- Modalità di saldatura MMA / SMAW / Stick

Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.

2.1 Dotazioni

Il generatore è fornito con:

- tubo flessibile del gas in gomma nera da 4 m
- 5 m di cavo di ritorno con morsetto di terra a coccodrillo
- Istruzioni di sicurezza
- Guida rapida

3 DATI TECNICI

	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350 PRO SYN	EM 350C PRO MV SYN
Tensione di rete	400 V \pm 15%, 3~ 50/60 Hz			400/230 V, \pm 15%, 3~ 50/60 Hz
Alimentazione di rete S_{scmin}	0,5 MVA			
Corrente primaria I_{max}				
MIG / MAG / GMAW	14 A	20,6 A	20,6 A	40 A (ingresso 230V CA) 20 A (ingresso 400 V CA)
MMA / SMAW / Stick	13,5 A	20 A	20 A	33 A (ingresso 230V CA) 19 A (ingresso 400 V CA)
I_{eff}	9 A	13 A	13 A	25,3 A (ingresso 230 V CA) 13 A (ingresso 400 V CA)
Intervallo di regolazione				
MIG / MAG / GMAW	40 A/16 V - 280 A/28 V	30 A/15,5 V - 350 A/31,5 V	30 A/15,5 V - 350 A/31,5 V	30 A/15,5 V - 350 A/31,5 V
MMA / SMAW / Stick	20 A/20,8 V - 250 A/30 V	20 A/20,8 V - 320 A/32,8 V	20 A/20,8 V - 320 A/32,8 V	20 A/20,8 V - 320 A/32,8 V
Velocità di avanzamento del filo	1,5 - 22 m/min			
Carico ammissibile in MIG / MAG / GMAW				
Tempo caldo di saldatura 40%	280 A/28 V	350 A/31,5 V	350 A/31,5 V	350 A/31,5 V
Tempo caldo di saldatura 60 %	229 A/25,5 V	286 A/28,3 V	286 A/28,3 V	286 A/28,3 V
Tempo caldo di saldatura 100%	177 A/22,9 V	222 A/25,1 V	222 A/25,1 V	222 A/25,1 V
Tensione circuito aperto	65 V	71 V	71 V	74 V
Carico ammesso con MMA / SMAW / Stick				
Tempo caldo di saldatura 40%	250 A/30 V	320 A/32,8 V	320 A/32,8 V	320 A/32,8 V
Tempo caldo di saldatura 60 %	204 A/28,2 V	262 A/30,5 V	262 A/30,5 V	262 A/30,5 V
Tempo caldo di saldatura 100%	158 A/26,3 V	203 A/28,1 V	203 A/28,1 V	203 A/28,1 V
Tensione circuito aperto	63 V	66,6 V	66,6 V	74 V

	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350 PRO SYN	EM 350C PRO MV SYN
Potenza apparente alla corrente massima	9,7 kVA	14 kVA	14 kVA	14 kVA
Potenza attiva I_2 alla corrente massima	8,7 kW	12,6 kW	12,6 kW	12,6 kW
Fattore di potenza alla corrente massima	0,9	0,9	0,9	0,9
Efficienza alla massima potenza di uscita	90%	89%	89%	89%
Richiesta di potenza in assenza di carico quando in modalità di risparmio energetico	< 30 W	< 30 W	< 30 W	< 30 W
Peso	54 kg	57,5 kg	61 kg	63 kg
Generatore consigliato	12 kW	17 kW	17 kW	17 kW
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a 104 °F)			
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)			
Dimensioni l × p × a	977 × 487 × 800 mm			
Classe di isolamento	F			
Classe di protezione	IP 23			
Classe di applicazione	S			

	EM 350Cw PRO SYN
Tensione di rete	400 V±15%, 3~50/60 Hz
Alimentazione di rete S_{scmin}	0,5 MVA
Corrente primaria I_{max}	
MIG / MAG / GMAW	20,6 A
MMA / SMAW / Stick	20 A
I_{1eff}	13 A
Intervallo di regolazione	
MIG/MAG	30 A/15,5 V - 350 A/31,5 V
MMA	20 A/20,8 V - 320 A/32,8 V
Velocità di avanzamento del filo	1,5 - 22 m/min
Carico ammissibile in MIG / MAG / GMAW	
Tempo caldo di saldatura 40%	350 A/31,5 V
Tempo caldo di saldatura 60 %	286 A/28,3 V
Tempo caldo di saldatura 100%	222 A/25,1 V
Tensione circuito aperto	71 V
Carico ammesso con MMA / SMAW / Stick	
Tempo caldo di saldatura 40%	320 A/32,8 V
Tempo caldo di saldatura 60 %	262 A/30,5 V

	EM 350Cw PRO SYN
Tempo caldo di saldatura 100%	203 A/28,1 V
Tensione circuito aperto	66,6 V
Potenza apparente alla corrente massima	14 kVA
Potenza attiva I_2 alla corrente massima	12,6 kW
Fattore di potenza alla corrente massima	0,8
Efficienza alla massima potenza di uscita	85,3 %
Richiesta di potenza in assenza di carico quando in modalità di risparmio energetico	< 30 W
Peso	78,5 kg
Generatore consigliato	17 kW
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a 104 °F)
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)
Potenza di raffreddamento	1 kW
Volume refrigerante	1,8 l
Portata massima	1,9 lpm
Pressione massima	4,5 bar
Dimensioni l × p × a	977 × 470 × 1005 mm
Classe di isolamento	F
Classe di protezione	IP 23
Classe di applicazione	S

	EM350C PRO PULSE	EM350Cw PRO PULSE
Tensione di rete	400 V ±15%, 3~ 50/60 Hz	
Alimentazione di rete S_{scmin}	0,5 MVA	
Corrente primaria I_{max}		
MIG / MAG / GMAW	20,6 A	
MMA / SMAW / Stick	20 A	
I_{eff}	13 A	
Intervallo di regolazione		
MIG / MAG / GMAW	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V	
MMA / SMAW / Stick	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V	
Velocità di avanzamento del filo	1,5 - 22 m/min	
Carico ammissibile in MIG / MAG / GMAW		
Tempo caldo di saldatura 40%	350 A/31,5 V	
Tempo caldo di saldatura 60 %	286 A/28,3 V	
Tempo caldo di saldatura 100%	222 A/25,1 V	
Tensione circuito aperto	71 V	
Carico ammesso con MMA / SMAW / Stick		
Tempo caldo di saldatura 40%	320 A/32,8 V	

	EM350C PRO PULSE	EM350Cw PRO PULSE
Tempo caldo di saldatura 60 %	262 A/30,5 V	
Tempo caldo di saldatura 100%	203 A/28,1 V	
Tensione circuito aperto	66,6 V	
Potenza apparente alla corrente massima	14 kVA	
Potenza attiva I ₂ alla corrente massima	12,6 kW	
Fattore di potenza alla corrente massima	0,8	
Efficienza alla massima potenza di uscita	89%	85,3 %
Richiesta di potenza in assenza di carico quando in modalità di risparmio energetico	< 30 W	
Peso	61 kg	80,5 kg
Generatore consigliato	17 kW	
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a 104 °F)	
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)	
Potenza di raffreddamento	-	1 kW
Volume di raffreddamento	-	4,5 l
Portata massima	-	1,9 lpm
Pressione massima	-	4,5 bar
Dimensioni l × p × a	977 × 487 × 800 mm	977 × 470 × 1005 mm
Classe di isolamento	F	
Classe di protezione	IP 23	
Classe di applicazione	S	

**NOTA:**

Il generatore EM 350C PRO MV Synergic è in grado di rilevare la tensione di rete 400 V o 230 V e adattarla di conseguenza.

Tempo caldo di saldatura

Il tempo caldo di saldatura indica il tempo, espresso in percentuale di un periodo di dieci minuti, per cui è possibile saldare o tagliare ad un certo carico senza causare sovraccarichi. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura di 40 °C o inferiore.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati con l'indicazione **IP23** sono intesi per l'uso al chiuso e all'aperto.

Classe di applicazione

Il simbolo **S** indica che l'alimentatore è progettato per l'uso in aree con maggiori pericoli elettrici.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



AVVISO!

Questo prodotto è destinato ad impieghi industriali. In ambito domestico esso può causare interferenze radio. L'adozione di precauzioni adeguate è di responsabilità dell'utente.

4.1 Posizione

Posizionare il generatore in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.



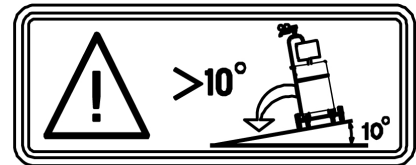
ATTENZIONE!

Scarica elettrica! Non toccare il pezzo da saldare o la testa di saldatura durante l'operazione!



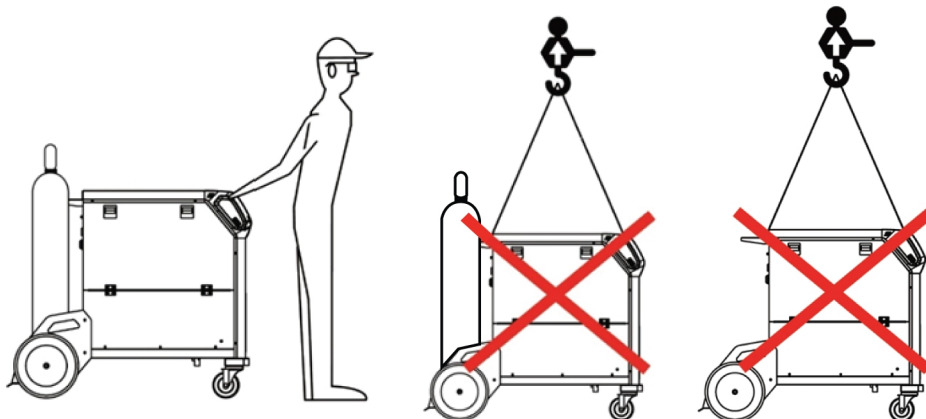
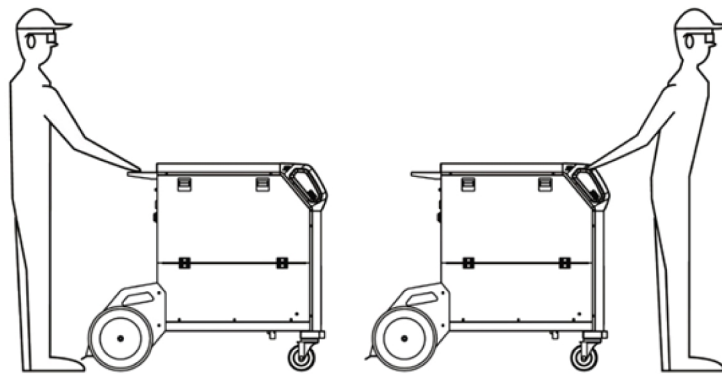
NOTA:

Durante gli spostamenti dell'apparecchio utilizzare l'apposita maniglia. Non tirare mai i cavi.



4.2 Istruzioni per lo spostamento (senza sollevamento)

Il sollevamento meccanico deve essere eseguito servendosi di entrambe le impugnature esterne.

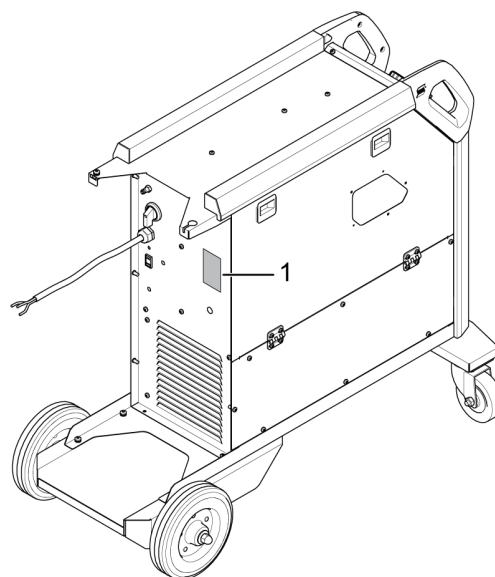


4.3 Alimentazione elettrica di rete

i **NOTA:**
Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete

Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore S_{scmin} nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a S_{scmin} . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.

1. Targhetta con i dati relativi al collegamento alla rete



Capacità dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate				
	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350C/350Cw PRO SYN	EM 350C PRO MV SYN
Tensione di rete	400 V \pm 15%, 3~50/60 Hz			400/230 V, \pm 15%, 3~ 50/60 Hz
Sezione dei cavi di collegamento alla rete	4x2,5 mm ²	4x2,5 mm ²	4x2,5 mm ²	4x4 mm ²
Corrente massima nominale I_{max} (MIG/MAG)	14 A	21 A	21 A	40 A (ingresso 230 V CA) 20 A (ingresso 400 V CA)
I_{1eff}	9 A	13 A	13 A	25,3 A (ingresso 230 V CA) 13 A (ingresso 400 V CA)
Fusibile tipo C MCB con protezione da sovracorrente	20 A 20 A	30 A 30 A	30 A 30 A	40 A (ingresso 230 V CA) 30 A (ingresso 400 V CA)

Capacità dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate				
Lunghezza massima consigliata per la prolunga	100 m/330 piedi	100 m/330 piedi	100 m/330 piedi	100 m/330 piedi
Dimensione massima consigliata per la prolunga	4×2,5 mm ²	4×2,5 mm ²	4×2,5 mm ²	4×4 mm ²

Capacità dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate		
	EM 350C PRO PULSE	EM 350Cw PRO PULSE
Tensione di rete	400 V ±15%, 3~50/60 Hz	
Sezione dei cavi di collegamento alla rete	4×2,5 mm ²	4×2,5 mm ²
Corrente massima nominale I_{max} (MIG/MAG)	14 A	21 A
I_{1eff}	9 A	13 A
Fusibile tipo C MCB con protezione da sovracorrente	20 A 20 A	30 A 30 A
Lunghezza massima consigliata per la prolunga	100 m/330 piedi	100 m/330 piedi
Dimensione massima consigliata per la prolunga	4×2,5 mm ²	4×2,5 mm ²

**NOTA:**

Il generatore EM 350C PRO MV Synergic è in grado di rilevare la tensione di rete 400 V o 230 V e adattarla di conseguenza.

