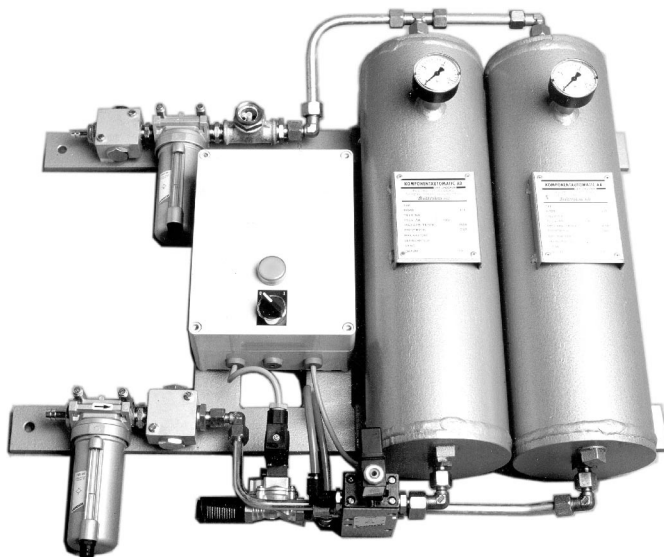


A6 CRE 30/ A6 CRE 60



**Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung**

**Manuel d'instructions
Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως**

SVENSKA	3
DANSK	15
NORSK	27
SUOMI	39
ENGLISH	51
DEUTSCH	63
FRANÇAIS	75
NEDERLANDS	87
ESPAÑOL	99
ITALIANO	111
PORTUGUÊS	123
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	135

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.
Ret til å ændre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.
Oikeudet muutoksiin pidätetään.
Rights reserved to alter specifications without notice.
Änderungen vorbehalten.
Sous réserve de modifications sans avis préalable.
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.

1 SÄKERHET	4
2 INTRODUKTION	6
2.1 Allmänt	6
2.2 Tekniska data	6
2.3 Funktion	7
3 INSTALLATION	8
3.1 Allmänt	8
3.2 Montering/ Placering	8
3.3 Inlopp/ utlopp för luft	9
4 DRIFT	10
4.1 Allmänt	10
4.2 Start av lufttorkningsenheten	10
4.3 Utvärdering av lufttorkningsenhetens funktion	11
5 UNDERHÅLL	12
5.1 Allmänt	12
6 FELSÖKNING	13
6.1 Möjliga fel	13
7 RESERVDELSBESTÄLLNING	14
MÅTTSKISS	147
SCHEMA	149
SLITDELAR	150
RESERVDELSFÖRTECKNING	151

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB svetsutrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av svetsutrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i svetsutrustningens funktion. En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med svetsutrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom svetsutrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **ej** utföras under drift.



VARNING



BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA. VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETSFÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för Er hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsröken.
- Ventilera och sug ut svetsrök och gas från Ert och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna

VID FEL - Kontakta fackman

LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN FÖRE INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

SKYDDA ER SJÄLV OCH ANDRA!

2 INTRODUKTION

2.1 Allmänt

Lufttorkningsenheterna **A6 CRE 30/ A6 CRE 60** är avsedda för torkning av luft för ESAB svetsutrustningar.

Fuktig luft väter pulvret som i sin tur förorsakar porer i svetsen.

Lufttorkningsenheterna arbetar enligt absorptionsprincipen och är kallreaktiverande.