5 FUNZIONAMENTO

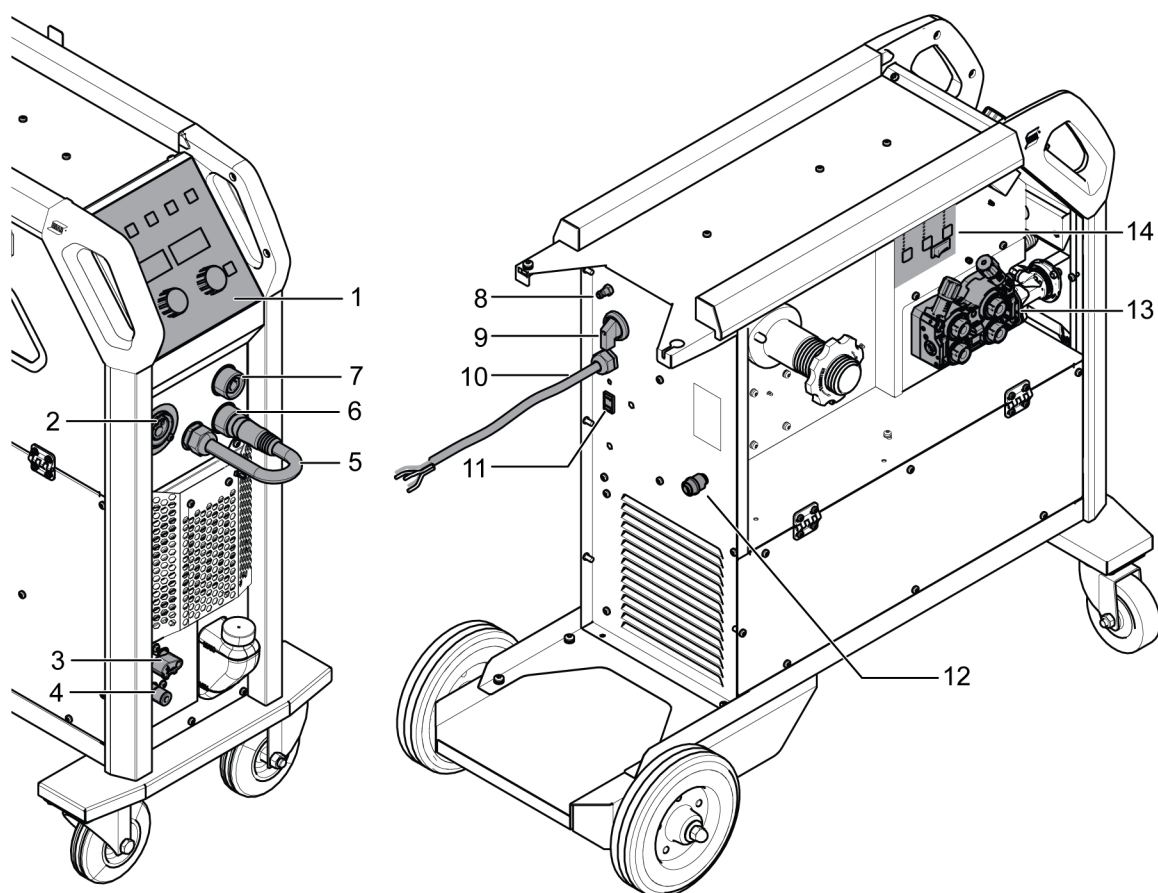
Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!



ATTENZIONE!

Scarica elettrica! Non toccare il pezzo da saldare o la testa di saldatura durante l'operazione!

5.1 Collegamenti



- | | |
|--|---|
| 1. Pannello di controllo esterno | 8. Attacco dell'ingresso del gas |
| 2. Connettore centrale europeo | 9. Interruttore dell'alimentazione di rete, O/I |
| 3. Attacco del refrigerante, BLU, alla torcia (solo EM 350Cw) | 10. Cavo di rete |
| 4. Attacco del refrigerante, ROSSO, dalla torcia (solo EM 350Cw) | 11. Presa del riscaldatore di CO ₂ (opzionale) |
| 5. Cavo di inversione polarità | 12. Adattatore di ingresso filo per Marathon Pac™ (opzionale) |
| 6. Morsetto di saldatura negativo | 13. Meccanismo trainafilo |
| 7. Morsetto di saldatura positivo | 14. Pannello di controllo interno |

5.2 Valori massimi consigliati della corrente per i cavi di saldatura e ritorno

Valori massimi consigliati per la corrente di saldatura per il cavo di ritorno/saldatura (rame) a una temperatura ambiente di +40 °C e ciclo normale di 10 minuti

Dimensione cavo mm ²	Tempo caldo di saldatura			Caduta di tensione/10 m
	100%	60%	35%	
50	250 A	280 A	320 A	0,352 V/100 A
70	310 A	350 A	420 A	0,254 V/100 A
95	375 A	440 A	530 A	0,189 V/100 A

5.3 Collegamento di cavi di saldatura e di ritorno

Il cavo di inversione della polarità viene utilizzato per selezionare la polarità corretta per la potenza di saldatura. La polarità corretta è determinata dal filo selezionato per completare la saldatura. Per configurare la macchina in modo che funzioni con l'elettrodo positivo, inserire e fissare il cavo di inversione della polarità nel morsetto positivo [+] e il cavo di ritorno nel morsetto negativo [-]. Assicurarsi che tutti i collegamenti siano serrati.

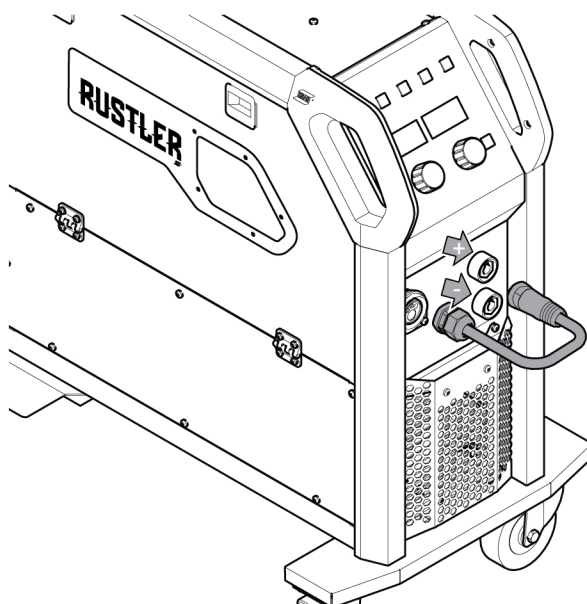
Fissare il morsetto al pezzo in un luogo pulito e privo di detriti.

- Per la saldatura MIG / MAG / GMAW ed MMA / SAMW / Stick, il cavo di saldatura può essere collegato al morsetto di saldatura positivo (+) o a quello negativo (-), a seconda del tipo di elettrodo usato. Seguire le raccomandazioni dei produttori di fili/elettrodi.

5.4 Variazione di polarità

Il generatore viene fornito con il cavo di inversione di polarità collegato al morsetto di saldatura positivo (+). Per alcuni fili, come quelli con nucleo autoschermato, si raccomanda la saldatura con polarità negativa.

In questo caso, collegare il cavo di inversione di polarità al morsetto di saldatura negativo (-) e il cavo di ritorno al morsetto di saldatura positivo (+). Seguire le raccomandazioni dei produttori di fili/elettrodi.



5.5 Accensione/spegnimento dell'alimentazione elettrica

Inserire l'alimentazione elettrica di rete ruotando l'interruttore su "I".

Disinserire il gruppo posizionando l'interruttore su "O".

Nel caso di un'interruzione della tensione o di un disinserimento normale del generatore, i dati relativi ai programmi di saldatura vengono memorizzati per il successivo utilizzo del gruppo.



AVVISO!

Non disattivare il generatore durante la saldatura (con carico).

5.6 Utilizzo del gruppo di raffreddamento

ELP (ESAB Logic Pump)

EM 350Cw PRO SYNERGIC, EM350Cw PRO PULSE sono dotati di un ricircolatore d'acqua e di un sistema di rilevamento chiamato ELP (ESAB Logic Pump) che controlla che i tubi flessibili del refrigerante siano collegati. Il refrigerante proveniente dall'unità di raffreddamento inizia automaticamente a scorrere all'avvio della saldatura.



NOTA:

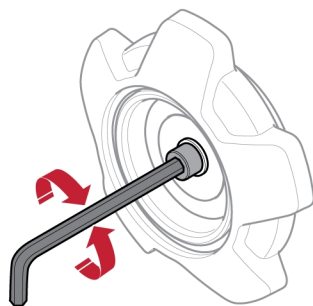
L'unità di raffreddamento è pertinente solo per la saldatura MIG / MAG / GMAW.

5.7 Freno della bobina

La forza del freno della bobina deve essere regolata in modo da evitare l'avanzamento eccessivo del filo. La forza del freno della bobina effettivamente necessaria dipende dalla velocità di avanzamento del filo, nonché dalla dimensione e dal peso della bobina di filo.

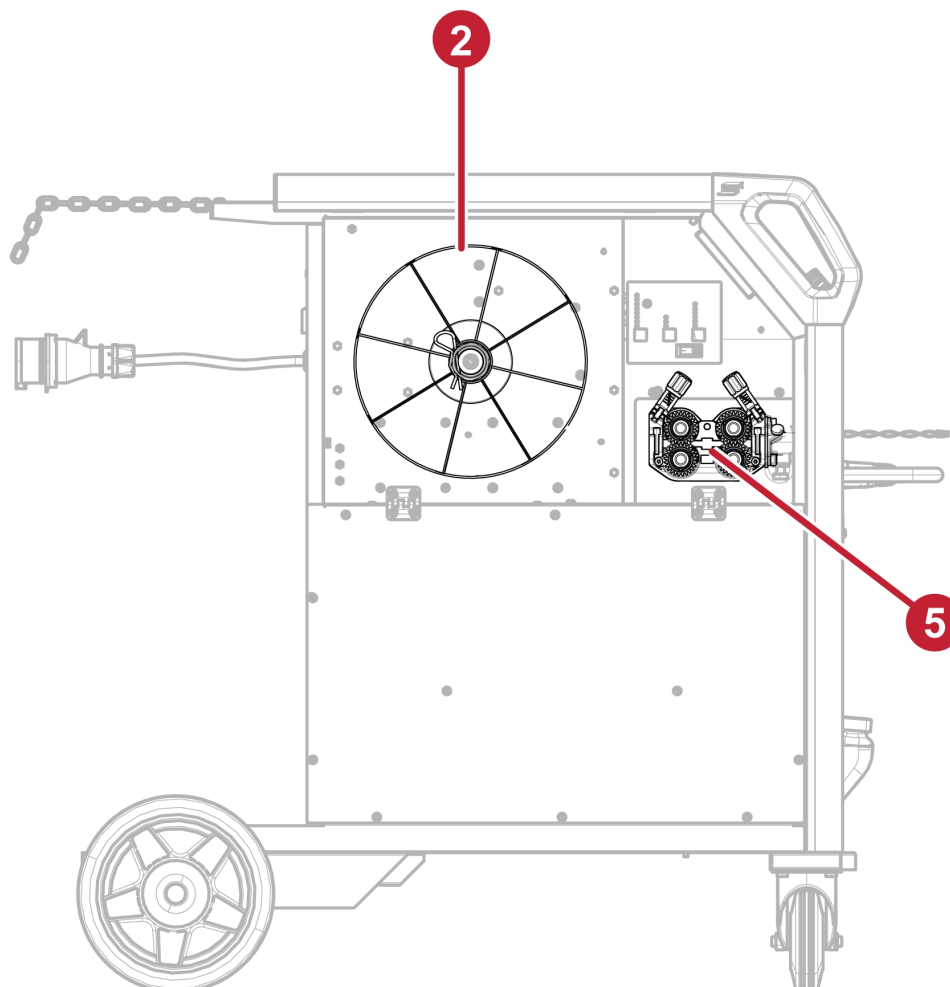
Non sovraccaricare il freno della bobina. Una forza del freno elevata può sovraccaricare il motore e ridurne la durata, oltre a compromettere la qualità della saldatura.

La forza del freno della bobina può essere regolata mediante la vite Allen esagonale da 6 mm posta al centro del dado del mozzo del freno.



5.8 Sostituzione e caricamento del filo

- 1) Aprire la porta sinistra del generatore
- 2) Rimuovere il dado del mozzo del freno, quindi rimuovere la bobina di filo.



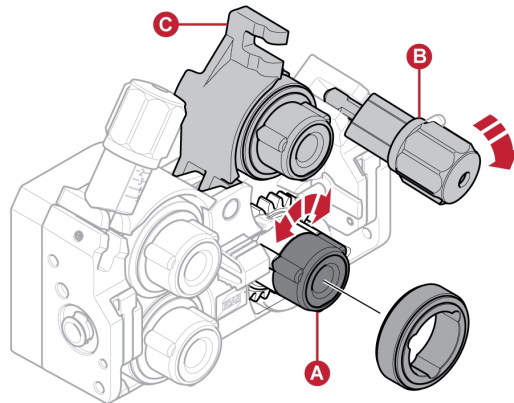
- 3) Inserire una nuova bobina di filo nell'unità posizionando la bobina di filo sul mozzo della bobina.
- 4) Fissare la bobina di filo sul mozzo della bobina serrando il dado del mozzo della bobina.
- 5) Raddrizzare il nuovo filo di saldatura 10-20 cm e infilare il filo attraverso il meccanismo trainafilo.
- 6) Chiudere e bloccare lo sportello.

5.9 Sostituzione dei rulli di trascinamento

Quando si cambia il tipo o la dimensione del filo, occorre sostituire i rulli di trascinamento con rulli adatti al tipo e alla dimensione nuovi del filo. Per informazioni sui rulli di trascinamento corretti, vedere l'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA.

- 1) Aprire la porta sinistra del gruppo trainafilo.
- 2) Sbloccare i rulli di trascinamento ruotando l'attacco rapido di 1/3 di giro (A) per ciascun rullo di trascinamento.

- 3) Allentare la pressione sui rulli di trascinamento ripiegando le unità tensionatore (B) verso il basso per rilasciare i bracci oscillanti (C).

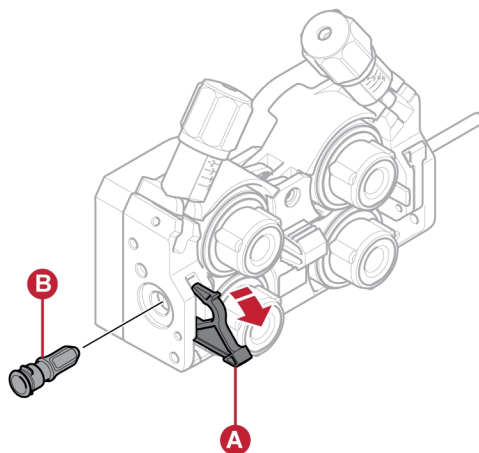


- 4) Rimuovere i rulli di trascinamento e installare quelli corretti (in base all'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA).
- 5) Riapplicare la pressione sui rulli di trascinamento spingendo i bracci oscillanti (C) verso il basso e fissandoli utilizzando i bracci del tensionatore (B).
- 6) Fissare i rulli di trascinamento ruotando l'attacco rapido di 1/3 di giro (A).
- 7) Chiudere e bloccare lo sportello.

5.10 Sostituzione delle guide del filo

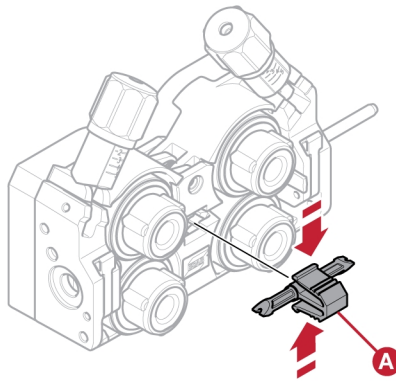
Quando si cambia il tipo di filo, può essere necessario sostituire le guide del filo in base al nuovo tipo di filo. Per informazioni sulle guide del filo corretto in base al tipo e al diametro del filo, vedere l'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA

5.10.1 Guide del filo in ingresso



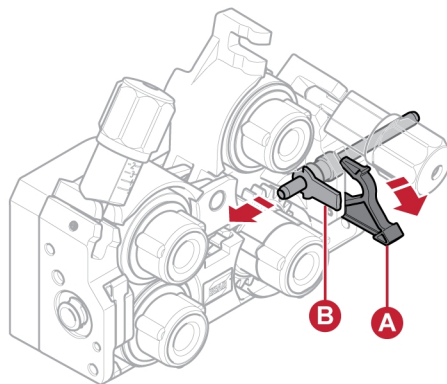
- 1) Sbloccare l'attacco rapido della guida del filo in ingresso (A) ripiegandolo verso fuori.
- 2) Rimuovere la guida del filo in ingresso (B).
- 3) Installare la guida del filo in ingresso corretta (in base all'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA).
- 4) Bloccare la nuova guida del filo in ingresso utilizzando il relativo attacco rapido (A).

5.10.2 Guida del filo intermedia



- 1) Afferrare la guida del filo centrale ed estrarla per rimuovere la guida (A).
- 2) Per installare la guida del filo centrale, afferrare la guida e spingerla in posizione. I fermi bloccheranno la guida in posizione.

5.10.3 Guida del filo in uscita



- 1) Rilasciare la pressione sul braccio di pressione del rullo di trascinamento anteriore ruotando il braccio di tensionamento anteriore verso l'esterno.
- 2) Rimuovere il rullo di trascinamento anteriore inferiore.
- 3) Rimuovere la guida del filo centrale.
- 4) Sbloccare l'attacco rapido della guida del filo in uscita (A) ripiegandolo verso l'esterno.
- 5) Rimuovere la guida del filo in uscita (B).
- 6) Installare la nuova guida del filo in uscita.
- 7) Bloccare in posizione la nuova guida del filo in uscita utilizzando il relativo attacco rapido (A).
- 8) Rimontare il rullo di trascinamento anteriore inferiore.

5.11 Impostazione della pressione dei rulli

Le pressioni dei rulli di trascinamento devono essere regolate in modo indipendente, in base al tipo e al diametro del filo. La pressione del rullo di trascinamento anteriore deve essere leggermente superiore alla pressione del rullo di trascinamento posteriore.

- 1) Assicurarsi che il filo si muova liberamente attraverso le relative guide e impostare la pressione dei rulli di trascinamento. Non serrare eccessivamente.

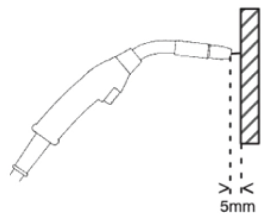


Figura A.

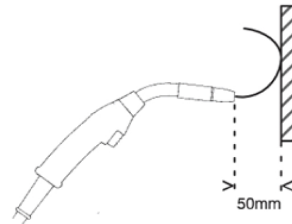


Figura B.

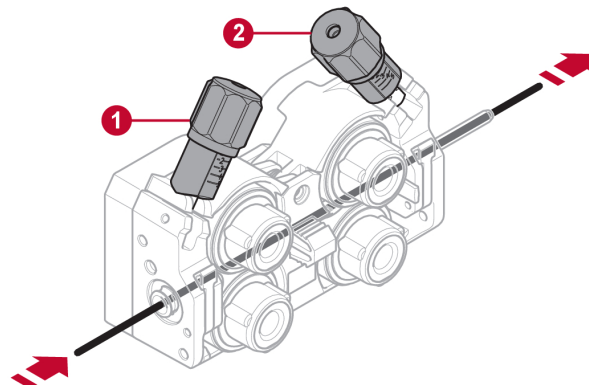
- 2) Per verificare se la pressione di avanzamento impostata è corretta, far avanzare il filo verso una superficie non conduttiva, ad es. un pezzo di legno.

Tenendo la torcia di saldatura a circa 5 mm dal pezzo di legno (Figura A) i rulli di trascinamento dovrebbero scorrere.

Tenendo la torcia di saldatura a circa 50 mm dal pezzo di legno, il filo dovrebbe avanzare e piegarsi (Figura B).

La tabella seguente offre linee guida relative alle impostazioni approssimative di pressione dei rulli di trascinamento in condizioni standard con la forza del freno della bobina impostata adeguatamente. Se i cavi della torcia sono lunghi, sporchi o usurati, potrebbe essere necessario aumentare l'impostazione della pressione. Controllare sempre l'impostazione della pressione dei rulli di trascinamento in ogni caso specifico facendo avanzare il filo verso un oggetto isolato come descritto sopra.

			Diametro del filo (mm) (poll.)					
			0,6 0,023	0,8 0,030	1,0 0,040	1,2 0,045	1,4 0,052	1,6 1/16
			Impostazione della pressione					
Materiale del filo	Fe, Ss	Unità tensionatore 1	2,5					
		Unità tensionatore 2	3-3,5					
	Con anima	Unità tensionatore 1			2			
		Unità tensionatore 2			2,5-3			



1. Unità tensionatore 1

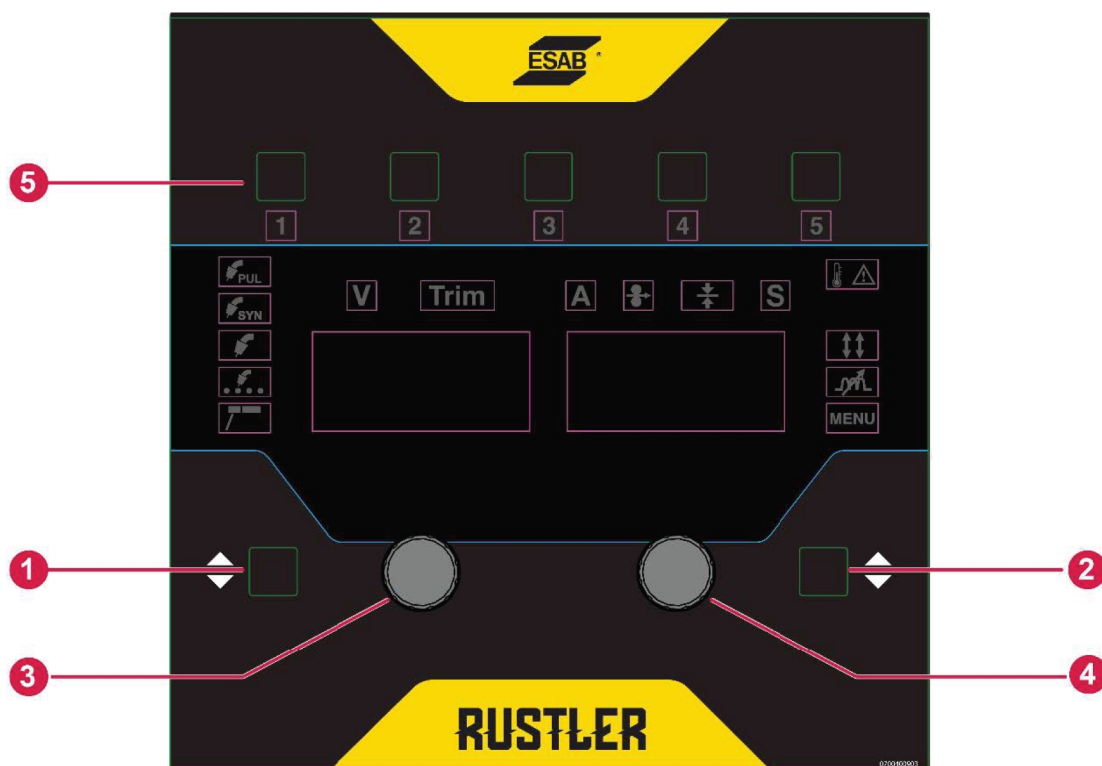
2. Unità tensionatore 2

- 3) Il mozzo della bobina del filo incorpora un freno a frizione. Se necessario, è possibile eseguire una regolazione ruotando in senso orario il dado di bloccaggio della bobina all'interno dell'estremità aperta del mozzo per stringere il freno. Una regolazione corretta farà sì che la circonferenza della bobina del filo continui non oltre 3-5 mm dopo che il

grilletto è stato rilasciato. Il filo dell'elettrodo deve essere allentato senza staccarsi dalla bobina del filo.

6 PANNELLO DI CONTROLLO

6.1 Pannello di controllo esterno



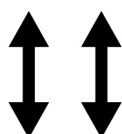
- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. Pulsante di selezione processo | 4. Manopola del potenziometro destro |
| 2. Pulsante di selezione parametri | 5. Job |
| 3. Manopola del potenziometro sinistra | |

Pulsante di selezione del processo (1)

Questo pulsante consente di selezionare i vari processi di saldatura, quali MIG, MIG SYN, MIG SPOT ed MMA. Quando la macchina viene attivata, si trova in modalità MIG per impostazione predefinita. Premere questo pulsante per passare tra MIG SYN/MIG A PUNTI/MMA e ripetizione.

Pulsante di selezione parametri (2)

Il pulsante di selezione dei parametri viene utilizzato per commutare la funzionalità del grilletto della torcia tra modalità grilletto, induttanza e menu.



Modalità grilletto

Per accedere alle funzioni, premere il pulsante di selezione dei parametri fino ad accendere il simbolo della modalità di attivazione. Il display a sinistra mostra TRG e il display a destra mostra 2T o 4T. Selezionare 2T o 4T ruotando la manopola del potenziometro destra (4).



Dinamica dell'arco

Per accedere alle funzioni, premere il pulsante di selezione dei parametri fino ad accendere il simbolo della dinamica dell'arco. Il display a sinistra mostra IND e il display a destra mostra un valore. Ruotare la manopola del potenziometro destra per aumentare o diminuire il valore della dinamica dell'arco.

MENU

MENU

Il menu consente di accedere a un insieme di variabili di saldatura. Per accedere alle variabili di saldatura, premere il pulsante di selezione dei parametri fino ad accendere l'ICONA del menu. Premere nuovamente questo pulsante per accedere al menu delle variabili di saldatura. Il display a sinistra mostra la variabile da regolare, mentre il display a destra mostra il valore.

Utilizzare il potenziometro sinistro per selezionare la variabile di saldatura desiderata e utilizzare il potenziometro destro per aumentare o diminuire i valori.



NOTA:

L'elenco delle funzioni MENU varia a seconda dell'applicazione selezionata.

Manopola del potenziometro sinistra (3)

In modalità MIG / MAG / GMAW / FCAW, la manopola viene utilizzata per regolare la tensione di saldatura; il grafico dei parametri si trova nel vano del trainafile.

In modalità MIG SYN (EM 350C PRO SYNERGIC), ruotando la manopola si seleziona l'impostazione TRIM della tensione. Nella funzione TRIM, ruotando la manopola in senso orario si aumenta la tensione con incrementi di 0,1 V e il valore massimo è +5 V.

Manopola del potenziometro destra (4)

In modalità MIG / MAG / GMAW / FCAW, la manopola destra regola la velocità di avanzamento del filo. La velocità di avanzamento ottimale del filo dipende dal tipo di applicazione di saldatura, dallo spessore e dal tipo di materiale. La velocità di avanzamento del filo può essere impostata utilizzando il grafico dei parametri situato nel vano del trainafile.

In modalità MIG SYN ruotando la manopola destra si seleziona la velocità di avanzamento del filo o lo spessore. Il valore predefinito sarà la velocità di avanzamento del filo e lo spessore può essere selezionato nelle funzioni nascoste.

Nelle modalità MMA, la manopola regola la corrente di saldatura in uscita.

Job (5)

Sono disponibili 5 pulsanti job che possono essere utilizzati per memorizzare i dati di saldatura correnti da richiamare in un secondo momento. Questi 5 pulsanti sono riservati a qualsiasi processo con fili.

Una volta definiti i parametri di saldatura desiderati, l'utente può tenere premuto il pulsante 1-5 per memorizzare i dati di saldatura correnti.