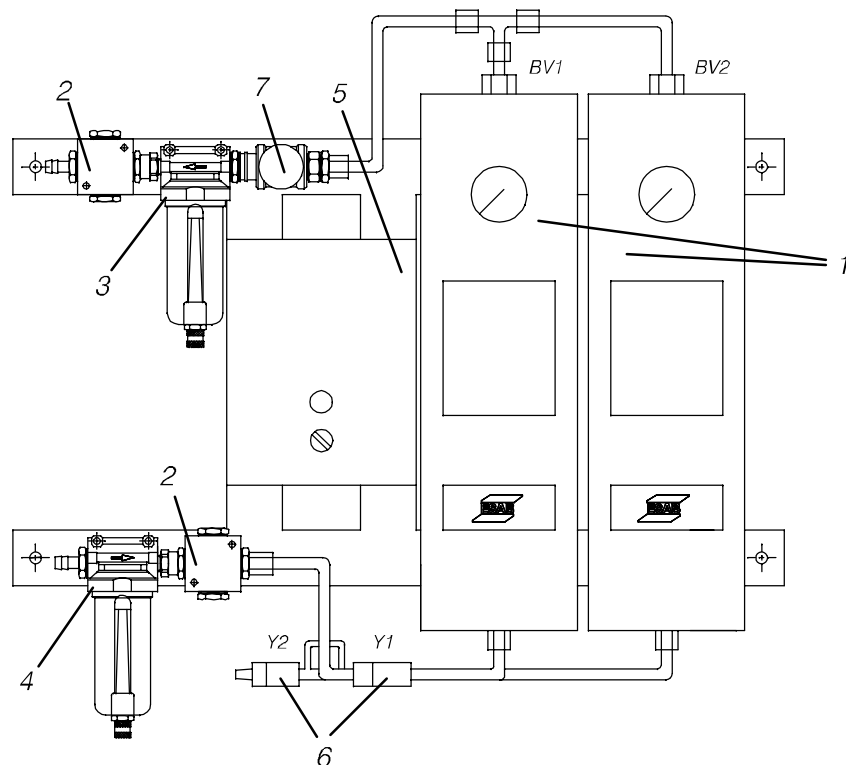
2.2 Tekniska data

	A6 CRE 30	A6 CRE 60
Anslutningsspänning (AC)	230 V 50/60 Hz	230 V 50/60 Hz
Max anslutningseffekt	40 W	50 W
Netto kapacitet av luftflöde vid 6 bar	30 Nm ³ /h	60 Nm ³ /h
Regenereringsflöde vid 6 bar	≈ 14 %	≈ 14 %
Högsta dagpunkt vid nominella drift data.	- 26°C	- 26°C
Torkmedel typ 512		
Sodium - Aluminium - Silikat	10 kg	16 kg
Nominell porstorlek	4 Å	4 Å
Partikelstorlek	2,5 - 5 mm	2,5 - 5 mm
Densitet	720 kg/m ³	720 kg/m ³
Cykeltid per torkbehållare.	5 min	5 min
Max. tillåtet luftflöde för oljeavskiljande filter.	60 Nm ³ /h	60 Nm ³ /h
Gångor anslutningsblock	R 1/2 "	R 1/2 "
Max. arbetstryck	6 bar	6 bar
Max lufttryck vid provning	10 bar	10 bar
Max temperatur inluft vid nominella data	30°C	30°C

2.3 Funktion

Lufttorkningsenheten som är av typ kallregenererande, arbetar växelvis med två luftbehållare (1).

1. När den vänstra behållaren är i arbete går fuktig luft via magnetventil **Y1** och upp genom torkbehållaren och ut till nätet genom backventil **BV1** och dammfilter (3). Samtidigt blir den högra behållaren regenererad med en liten del av den torkade luften.
2. Regenerationsluften tas från utloppet via backventil **BV2** i vilken ett borrarat hål låter ett bestämt flöde av torkad luft passera.
3. Den torkade luften passerar långsamt ner genom torkbehållaren och tar med sig fukten ut i det fria via magnetventilerna **Y1** och **Y2**.
4. När den vänstra torkbehållaren har utnyttjats en tid stängs magnetventil **Y2** och startar tryckupbyggnad i den högra behållaren.
5. När trycket är lika i båda behållarna växlar magnetventil **Y1** så att den högra behållaren blir den arbetande och den torkade luften går ut på nätet via backventil **BV2** och dammfilter (3) med fördelningsblock.
6. Efter en kort stund öppnar magnetventil **Y2** för att evakuera fuktig luft från den vänstra behållaren, vilken nu regenereras på samma sätt som för den andra.



- | | |
|---|--|
| 1. Torkmedelsbehållare.
Försedda med manometrar. | 5. Kapslad låda med elektrisk reglering för
luftväxling. |
| 2. Fördelningsblock | 6. Magnetventil för luftstyrning (Y1, Y2). |
| 3. Dammfilter
(submicrofilter respektive 25 µm. filterinsats). | 7. Dagpunktsindikator
(indikerar luftens daggpunkt vid -26 °C). |
| 4. Oljefilter
(submicrofilter respektive 25 µm. filterinsats). | |

3 INSTALLATION

3.1 Allmänt

Installationen skall utföras av behörig person.

- Kontrollera att lufttorkningsenhetens data stämmer överens med vad som överenskommits vid beställning.
- Kontrollera eventuella transportskador.

3.2 Montering/ Placering

- Före montering renblås ledningarna som finns före och efter lufttorkningsenheten, eftersom slagg och andra restprodukter från svetsarbeten kan orsaka driftstörningar både vid igångkörning och vid drift i framtiden.

Vid montering i ett äldre ledningsnät måste man se till att ingen gammal olja finns i ledningarna före eller efter lufttorkningsenheten, eftersom torkmedlet i behållaren förstörs vid kontakt med olja.

- Montera lufttorkningsenheten vertikalt (väggmontage).
Se måttskiss på sid 147 (**A6 CRE 30**) och sid 148 (**A6 CRE 60**).
Hjälplyft kan utföras med lyftdon kopplade till lufttorkningsenhetens stativ.
- Placera lufttorkningsenheten efter lufttanken på ett så svalt ställe som möjligt, dock icke så att risk för frost eller frysning föreligger.
Lufttanken bör ha en tillfredsställande dränering.
- Då lufttorkningsenheten ej har någon överströmningsledning (by-pass) är det lämpligt att i samband med installationen bygga någon form av förbiledning, om utrymme finns.
Detta kan i framtiden vara till stor nytta ur servicesynpunkt, eller vid annat temporärt avbrott.
- Se till att ventiler, påfyllnings- och avtappningsanslutningar för torkmedel går att komma åt.

3.3 Inlopp/ utlopp för luft

1. Inlopp för fuktig luft

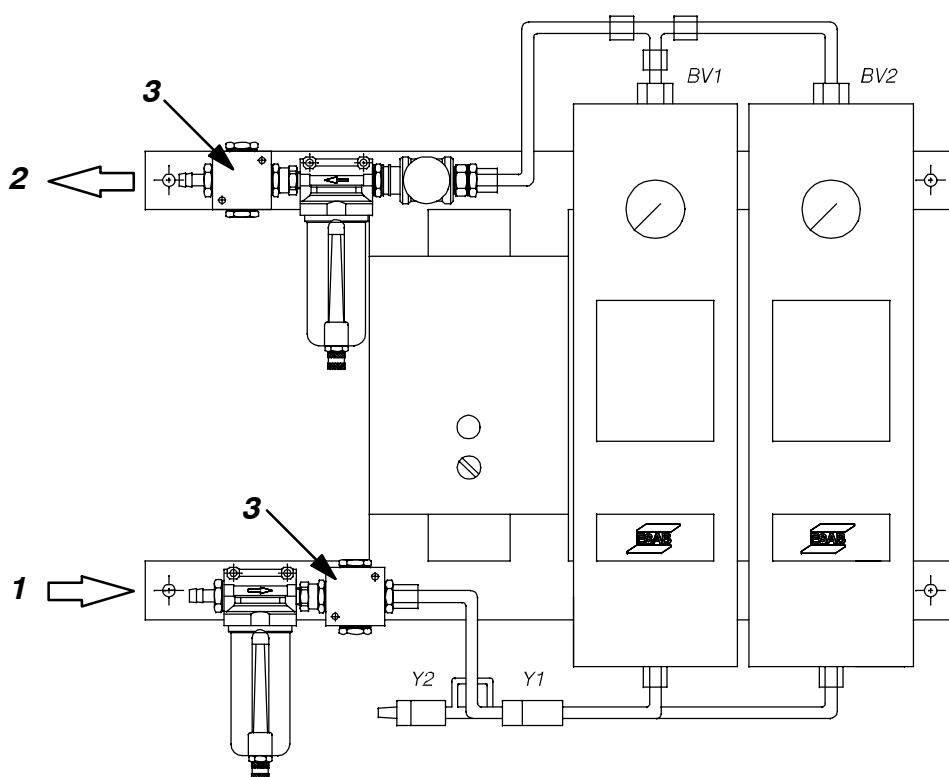
Kontrollera att luften som går in i lufttorkningsenheten **inte** överstiger gällande temperatuvärden för den aktuella torktypen.