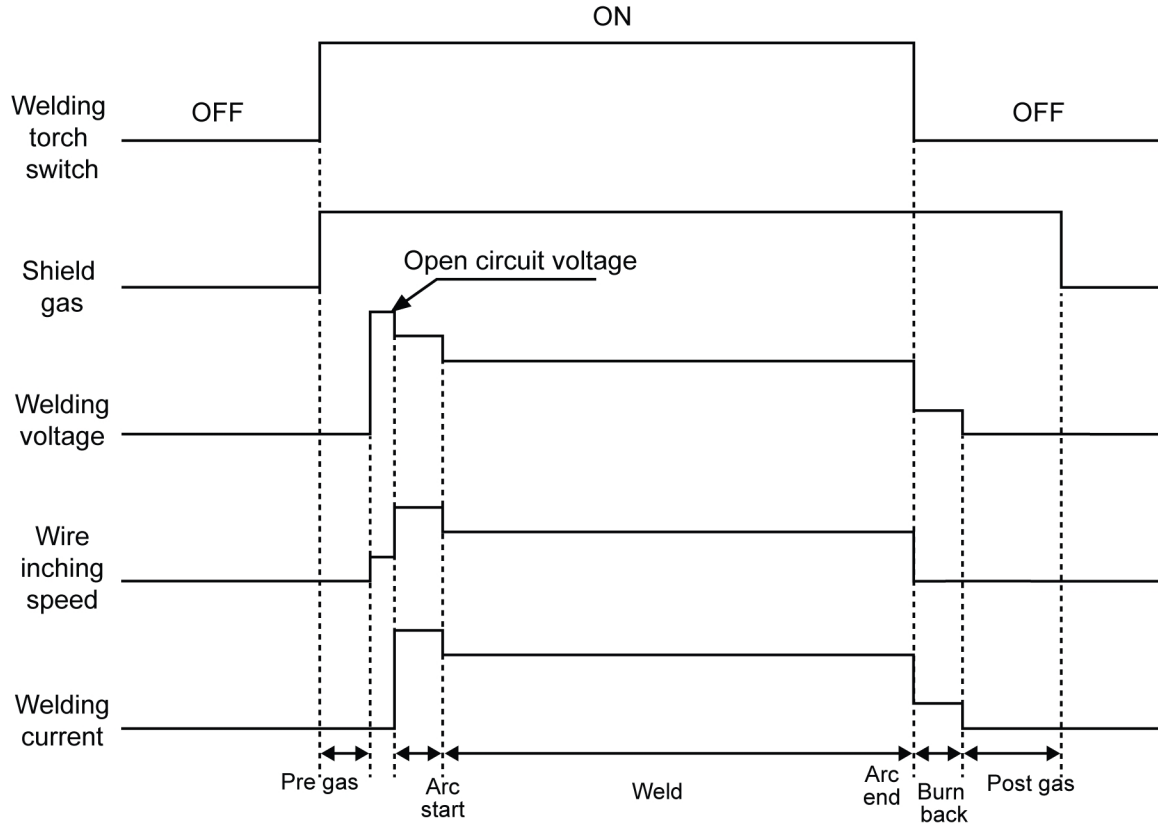
Per richiamare i dati di saldatura memorizzati, l'utente può selezionare uno dei 5 job memorizzati premendo il pulsante desiderato.

6.2 Descrizione delle spie LED

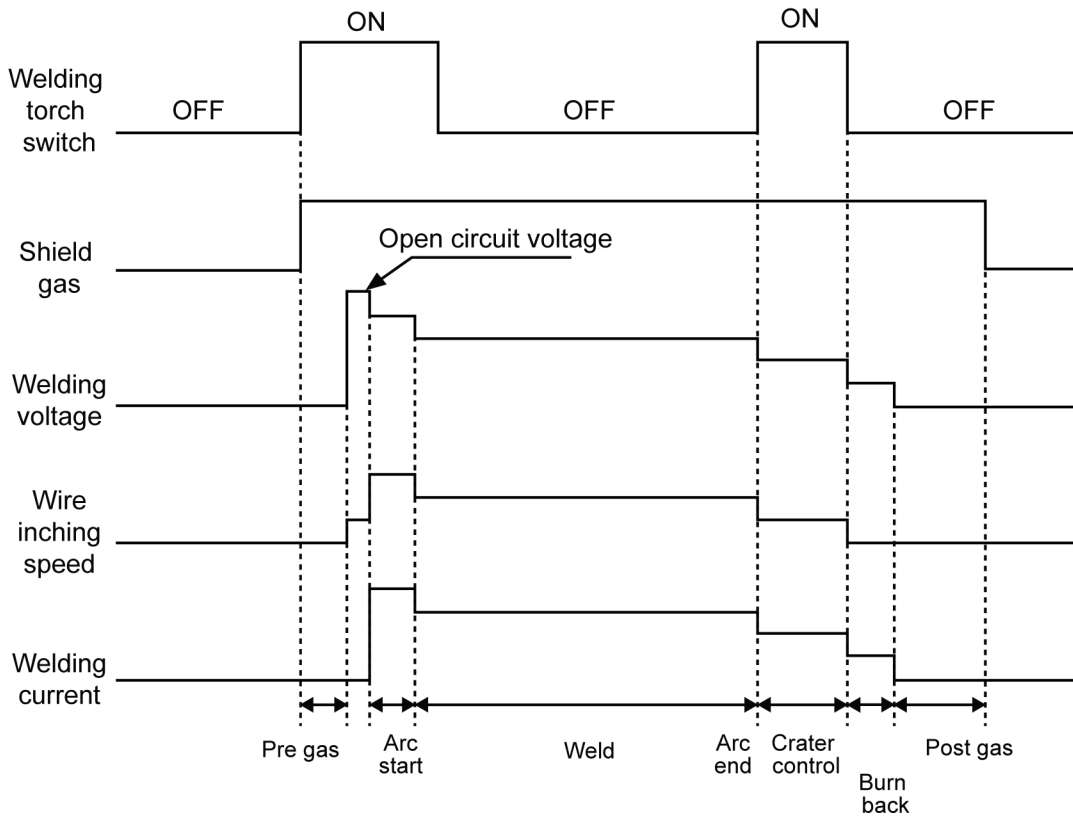
Spia	Descrizione
	<p>MIG/MAG</p> <p>Il processo di controllo della tensione costante permette di impostare in modo indipendente la tensione impostata e la velocità di avanzamento del filo.</p>
	<p>MIG/MAG SYN</p> <p>Un processo con tensione sinergica e induttanza, in relazione alla velocità di avanzamento del filo con programmi di linea sinergica predefiniti che forniscono prestazioni stabili dell'arco. Il processo funziona attraverso la modalità di trasferimento a corto circuito, globulare e a spray.</p>
	<p>MIG/MAG A IMPULSI</p> <p>Commutazione della corrente tra una corrente di picco elevata e una corrente di fondo bassa a una frequenza impostata.</p>
	<p>MIG/MAG A PUNTI</p> <p>La saldatura a punti viene utilizzata per saldare insieme piastre sottili.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> NOTA: Non è possibile abbreviare il tempo di saldatura rilasciando il grilletto.</p> </div>
	<p>MMA</p> <p>La saldatura MMA viene anche detta saldatura con elettrodi rivestiti. Innescando l'arco si provoca la fusione dell'elettrodo, il cui rivestimento forma una scoria protettiva.</p>
	<p>Voltaggio misurato</p> <p>Il valore misurato sul display della tensione di saldatura V è un valore numerico medio calcolato durante la saldatura, esclusa la terminazione della saldatura.</p>
	<p>Trim</p> <p>È il processo di regolazione dei parametri entro un intervallo accettabile.</p> <p>Questa funzione è applicabile solo in modalità MIG/MAG Synergic.</p>
	<p>Amperaggio misurato</p> <p>Il valore misurato sul display della corrente di saldatura A è un valore numerico medio calcolato durante la saldatura, esclusa la terminazione della saldatura.</p>
	<p>Velocità di avanzamento del filo</p> <p>Il valore misurato sul display per la velocità di avanzamento del filo è un valore numerico medio calcolato durante la saldatura, esclusa la terminazione della saldatura.</p>

Spia	Descrizione
	<p>Spessore</p> <p>Lo spessore selezionato sul display per il pezzo da saldare.</p> <p>Questa funzione è applicabile solo in modalità MIG/MAG Synergic.</p>
	<p>Tempo</p> <p>Il tempo selezionato sul display per il punto di saldatura e il tempo di riposo in secondi.</p> <p>Questa funzione è applicabile solo per MIG/MAG A PUNTI.</p>
	<p>2 tempi</p> <p>Questo indicatore lampeggia in verde e visualizza 2T.</p> <p>Con 2 tempi, il preflussaggio del gas inizia quando si preme il grilletto della torcia di saldatura, dando inizio al processo di saldatura. Rilasciando il grilletto si interrompe definitivamente la saldatura e si attiva il postflussaggio del gas.</p> <p>4 tempi</p> <p>Questo indicatore si accende in verde fisso e visualizza 4T.</p> <p>Con 4 tempi, il preflussaggio del gas inizia quando si preme il grilletto della torcia di saldatura e l'avanzamento del filo inizia quando lo si rilascia. Il processo di saldatura continua finché il grilletto viene premuto nuovamente, quindi l'avanzamento del filo e l'arco si arrestano e quando il grilletto viene rilasciato ha inizio il postflussaggio del gas.</p>
	<p>Dinamica dell'arco</p> <p>La dinamica dell'arco viene utilizzata per regolare l'intensità dell'arco di saldatura. Le impostazioni più basse rendono l'arco meno intenso, con meno schizzi di saldatura. Le impostazioni più alte offrono un arco più intenso che può aumentare la penetrazione della saldatura. Soft indica l'induttanza massima mentre Hard indica l'induttanza minima.</p>
	<p>Protezione termica</p> <p>L'alimentatore di saldatura è provvisto di una protezione contro il surriscaldamento che interviene se la temperatura diventa troppo elevata. Se ciò si dovesse verificare, la corrente di saldatura si interrompe e la spia di segnalazione surriscaldamento si accende. In presenza di una normale temperatura di esercizio, la protezione dal surriscaldamento viene ripristinata automaticamente.</p>

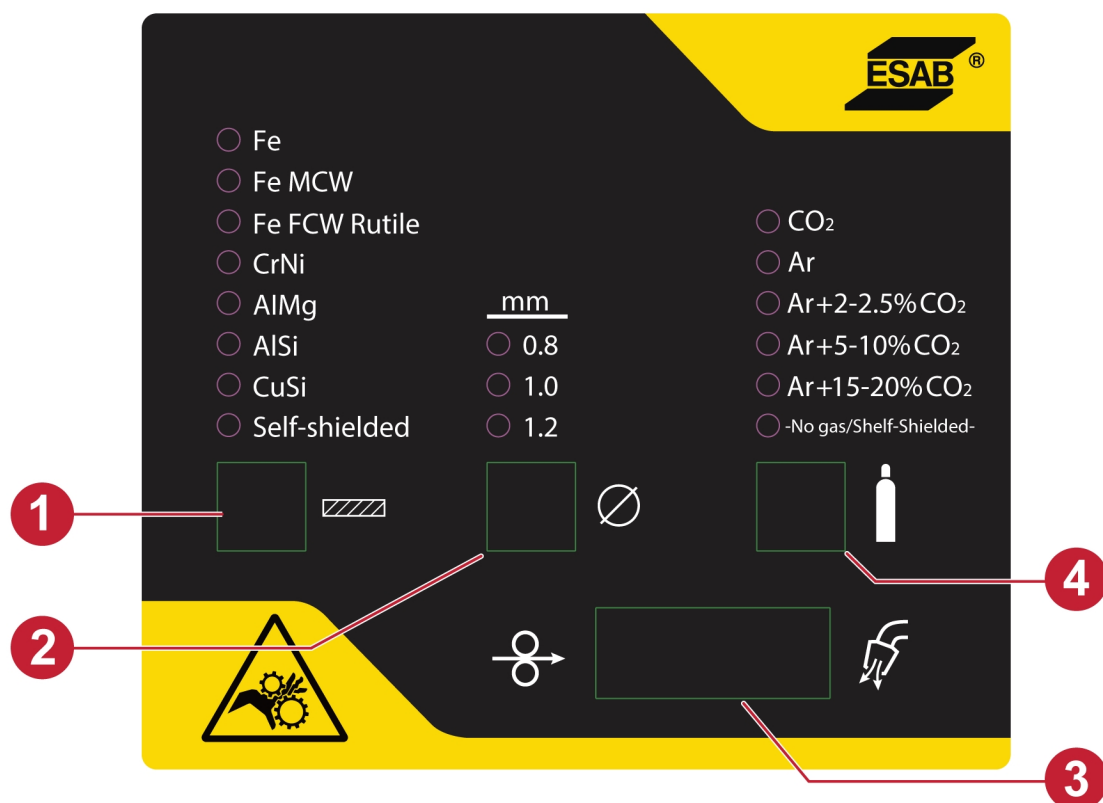
Modalità a 2 tempi (saldatura senza arco finale)



Modalità a 4 tempi (saldatura senza arco finale)



6.3 Pannello di controllo interno



1. Pulsante di selezione materiale
2. Pulsante di selezione diametro filo
3. Pulsante di avanzamento filo e spurgo del gas
4. Pulsante di selezione del gas (solo versione Synergic)

Pulsante di selezione materiale

È utilizzato per selezionare il materiale di base saldato per ottenere caratteristiche ottimali dell'arco.

Pulsante di selezione diametro filo

È utilizzato per selezionare il diametro del filo installato.

Pulsante di avanzamento filo e spurgo del gas

L'avanzamento del filo è utilizzato per fare avanzare il filo senza attivare la tensione di saldatura. Il filo avanza fintantoché si tiene premuto il pulsante. Questa funzione è attiva solo nelle applicazioni MIG / MAG / GMAW.

La funzione di spurgo dei gas viene utilizzata durante la misurazione del flusso del gas o per spurgare i tubi flessibili del gas dall'aria o dall'umidità prima di dare inizio alla saldatura. Lo spurgo dei gas avviene per 15 secondi quando viene premuto il tasto di spurgo o il grilletto della torcia oppure finché non viene premuto nuovamente. Lo spurgo dei gas avviene senza l'avvio della tensione o dell'alimentazione del filo. Questa funzione è attiva solo nelle applicazioni MIG / MAG / GMAW.

Pulsante di selezione gas

Viene utilizzato per selezionare il tipo di gas corretto attualmente collegato all'apparecchiatura nel pannello di controllo interno.

6.4 Selezione menu

6.4.1 MIG / MAG / GMAW e MIG / MAG / GMAW SYN

In modalità MIG / MAG / GMAW, premere tre volte il pulsante di selezione dei parametri per passare all'opzione MENU. Selezionare la funzione di saldatura desiderata una dopo l'altra ruotando la manopola del potenziometro sinistra e regolare il valore desiderato ruotando la manopola del potenziometro destra.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
B-B	Bruciatura	0,1	0,01-0,35
CRA	Tempo di riempimento dei crateri	0	0,0-9,9
PRG	Preflussaggio	0,1	0,5-9,9
POG	Postflussaggio	0,5	0,5-9,9
RIN	Avvio micrometrico (Run in)	ON	ON/OFF

Tempo di bruciatura (B-B)

Il tempo di bruciatura è il ritardo fra il momento in cui il filo inizia a rallentare e quello in cui il generatore disattiva l'uscita di saldatura.

Un tempo di bruciatura finale troppo breve comporta la presenza di un lungo tratto di filo al termine della saldatura, con il rischio che il filo rimanga impigliato nel bagno di saldatura in solidificazione.

Un tempo di bruciatura finale troppo lungo riduce il tratto di filo sporgente e aumenta il rischio che l'arco colpisca la punta di contatto.

Riempimento crateri (CRA)

La funzione di riempimento dei crateri riduce in modo controllato il calore e le dimensioni possibili del bagno di saldatura durante il completamento di quest'ultima, agevolando l'eliminazione della porosità, la screpolatura termica e la formazione di crateri nel giunto saldato.

Preflussaggio (PRG)

Il preflussaggio controlla la durata del flusso di gas di protezione prima dell'innesco dell'arco.

Postflussaggio (POG)

La regolazione del postflussaggio del gas controlla la durata del flusso del gas protettivo dopo l'estinzione dell'arco.

Avvio micrometrico (RIN)

La funzione di avvio micrometrico fa avanzare il filo a bassa velocità fino a quando non entra in contatto elettrico con il pezzo da saldare.

6.4.2 PULSE

In modalità MIG / MAG / GMAW, premere tre volte il pulsante di selezione dei parametri per passare all'opzione MENU. Selezionare la funzione di saldatura desiderata una dopo l'altra ruotando la manopola del potenziometro sinistra e regolare il valore desiderato ruotando la manopola del potenziometro destra.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
CRA	Tempo di riempimento dei crateri	0	0,0-9,9
PRG	Preflussaggio	0,1	0,5-9,9
POG	Postflussaggio	0,5	0,5-9,9
HTS	Sequenze Hot start	0	50-150 %
HTT	Tempo di Hot start	0,1	0,1-10,0s
CRS	Velocità di avanzamento del filo di riempimento dei crateri	100	0-100 %

Tempo di bruciatura (B-B)

Il tempo di bruciatura è il ritardo fra il momento in cui il filo inizia a rallentare e quello in cui il generatore disattiva l'uscita di saldatura.

Un tempo di bruciatura finale troppo breve comporta la presenza di un lungo tratto di filo al termine della saldatura, con il rischio che il filo rimanga impigliato nel bagno di saldatura in solidificazione.

Un tempo di bruciatura finale troppo lungo riduce il tratto di filo sporgente e aumenta il rischio che l'arco colpisca la punta di contatto.

Riempimento crateri (CRA)

La funzione di riempimento dei crateri riduce in modo controllato il calore e le dimensioni possibili del bagno di saldatura durante il completamento di quest'ultima, agevolando l'eliminazione della porosità, la screpolatura termica e la formazione di crateri nel giunto saldato.

Preflussaggio (PRG)

Il preflussaggio controlla la durata del flusso di gas di protezione prima dell'innesco dell'arco.

Postflussaggio (POG)

La regolazione del postflussaggio del gas controlla la durata del flusso del gas protettivo dopo l'estinzione dell'arco.

Avvio micrometrico (RIN)

La funzione di avvio micrometrico fa avanzare il filo a bassa velocità fino a quando non entra in contatto elettrico con il pezzo da saldare.

Sequenze Hot start (HTS)

La funzione "Hot start" aumenta la velocità di avanzamento del filo e la tensione per un periodo di tempo regolabile all'inizio del processo di saldatura.

Tempo di Hot start (HTT)

La velocità di avanzamento del filo hot start può essere regolata come percentuale (50-150%) della velocità di avanzamento del filo impostata.

Velocità trascinalimento filo di riempimento dei crateri (CRS)

La velocità di avanzamento del filo di riempimento dei crateri può essere regolata come percentuale (0-100%) della velocità di avanzamento del filo impostata.

6.4.3 Funzioni nascoste per MIG / MAG / GMAW e MIG / MAG / GMAW SYN / PULSE

Premere a lungo il pulsante di selezione dei parametri per passare all'opzione MENU nascosta (nessuna saldatura). Selezionare la funzione desiderata ruotando la manopola del potenziometro sinistra e regolare il valore ruotando la manopola del potenziometro destra.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
DIS	Visualizza il valore durante la saldatura	WFS	WFS/AMP
SIN	Punto di lavoro in Synergic	WFS	WFS/THI
UNT	Unità (sistema metrico o imperiale)	MPM	MPM/IPM
TJS	Selezione job grilletto	OFF	ON/OFF
RMT	Telecomando	OFF	ON/OFF
VEN	N. versione	V4.0	-
RES	Impostazioni predefinite	No	No/Sì

Display (DIS)

Questa funzione consente al display di visualizzare i valori della velocità di avanzamento del filo (WFS) o dell'ampereaggio (AMP) durante la saldatura.

Synergic (SYN)

Questa funzione consente di impostare un punto di lavoro della macchina in base alla velocità di avanzamento del filo (WFS) o allo spessore del materiale (THI).

Unità (UNT)

Questa funzione consente di commutare le unità di misura per la velocità di avanzamento e lo spessore del filo tra le unità metriche o imperiali.

Job grilletto (TJS)

Questa funzione consente di passare tra diverse memorie dei dati di saldatura premendo il grilletto della torcia di saldatura. Premendo una volta il pulsante si attiva il Job 1 e si preme due volte il pulsante si attiva il Job 2. La stessa procedura deve essere seguita per tutti i Job.

N. versione (VEN)

Questa funzione consente di visualizzare le versioni software del sistema.

Reset (RES)

Questa funzione ripristina le impostazioni predefinite di fabbrica. Tutti i job salvati verranno eliminati in seguito al reset.

RMT

Questa funzione consente di disabilitare la funzione di torcia a distanza.

6.4.4 MIG / MAG / GMAW SPOT

In modalità MIG / MAG/ GMAW SPOT, premere tre volte il pulsante di selezione dei parametri per passare all'opzione MENU. Selezionare la funzione di saldatura desiderata ruotando la manopola del potenziometro sinistra e regolando il valore ruotando la manopola del potenziometro destra.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
B-B	Bruciatura	0,1	0,01-0,35
S/T	Tempo punto di saldatura	0,1	0,1-5,0
DWE	Tempo di sosta	0,1	OFF/0,1-5,0
POG	Postflussaggio	0,5	0,5-9,9

Tempo di bruciatura (B-B)

Il tempo di bruciatura è il ritardo fra il momento in cui il filo inizia a rallentare e quello in cui il generatore disattiva l'uscita di saldatura.

Un tempo di bruciatura finale troppo breve comporta la presenza di un lungo tratto di filo al termine della saldatura, con il rischio che il filo rimanga impigliato nel bagno di saldatura in solidificazione.

Un tempo di bruciatura finale troppo lungo riduce il tratto di filo sporgente e aumenta il rischio che l'arco colpisca la punta di contatto.

Tempo punto di saldatura (S/T)

Il tempo del punto di saldatura è il tempo in cui l'arco verrà attivato dopo aver premuto il grilletto.

Tempo di sosta (DWE)

Il tempo di sosta è utilizzato per definire il tempo senza arco tra le saldature a punti.

Postflussaggio (POG)

La regolazione del postflussaggio del gas controlla la durata del flusso del gas protettivo dopo l'estinzione dell'arco.

6.4.5 Funzioni nascoste per MIG / MAG / GMAW SPOT

Premere a lungo il pulsante di selezione dei parametri per passare all'opzione MENU nascosta (nessuna saldatura). Selezionare la funzione desiderata ruotando la manopola del potenziometro sinistra e regolare il valore ruotando la manopola del potenziometro destra.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
DIS	Visualizza il valore durante la saldatura	WFS	WFS/AMP
UNT	Unità (sistema metrico o imperiale)	MPM	MPM/IPM
VEN	N. versione	V4.0	-
RES	Impostazioni predefinite	No	No/Sì

Display (DIS)

Questa funzione consente al display di visualizzare i valori della velocità di avanzamento del filo (WFS) o dell'ampereaggio (AMP) durante la saldatura.

Unità (UNT)

Questa funzione consente di commutare le unità di misura per la velocità di avanzamento e lo spessore del filo tra le unità metriche o imperiali.

N. versione (VEN)

Questa funzione consente di visualizzare le versioni software del sistema.

Reset (RES)

Questa funzione ripristina le impostazioni predefinite di fabbrica. Tutti i job salvati verranno eliminati in seguito al reset.

6.4.6 MMA / SMAW / Stick

In modalità MMA, premere il pulsante di selezione dei parametri una volta, viene visualizzata l'opzione MENU. Selezionare la funzione desiderata (HOT, ARC) ruotando la manopola del potenziometro sinistro e regolare il valore ruotando la manopola del potenziometro destro.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
HOT	Hot start	AUT	0-10
ARC	Forza dell'arco	AUT	0-10

Hot start

La funzione Hot start aumenta temporaneamente la corrente all'inizio della saldatura, riducendo in tal modo il rischio di mancata fusione nella fase iniziale.

Forza dell'arco

La funzione forza dell'arco determina le variazioni di corrente a seconda delle variazioni della lunghezza dell'arco durante la saldatura. Utilizzare un valore della forza dell'arco basso per ottenere un arco stabile con meno gocce ed un valore alto per ottenere un arco caldo con maggior potere di scavo.

6.4.7 Funzioni nascoste per MMA / SMAW / Stick

Premere a lungo il pulsante di selezione dei parametri per passare all'opzione MENU nascosta (nessuna saldatura). Selezionare la funzione desiderata (RES, VER) ruotando la manopola del potenziometro sinistro e regolare il valore ruotando la manopola del potenziometro destro.

Lettera mostrata a sinistra	Funzione	Predefinito	Impostazioni di visualizzazione di destra
VEN	N. versione	V4.0	-
RES	Impostazioni predefinite	No	No/Sì

N. versione (VEN)

Questa funzione consente di visualizzare le versioni software del sistema.

Reset (RES)

Questa funzione ripristina le impostazioni predefinite di fabbrica. Tutti i job salvati verranno eliminati in seguito al reset.

7 MANUTENZIONE


ATTENZIONE!

Scollegare l'alimentazione della rete elettrica durante le operazioni di pulizia e manutenzione.


AVVISO!

La rimozione delle piastre di sicurezza deve essere effettuata solo dal personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato).


AVVISO!

Il prodotto è coperto dalla garanzia del produttore. Eventuali interventi di riparazione effettuati da centri di assistenza o personale non autorizzati invalideranno la garanzia.


NOTA:



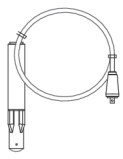

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.


NOTA:

In ambienti molto polverosi, eseguire la manutenzione con maggiore frequenza.

7.1 Manutenzione di routine

Pianificazione della manutenzione in condizioni normali. Controllare l'apparecchio prima di ogni utilizzo.

Intervallo	Area da sottoporre a manutenzione		
Ogni 3 mesi	 Pulire o sostituire le etichette illeggibili.	 Pulire i morsetti di saldatura.	 Controllare o sostituire i cavi di saldatura.
Ogni 6 mesi	 Pulire la parte interna dell'apparecchio. Utilizzare aria compressa secca a bassa pressione.		

7.2 Pulizia del generatore

Per mantenere il livello ottimale di prestazioni e durata del generatore, è necessario eseguirne la pulizia regolarmente. La frequenza dipende da:

- processo di saldatura
- tempi di arco
- ambiente di lavoro



AVVISO!

Effettuare la procedura di pulizia in un ambiente di lavoro appositamente preparato.



AVVISO!

Durante la pulizia, indossare sempre i dispositivi di protezione individuale consigliati, come tappi per le orecchie, occhiali di sicurezza, maschera, guanti e scarpe antinfortunistiche.



AVVISO!

Le riparazioni, la pulizia e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

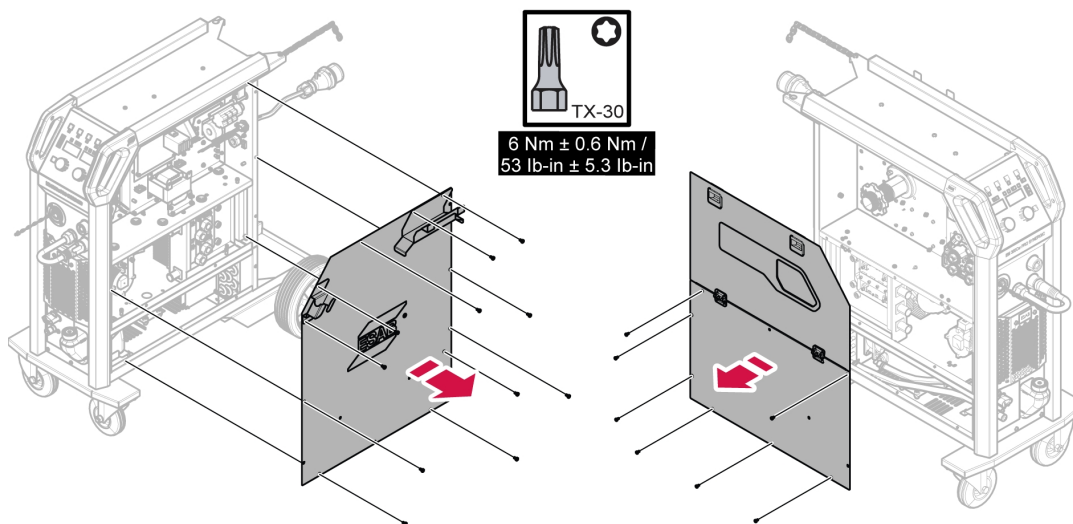
- 1) Scollegare il generatore dall'alimentazione di rete.



ATTENZIONE!

Scollegare l'alimentazione della rete elettrica durante le operazioni di pulizia e manutenzione.

- 2) Rimuovere le viti e i pannelli.



- 3) Pulire entrambi i lati del generatore con aria compressa secca a una pressione inferiore a 4 bar (58 psi).
- 4) Assicurarsi che ogni parte del generatore sia priva di polvere.
- 5) Riasssemblare il generatore dopo la pulizia ed eseguire i test in base alla normativa IEC 60974-4. Seguire la procedura descritta nella sezione "Ispezione e test dopo la riparazione" nel manuale di assistenza.

7.3 Gruppo di raffreddamento

Polvere, residui di smerigliatura, trucioli e così via.

Specialmente negli ambienti di lavoro polverosi, il flusso d'aria che attraversa il gruppo di raffreddamento trasporta particelle che rimangono intrappolate nell'elemento refrigerante.

Ciò causa una riduzione della capacità di raffreddamento.

Il sistema di raffreddamento

Nel sistema deve essere utilizzato il refrigerante consigliato; in caso contrario possono verificarsi ostruzioni che intasano la pompa, gli attacchi per l'acqua e i tubi dell'acqua o lo scambiatore di calore. L'uso di qualsiasi altro liquido di raffreddamento oltre al refrigerante premiscelato ESAB potrebbe danneggiare l'apparecchiatura e invalida la garanzia del prodotto.