Detta på grund av att lufttorkningsenhetens prestanda är beroende av ingångs-temperaturen på luften.

Vid behov rekommendras montage av luftkylare före lufttorkningsenheten.

2. Utlopp för torr luft

Vid både in- och utlopp finns anslutningsblock (3) för flera användare av både fuktig och torkad luft.



4 DRIFT

4.1 Allmänt

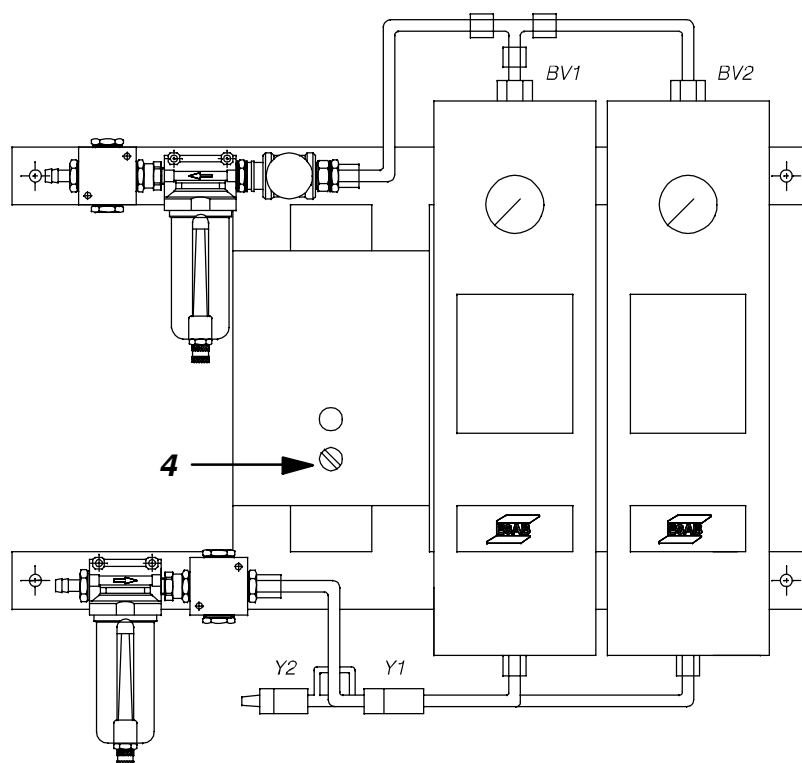
Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 4. Läs dessa innan du använder utrustningen.

4.2 Start av lufttorkningsenheten

När lufttorkningsenheten installerats enligt föreskrifterna, starta enligt följande.