7.4 Introduzione del refrigerante

Utilizzare unicamente refrigerante premiscelato ESAB. Vedere il capitolo "ACCESSORI".

- Riempire con refrigerante (il livello del liquido deve essere compreso tra il segno superiore e il segno inferiore).



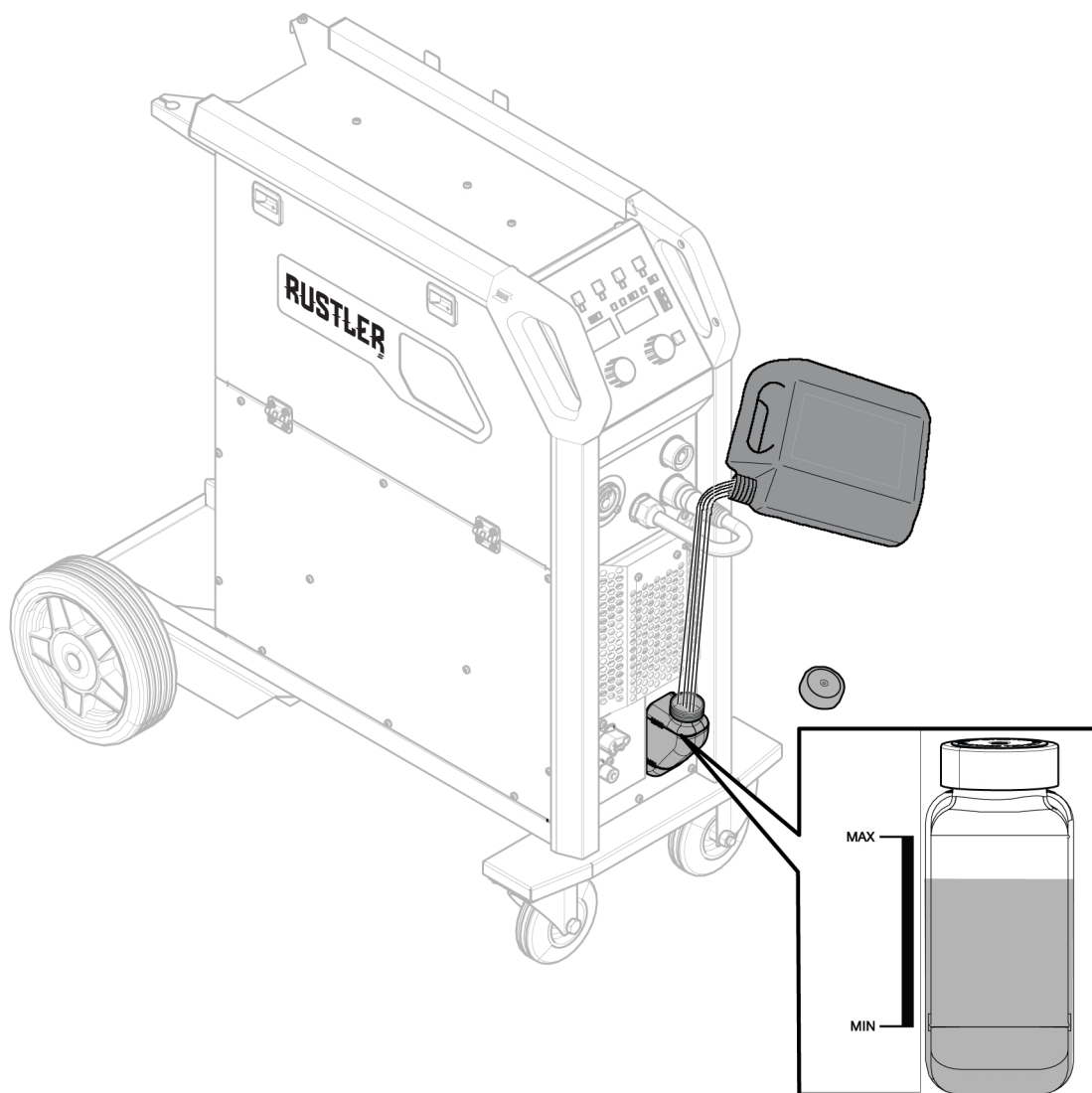
AVVISO!

Il refrigerante deve essere trattato come rifiuto chimico.



NOTA:

Rabboccare il refrigerante se viene utilizzata una torcia di saldatura o tubi flessibili di raffreddamento lunghi almeno 5 m. Quando si regola il livello del refrigerante effettuando un rabbocco, non occorre scollegare i tubi flessibili del refrigerante.



7.5 Ispezione, pulizia e sostituzione



AVVISO!

Effettuare la procedura di pulizia in un ambiente di lavoro appositamente preparato.



AVVISO!

La procedura di pulizia deve essere eseguita da un tecnico dell'assistenza autorizzato.

Meccanismo di avanzamento del filo

Controllare con regolarità che il gruppo trainafilo non sia ostruito da residui di sporcizia.

- Per un funzionamento senza problemi del gruppo trainafilo, eseguire la pulizia e la sostituzione dei componenti usurati del meccanismo di avanzamento a intervalli regolari. Si noti che se si imposta un valore eccessivo di pre-tensionamento si può dare origine a un'usura eccessiva dei rulli di pressione, dei rulli di trascinamento e della guida del filo.
- Pulire le anime e le altre parti meccaniche del meccanismo di avanzamento del filo utilizzando aria compressa, regolarmente o se l'avanzamento del filo risulta lento.
- Sostituzione degli ugelli.
- Controllo della ruota motrice.
- Sostituzione del gruppo ingranaggio dentato-ruota.

Portabobina

Eseguire un'ispezione a intervalli regolari per verificare che il manicotto e il dado del mozzo del freno non siano usurati e che si blocchino in modo corretto e sostituire se necessario.

Torcia di saldatura

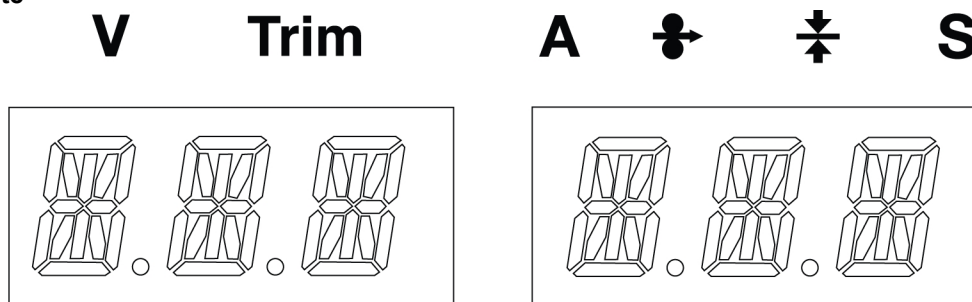
I componenti della torcia di saldatura soggetti a usura devono essere puliti e sostituiti ad intervalli regolari per garantire un funzionamento senza problemi del gruppo trainafilo. Pulire con regolarità la guida del filo con aria compressa e pulire la punta di contatto.

Dopo la pulizia eseguire i test in base alla normativa IEC 60974-4. Seguire la procedura descritta nella sezione "Ispezione e test dopo la riparazione" nel manuale di assistenza.

8 CODICI DI ERRORE

Il codice di errore serve per indicare che si è verificato un guasto nell'apparecchio. Gli errori sono indicati dal testo "Err" seguito dal numero di codice visualizzato nel display.

Schermate



8.1 Descrizione dei codici di errore

I codici di errore che l'utente può gestire sono i seguenti. Se viene visualizzato qualsiasi altro codice di errore, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza ESAB autorizzato.

Codice di errore	Descrizione
Err 002	<p><i>Errore relativo all'attivazione della torcia</i> Il grilletto della torcia è tenuto sempre premuto oppure il segnale del grilletto della torcia è in cortocircuito e l'ARCO non viene stabilito.</p> <p>Intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare che l'interruttore del grilletto della torcia non venga premuto quando il generatore è acceso. 2. Quando si rilascia il grilletto, controllare se l'interruttore della torcia è in cortocircuito.
Err 205	<p><i>Protezione in assenza di fase</i> La presa di ingresso perde la fase quando si collegano i fili di ingresso alla presa.</p> <p>Intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare le condizioni dell'alimentazione di rete e assicurarsi che tutti i collegamenti siano corretti. 2. Assicurarsi che il generatore sia collegato alla tensione di alimentazione di rete in ingresso nominale e attivare l'interruttore dell'alimentazione di rete.
Err 206	<p><i>Temperatura eccessiva</i> Il generatore funziona oltre il tempo caldo di saldatura.</p> <p>Intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Attendere il raffreddamento del generatore. 2. Verificare di non superare i valori nominali del generatore. 3. Assicurarsi che il generatore sia collegato alla tensione di alimentazione di rete in ingresso nominale e attivare l'interruttore dell'alimentazione di rete.
Err 215	<p><i>Cortocircuito in uscita</i> Viene rilevato un cortocircuito in caso di pressione errata del grilletto.</p> <p>Intervento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Accertarsi che i cavi di saldatura siano installati correttamente sui morsetti di saldatura. 2. Spegnerne il generatore e attendere alcuni minuti.

Codice di errore	Descrizione
Err 216	<p><i>Corrente in uscita eccessiva</i> La corrente in uscita supera i limiti di progettazione.</p> <p>Intervento:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Verificare di non superare i valori nominali del generatore.2. Spegnerne il generatore e attendere alcuni minuti.3. Impostare il generatore sulla tensione e la corrente in uscita nominali.
Err 311	<p><i>Corrente in uscita eccessiva del trainafile</i> La corrente del motore del trainafile supera i limiti di progettazione.</p> <p>Intervento:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Controllare la guida e pulire con aria compressa. Sostituire la guida se risulta danneggiata o usurata.2. Controllare l'impostazione della pressione del filo e regolarla se necessario.3. Controllare che i rulli di azionamento non siano usurati e sostituirli se necessario.4. Assicurarasi che la bobina di metallo di apporto possa ruotare con una resistenza ridotta. <p>Se necessario, regolare il mozzo del freno.</p>

9 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

Prima di qualunque di intervento di riparazione, accertarsi che la tensione di rete sia scollegata.

Tipo di guasto	Intervento
Arco assente	Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica di rete si trovi su ON.
	Controllare che i cavi di rete, di saldatura e di ritorno siano collegati correttamente
	Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.
	Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
La protezione termica scatta spesso	Accertarsi che non si stiano superando i valori nominali per l'alimentatore (il gruppo potrebbe essere sovraccarico).
	Verificare che la temperatura ambiente non sia superiore a quella del tempo caldo di saldatura nominale di 40 °C/104 °F.
Prestazioni di saldatura insufficienti	Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente.
	Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.
	Controllare che siano in uso i fili corretti.
	Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.
L'avanzamento del filo attraverso il meccanismo trainafilo è lento o difficoltoso	Pulire le anime e le altre parti meccaniche del meccanismo di avanzamento del filo con aria compressa.
	Pulire e regolare la pressione del rullo come indicato nella tabella riportata sulla decalcomania della portiera lato sinistro.
Effetto refrigerante insufficiente	Pulire l'elemento refrigerante mediante aria compressa.
	Controllare il livello del refrigerante.
	Verificare che la temperatura ambiente non sia superiore a quella del tempo caldo di saldatura nominale di 40 °C/104 °F.

10 CALIBRAZIONE E CONVALIDA



ATTENZIONE!

Calibrazione e convalida devono essere effettuate da un tecnico dell'assistenza qualificato, sufficientemente preparato sulla tecnologia di saldatura e di misurazione. Il tecnico deve essere consapevole dei pericoli associati alle operazioni di saldatura e misurazione e deve adottare le misure di protezione necessarie!

10.1 Metodi di misurazione e tolleranze

Durante la calibrazione e la convalida, lo strumento di misurazione di riferimento deve utilizzare lo stesso metodo di misurazione nell'intervallo DC (calcolo della media e rettifica dei valori misurati). Per gli strumenti di riferimento vengono utilizzati diversi metodi di misurazione, ad esempio TRMS (Vero valore quadratico medio), RMS (Valore quadratico medio) e media aritmetica rettificata. Rustler EM PRO utilizza il valore medio aritmetico rettificato e pertanto deve essere calibrato rispetto a uno strumento di riferimento utilizzando il valore della media aritmetica rettificata.

Nell'applicazione sul campo è possibile che un dispositivo di misurazione e un Rustler EM PRO visualizzino valori diversi anche se entrambi i sistemi sono convalidati e calibrati. Ciò è dovuto alle tolleranze di misurazione e al metodo di misurazione dei due sistemi di misurazione. Questo può portare a una deviazione totale fino alla somma di entrambe le tolleranze di misurazione. Se il metodo di misurazione differisce (TRMS, RMS o media aritmetica rettificata), sono previste deviazioni significativamente maggiori!

Il generatore di saldatura ESAB Rustler EM PRO presenta il valore misurato nella media aritmetica rettificata e, a causa del metodo di misurazione, non dovrebbe presentare differenze significative rispetto ad altre apparecchiature per saldatura ESAB.

10.2 Requisiti, specifiche e standard

Rustler EM PRO è progettato per soddisfare la precisione delle indicazioni e delle misurazioni richieste dalla norma IEC/EN 60974-14.

Precisione della calibrazione del valore visualizzato

Tensione arco	$\pm 1,5 \text{ V}$ ($U_{\min} - U_2$) sotto carico, risoluzione 0,25 V (l'intervallo di misurazione teorico in un sistema Rustler EM PRO è 0,25-199 V.)
Corrente di saldatura	$\pm 2,5\%$ di $I_2 \text{ max}$ in base alla targhetta identificativa dell'unità sottoposta a test, risoluzione 1 A. L'intervallo di misurazione è specificato sulla targhetta identificativa del generatore di saldatura Rustler EM PRO in uso.

Metodo consigliato e standard applicabile

ESAB raccomanda di eseguire la calibrazione e la convalida in conformità alle norme IEC/EN 60974-14(:2018) o EN 50504:2008 (a meno che ESAB non comunichi un altro metodo di esecuzione).

11 ORDINAZIONE DEI RICAMBI



AVVISO!