1. Starta kompressorn eller koppla in tryckluft.
OBS! Detta måste göras gradvis eftersom för snabb tryckhöjning kan orsaka skador på utrustningen i ett tryckluftsnät.
När fullt tryck uppnåtts, kontrollera att inga läckor finns vid anslutningarna till lufttorken.
2. Kontrollera att elinstallationen är korrekt utförd och att spänning finns fram till anslutningsplint.
3. Ställ in ratten till höger på programverket på 0 eller 180 (förinställt vid leverans).
4. Slå på strömbrytaren.

Lufttorkningsenheten är nu i drift och arbetar i cykler enligt funktionsbeskrivningen på sid 7.



4.3 Utvärdering av lufttorkningsenhetens funktion

Lufttorkningsenheten är en viktig del i ett tryckluftssystem och bör ägnas lika stor uppmärksamhet som t.ex. kompressorn.

På lufttorkningsenheten finns en daggpunktsindikator (1) som visar gul färg över -26°C och grön färg under -26°C i daggpunkt.

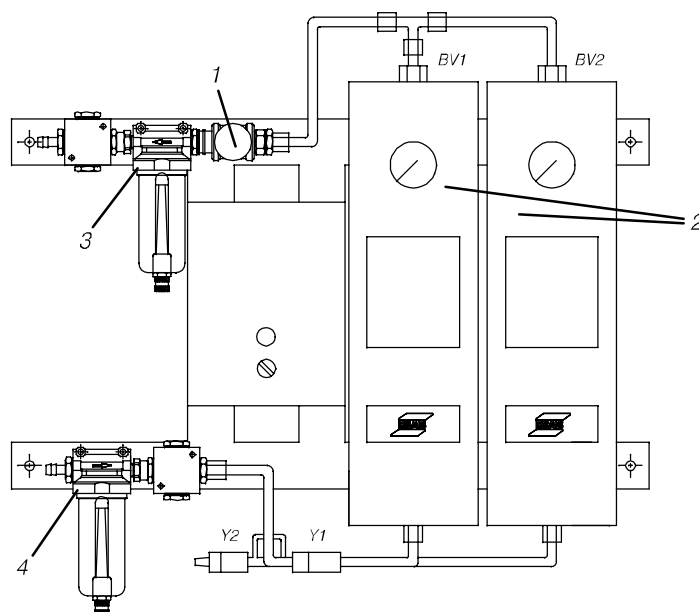
- Kontrollera dp-indikatorn (1) med jämna intervaller eftersom den är till god hjälp om man misstänker sämre daggpunkt efter lufttorkningsenheten.

Dock har dp-indikatorn (1) en viss fördröjning vilket gör att den tillfälligt kan visa ett sämre värde (gult) när lufttorkningsenheten växlar torkmedelsbehållare (2).

Man bör därför göra flera registreringar vid olika tider i lufttorkningsenhetens cykel, innan man påbörjar felsökning.

Tre viktiga punkter för att erhålla en bra funktion av lufttorkningsenheten är:

- Se till att filter före lufttorkningsenheten är i tillfredställande kondition så att inte torkmedlet förstörs av olja eller andra föroreningar. Byt filterinsatser i olje- och dammfilter (4, 3) vid behov.
- Se till att ingångstemperaturen i lufttorkningsenheten håller rekommenderat värde.
- Se till att arbetstrycket och flödet hålls inom de beräknade värdena för lufttorkningsenheten.



1. *Daggpunktsindikator*

2. *Torkmedelsbehållare.*

3. *Dammfilter.*

4. *Oljefilter.*

5 UNDERHÅLL

5.1 Allmänt

OBS!

Samtliga garantiåtagande från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i maskinen för att åtgärda eventuella fel.

- Kontrollera regelbundet lufttorkningsenhetens funktion vad gäller växling av torkmedelsbehållare och indikering av daggpunkt.
Vid avvikelser kan "FELSÖKNING" på sid 13 vara till hjälp.
- Kontrollera med jämna intervall damm- och oljefiltrens funktion för att säkerställa att olja och andra partiklar inte förstör torkmedlet.
Rätt behandlat är torkmedlet användbart i mer än 25000 arbetstimmar.
Byt oljefilter 1 ggr/ år om inget annat underhållsavtal finns.
- Byt ut utloppsventilens (Y2) gummimembran med ett intervall om 2 år.