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

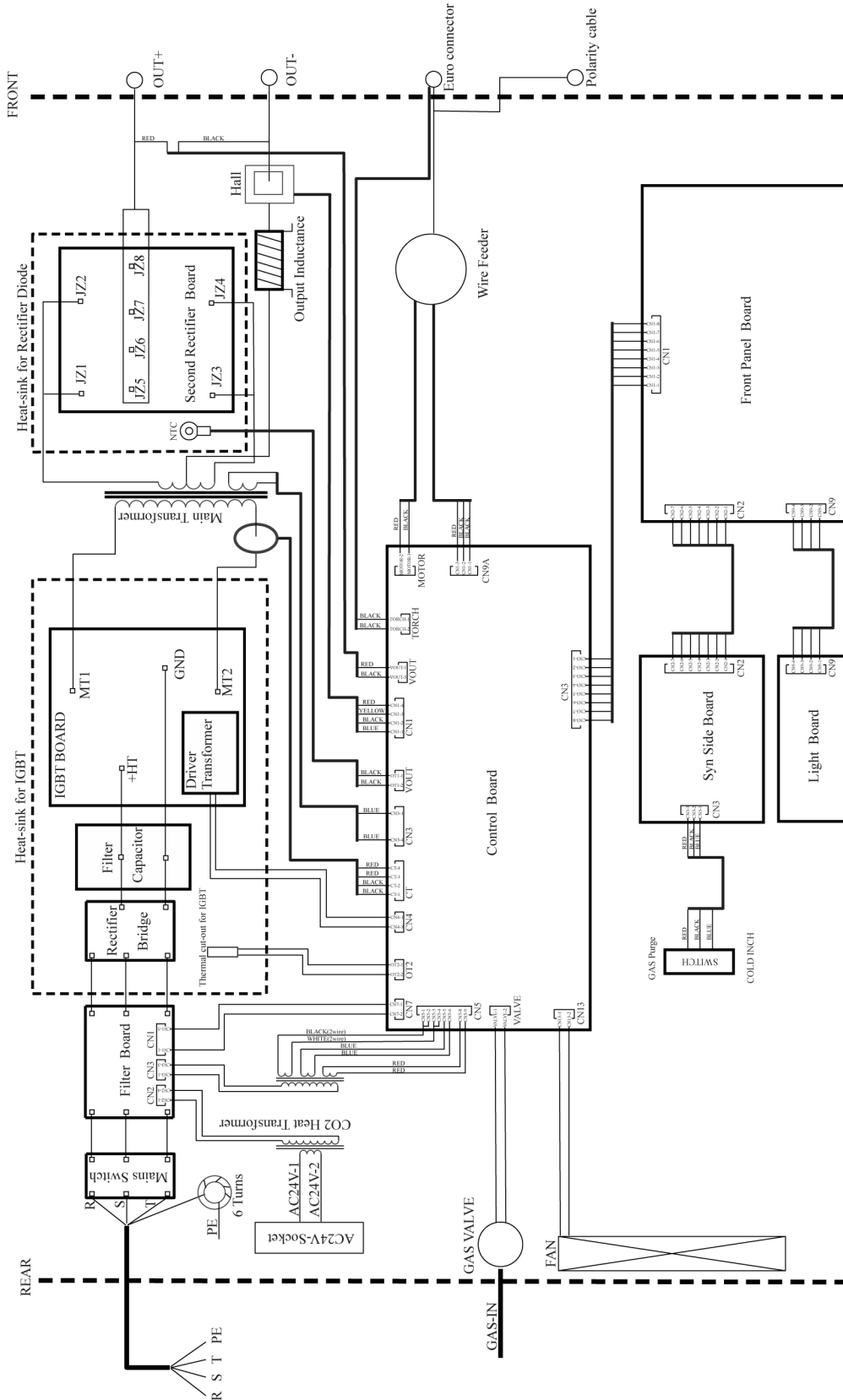
I modelli Rustler EM 280 PRO, EM 350 PRO, EM 350 PRO SYNERGIC, EM 350C PRO Pulse, EM 350Cw PRO Pulse e EM 350 MV PRO SYNERGIC sono stati progettati e testati in conformità agli standard internazionali ed europei **EN IEC 60974-1, EN IEC 60974-2, EN IEC 60974-5** ed **EN IEC 60974-10 Classe A**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti delle norme di cui sopra.