6 FELSÖKNING

6.1 Möjliga fel

Se schema på sid 149.

1. Symtom **Stigande daggpunkt**

Orsak 1.1 För högt luftflöde.

Åtgärd Justera in-flödet.

Orsak 1.2 För hög ingångstemperatur.

Åtgärd Kyl inkommande luft.

Orsak 1.3 För högt tryck.

Åtgärd Justera in-trycket.

Orsak 1.4 Torkmedlet förorenat av olja.

Åtgärd Byt torkmedel och filterinsats i oljefiltret för lufttorkningsenheten.

2. Symtom **För högt tryckfall över lufttorkningsenheten.**

Orsak 2.1 Mättat filterelement.

Åtgärd Byt filterelement.

Orsak 2.2 Högre flöde än torkens kapacitet.

Åtgärd Justera in-flödet.

3. Symtom **Tryck i regenererande torn**

Orsak 3.1 Filterljuddämparen igensatt.

Åtgärd Byt filterljuddämparen.

Orsak 3.2 Fel på ventil vid in- eller utlopp.

Åtgärd Reparera eller byt ventil.

4. Symtom **För lågt utflöde från filterljuddämparen**

Orsak 4.1 Filterljuddämparen igensatt.

Åtgärd Byt filterljuddämparen.

Orsak 4.2 Fel på regenereringsventilen.

Åtgärd Reparera eller byt regenereringsventil.

5. Symtom **För högt regenereringsflöde**

Orsak 5.1 Fel på backventil eller rör från regenererande torkmedelsbehållare.

Åtgärd Reparera eller byt ut backventil eller rör.

Orsak 5.2 Fel på inloppsventil.

Åtgärd Reparera eller byt ut inloppsventil.

6. Symtom Lufttorkningsenheten växlar inte torn

Orsak 6.1 Fel på inloppsventil.

Åtgärd Reparera eller byt ut inloppsventil.

Orsak 6.2 Fel på programverk.

Åtgärd Kontrollera programverket och reparera eller byt ut.

Orsak 6.3 Utlöst säkring.

Åtgärd Återställ säkringen.

7. Symtom Inget flöde genom lufttorkningsenheten

Orsak 7.1 Stängda luftrycksventiler före och/eller efter lufttorkningsenheten (i ev. by-pass slinga).

Åtgärd Öppna ventilerna

7 RESERVDLSBESTÄLLNING

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan på denna publikation. Vid beställning var god ange maskintyp, serienummer samt benämningar och reservdelsnummer enligt reservdelsförteckning på sidan 151. Detta underlättar expedieringen och säkerställer korrekt leverans.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 204

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 248 59 22
Fax: +31 30 248 52 60

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.z.o.o
Warszaw
Tel: +48 22 813 99 63
Fax: +48 22 813 98 81

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 333 43 33
Fax: +55 31 361 31 51

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 44 58

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB Australia Pty Ltd
Ermington
Tel: +61 2 9647 1232
Fax: +61 2 9748 1685

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 6539 7124
Fax: +86 21 6543 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. Esabindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 01 88
Fax: +62 21 461 29 29

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 703 36 15
Fax: +60 3 703 35 52

SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 43 22
Fax: +65 861 31 95

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd

Singapore
Tel: +65 861 74 42
Fax: +65 863 08 39

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyung-Nam
Tel: +82 551 289 81 11
Fax: +82 551 289 88 63

THAILAND

ESAB (Thailand) Ltd
Samutprakarn
Tel: +66 2 393 60 62
Fax: +66 2 748 71 11

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East
Dubai
Tel: +971 4 338 88 29
Fax: +971 4 338 87 29

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office

St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB Welding Equipment AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000
Fax +46 584 123 08

www.esab.com