I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

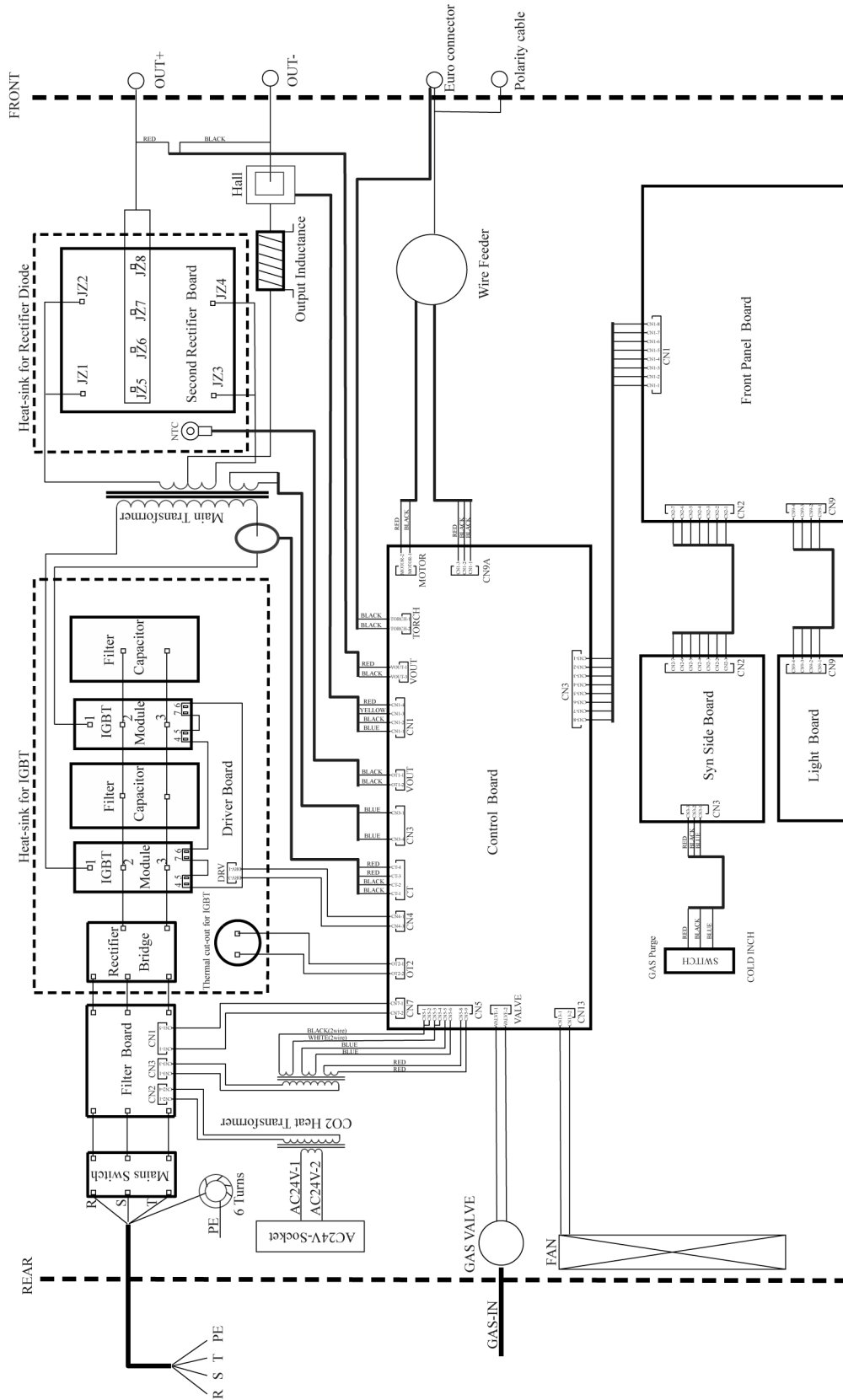
APPENDICE

SCHEMA ELETTRICO

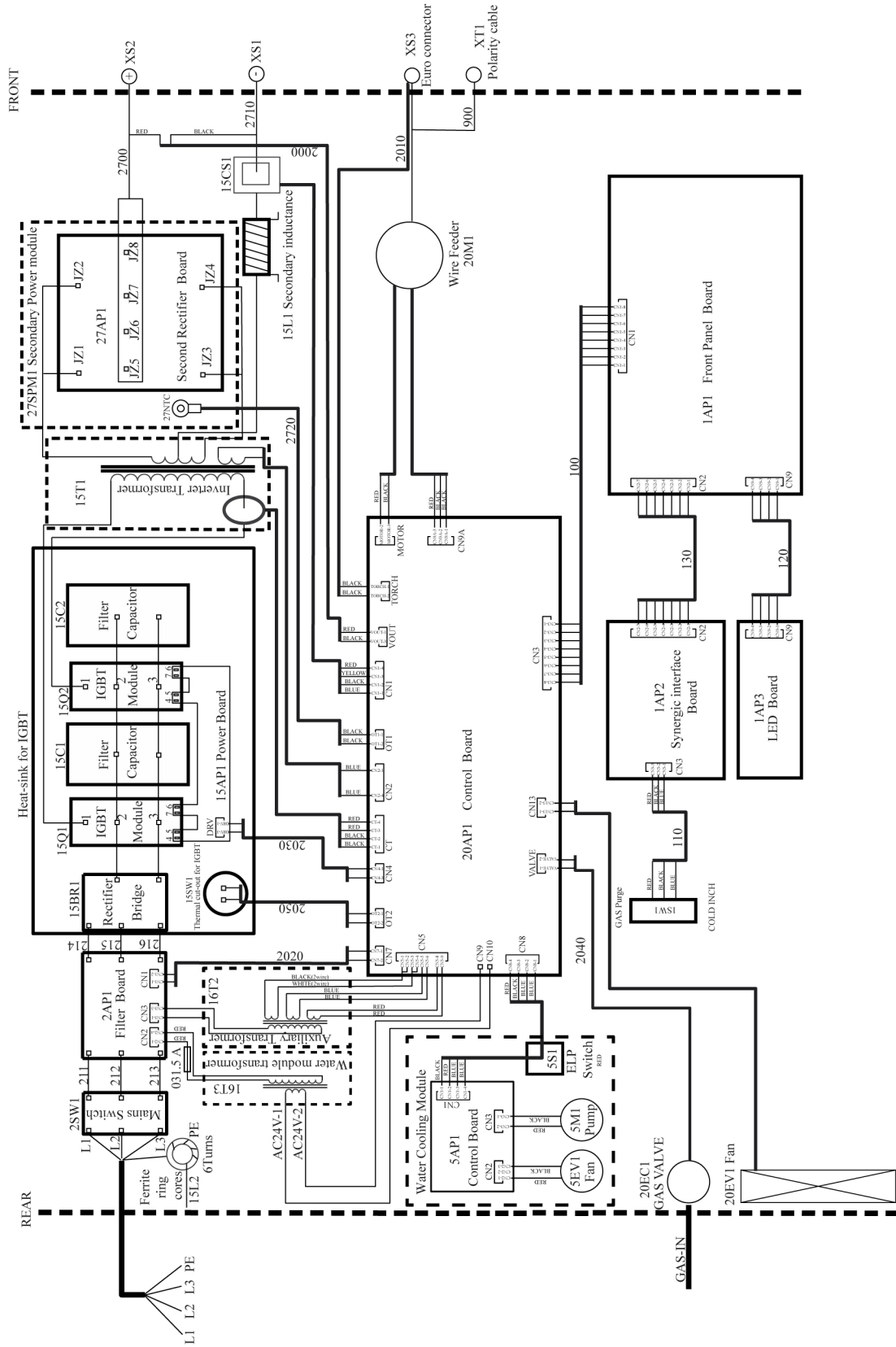
Rustler EM 280 PRO



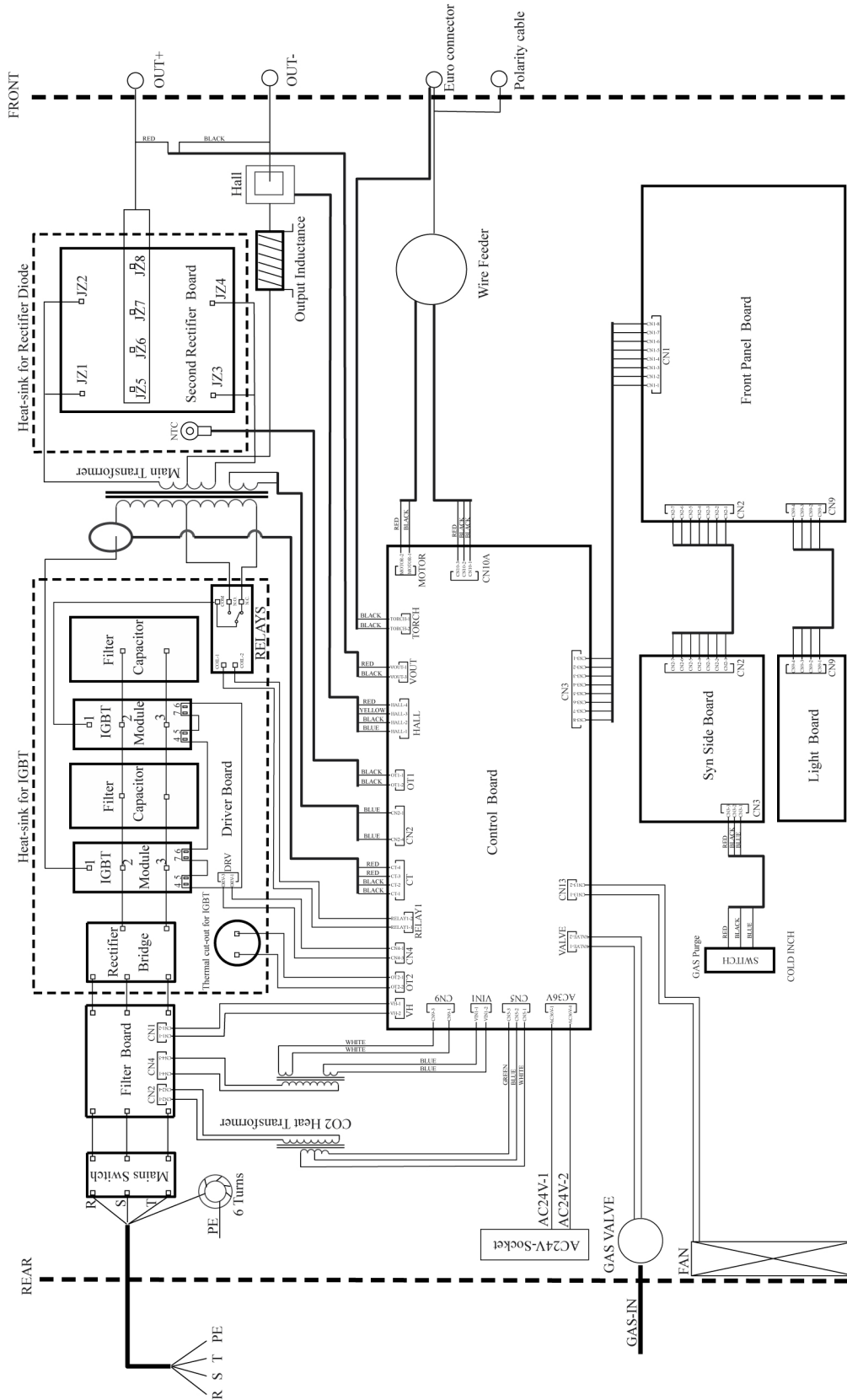
Rustler EM 350C PRO



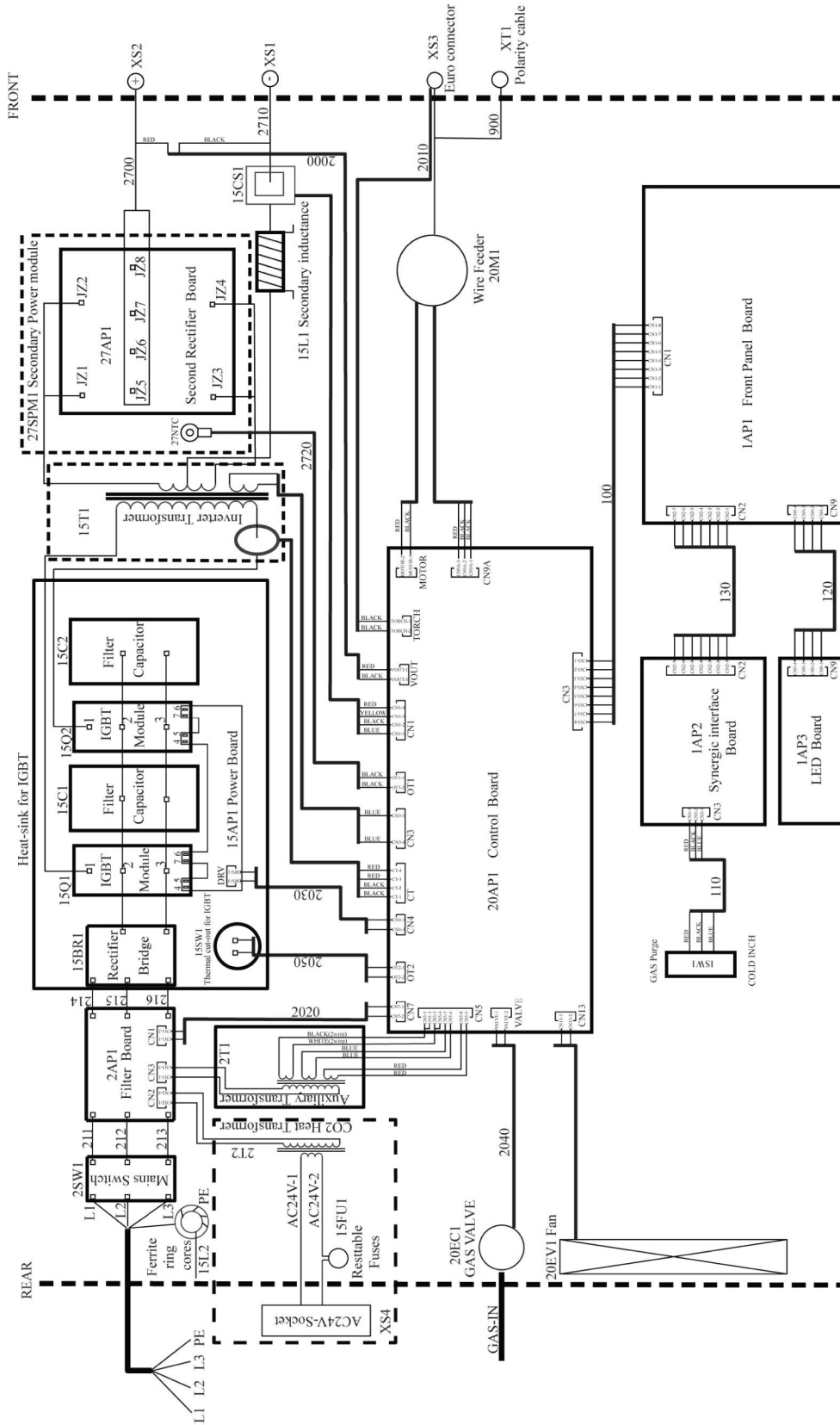
Rustler EM 350Cw PRO Synergic



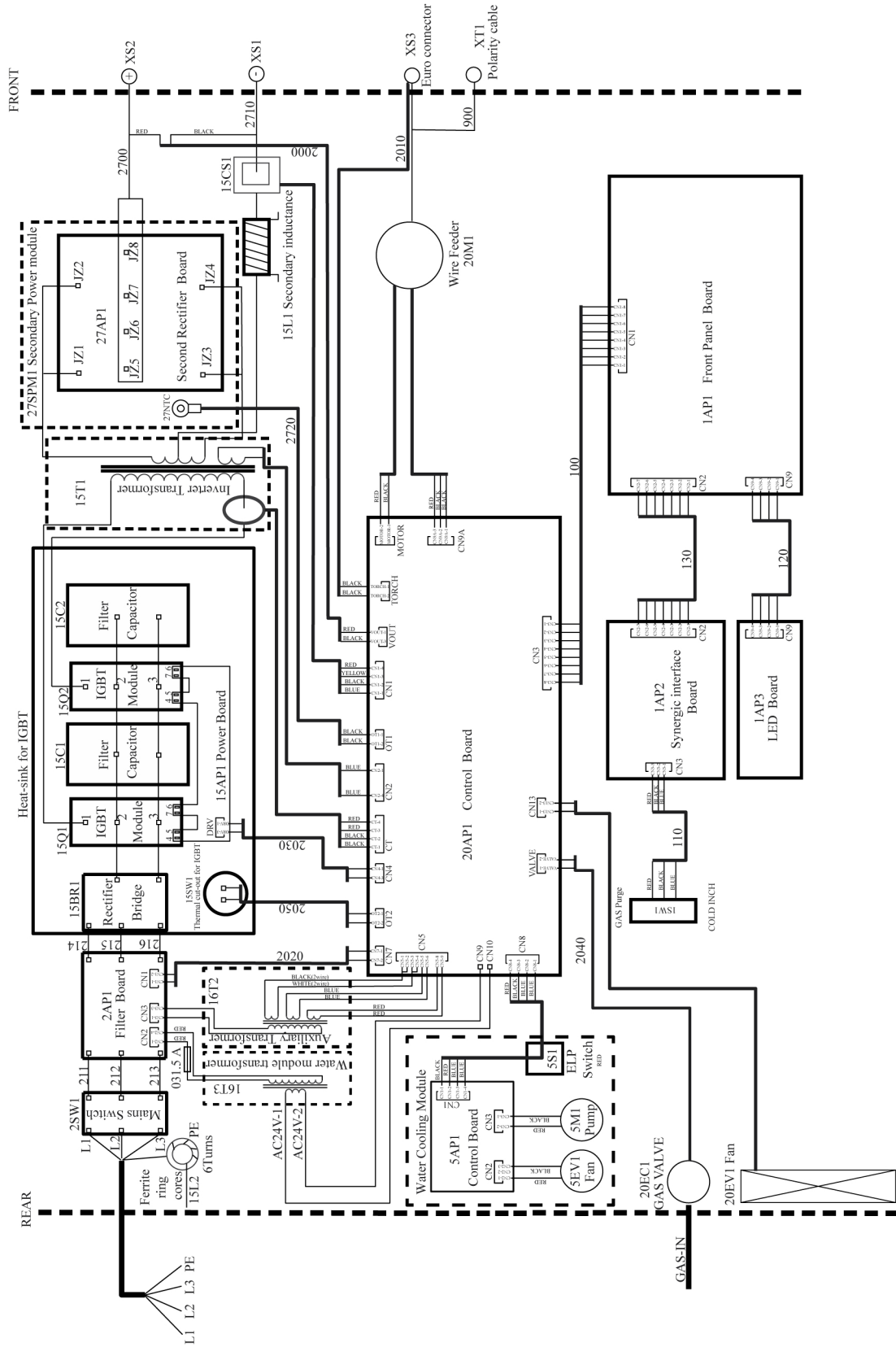
Rustler EM 350C MV Synergic



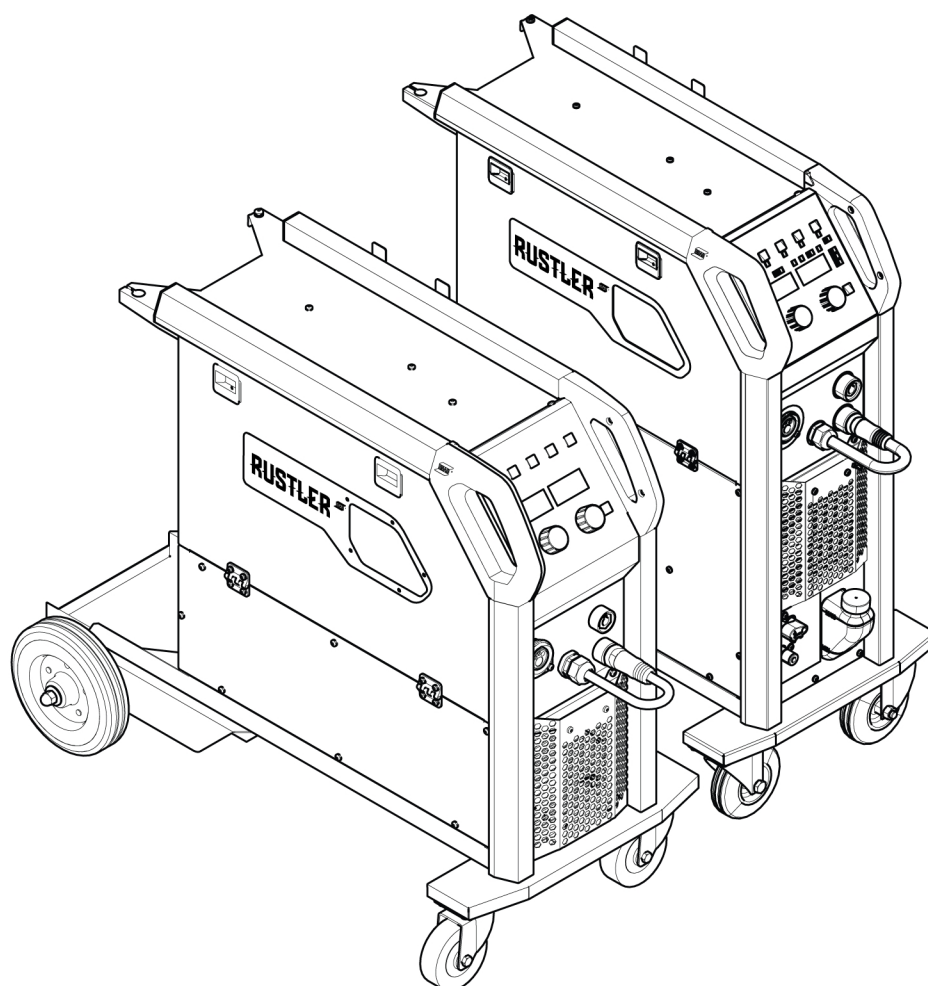
Rustler EM 350C PRO Pulse



Rustler EM 350Cw PRO Pulse



NUMERI DI ORDINAZIONE




Ordering number	Denomination	Notes
0448 280 880	Rustler EM 280C PRO	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 881	Rustler EM 350C PRO	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 882	Rustler EM 350C PRO Synergic	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 883	Rustler EM 350C PRO MV Synergic	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 884	Rustler EM 350Cw PRO Synergic	With Exeor Torch 420w, Remote 4 m
0448 350 885	Rustler EM 350C PRO Pulse	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 886	Rustler EM 350Cw PRO Pulse	With Exeor Torch 420w, Remote 4 m
0448 280 990	Rustler EM 280C PRO	
0448 350 991	Rustler EM 350C PRO	
0448 350 992	Rustler EM 350C PRO Synergic	
0448 350 993	Rustler EM 350C PRO MV Synergic	
0448 350 994	Rustler EM 350Cw PRO Synergic	
0448 350 995	Rustler EM 350C PRO Pulse	
0448 350 996	Rustler EM 350Cw PRO Pulse	
0463 930 *	Instruction manual	Rustler EM PRO
0448 320 001	Spare parts list	Rustler EM PRO




Le ultime tre cifre nel numero del documento del manuale indicano la versione del manuale. Tuttavia qui sono sostituite da *. Assicurarsi di utilizzare un manuale con un numero di serie o versione software conforme al prodotto, vedere la prima pagina del manuale.

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com


COMPONENTI SOGGETTI A USURA




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)



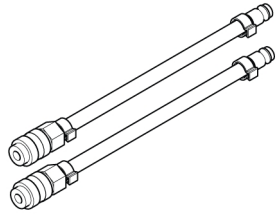


Al wire

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

APPENDICE

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)

ACCESSORI

MIG Torch Exeor 315		
0700 026 150	MIG Torch Exeor 315 R4, Remote, 3 m	
0700 026 151	MIG Torch Exeor 315 R4, Remote, 4 m	
0700 026 152	MIG Torch Exeor 315 R4, Remote, 5 m	
Exeor PSF 420w R4		
0700 026 186	Exeor PSF 420w R4, Remote 3 m	
0700 026 187	Exeor PSF 420w R4, Remote 4 m	
0700 026 188	Exeor PSF 420w R4 Remote 5 m	
0448 479 880	Extension hose kit Water cooled varinat only	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0448 156 880	Top storage toolbox	
0448 157 880	User Interface protective cover	
0700 401 024	CO ₂ heater kit Air cooled variant only	
0700 006 902	Electrode holder kit, Handy 300, OKC 50, 3 m	
0700 006 888	Electrode holder kit, Handy 300, OKC 50, 5 m	
0349 302 454	Work lead, 300 A, OKC 50, 50 mm ² , 5 m	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l/2.64 gal). Use of any other cooling liquid than the prescribed one might damage the equipment. In case of such damage, all warranty undertakings from ESAB cease to apply.	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Per informazioni su come contattarci, visitare il sito esab.com

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

manuals.esab.com

