



Aristo®

# ***RobustFeed U6, RobustFeed Pulse***



## **Brugsvejledning**



## 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

Type of equipment  
Arc welding wire feeder

Type designation	From serial number
Robust Feed, Pulse,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U6,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U8 <sub>2</sub>	111 xxx xxxx (2021 w11)

Brand name or trademark  
ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA  
Name, address, and telephone No:  
ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:  
EN IEC 60974-5:2019 Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders  
EN 60974-10:2014 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements

Additional Information:  
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.  
Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8<sub>2</sub> are part of ESAB Aristo® product 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 requirements stated above.

Gothenburg, 2021-03-10

  
Pedro Muniz  
Standard Equipment Director





## UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

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

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Robust Feed, U6,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, Pulse,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, U8 2

from serial number 111 XXX XXXX (2021 w11)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,

322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom

[www.esab.co.uk](http://www.esab.co.uk)

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

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

Additional Information:

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

Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8 2 are part of ESAB Aristo® product family

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

Signature

Gary Kisby

Sales & Marketing Director,

ESAB Group UK & Ireland

London, 2022-12-13



<b>1</b>	<b>SIKKERHED</b> .....	<b>6</b>
1.1	Betydning af symboler.....	6
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger.....	6
<b>2</b>	<b>INDLEDNING</b> .....	<b>10</b>
2.1	Udstyr .....	10
<b>3</b>	<b>TEKNISKE DATA</b> .....	<b>11</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>13</b>
4.1	Løftevejledning .....	13
<b>5</b>	<b>DRIFT</b> .....	<b>15</b>
5.1	Anbefalede maks. strømværdier for kabeltilslutningssæt .....	16
5.2	Tilslutninger og styreenheder .....	17
5.3	Kølevæsketilslutning .....	18
5.4	Eftermonteringssæt med sammenkobling og trækafastning .....	19
5.5	Kontakt til varmesæt (kun Offshore-varianter).....	21
5.6	Startprocedure.....	21
5.7	Belysning inde i trådfremføringsenheden .....	21
5.8	Spolebremse .....	21
5.9	Udskiftning og isætning af tråd .....	22
5.10	Udskiftning af fremføringsruller.....	22
5.11	Udskiftning af trådfremføring .....	23
5.11.1	Indgangsfræmfører .....	23
5.11.2	Mellemfremførere .....	23
5.11.3	Udgangsfræmfører .....	24
5.12	Rulletryk .....	24
5.13	Opbevaringsrum til sliddele .....	25
5.14	Montering af hjulsæt .....	26
5.14.1	Montering af hjulene til hjulsættets ramme.....	26
5.14.2	Trådfremføringsenheden i lodret position .....	27
5.14.3	Trådfremføringsenheden i vandret position.....	27
5.15	Tilslutning af begge hjulsæt og tilbehør til brænderens trækafastning.....	28
5.16	Marathon Pac™-installation .....	30
<b>6</b>	<b>BETJENINGSPANEL</b> .....	<b>33</b>
6.1	U6.....	33
6.1.1	Eksternt betjeningspanel .....	33
6.1.2	Internt betjeningspanel .....	34
6.1.3	Beskrivelse af funktioner .....	34
6.2	Impuls .....	35
6.2.1	Eksternt betjeningspanel .....	35
6.2.2	Internt betjeningspanel .....	36
6.3	Indstilling af gasflowet.....	36

6.4	Sådan drejes det eksterne kontrolpanel .....	36
7	VEDLIGEHOLDELSE .....	38
7.1	Eftersyn og rengøring .....	38
8	FEJLAFHJÆLPNING .....	39
9	BESTILLING AF RESERVEDELE .....	40
	DIAGRAM .....	41
	BESTILLINGSNUMRE .....	44
	SLIDDELE .....	46
	TILBEHØR .....	48

# 1 SIKKERHED

## 1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: Betyder Forsigtig! Vær på vagt!

**FARE!**

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.

**ADVARSEL!**

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.

**FORSIGTIG!**

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.

**ADVARSEL!**

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



## 1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
  - Betjeningen
  - Placering af nødstopknapper
  - Funktionen
  - Relevante sikkerhedsforskrifter
  - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
  - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
  - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
  - Være egnet til formålet
  - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:
  - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
  - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
  - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
  - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
  - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
  - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug

### Hvis udstyret med ESAB-køler

Brug kun godkendt kølevæske fra ESAB. Ikke-godkendt kølevæske kan beskadige udstyret og reducere sikkerheden ved brugen af produktet. Brug af forkert kølevæske vil medføre, at alle ESABs garantiforpligtelser bortfalder.

For bestillingsoplysninger, se afsnittet "TILBEHØR" i betjeningsvejledningen.



#### **ADVARSEL!**

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



#### **ELEKTRISK STØD - Livsfare**

- Strømførende dele eller elektroder må ikke komme i berøring med hud, våde handsker eller vådt tøj
- Isolere dig fra arbejdsemnet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



#### **ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - Kan være sundhedsskadelige**

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
  - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
  - Tilslut arbejdskablet til arbejdsemnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.



#### **DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige**

- Hold hovedet ude af dampene
- Brug ventilation eller udsugning ved buen eller begge dele til at fjerne dampe og gasser fra indåndingszonen og området generelt



#### **BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden**

- Beskyt øjne og krop. Anvend en egnet svejseværn og filterlinse samt beskyttelsespåkledning
- Beskyt andre personer i området med egnet afskærmning eller gardiner



### STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebeskyttelse.



### BEVÆGELIGE DELE - Kan forårsage personskader



- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.
- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.



### BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Det skal derfor sikres, at der ikke er brændbare materialer i nærheden
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.



### Varm overflade - Dele kan være brændende varme

- Rør ikke ved dele med de bare hænder.
- Tillad udstyret at køle af, inden der udføres arbejde på det.
- Benyt de korrekte værktøjer og/eller isolerede svejsehandsker for at undgå forbrændinger ifm. håndtering af varme dele.

**FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.**

**BESKYT DIG SELV OG ANDRE!**



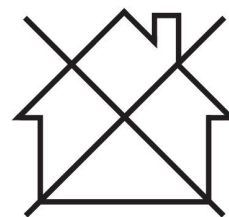
#### FORSIGTIG!

Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.



#### FORSIGTIG!

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.







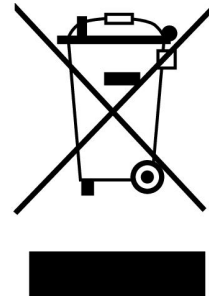
**BEMÆRK!**

**Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!**

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



**Hos ESAB har du mulighed for at købe et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om bestilling, kontakt din lokale ESAB-forhandler eller besøg os på vores hjemmeside.**

## 2 INDLEDNING

En RobustFeed, der er udstyret med et U6- eller Pulse-kontrolpanel, er beregnet til MIG/MAG-svejsning sammen med 400 A, 500 A og 600 A CAN-baserede svejsestrømkilder. Trådfremføringsenheden findes i forskellige varianter (se kapitlet "BESTILLINGSNUMRE").



### BEMÆRK!

Trådfremføringsvarianter, der er udstyret med ESAB Logic Pump (ELP), er beregnet til brug sammen med svejsekilder udstyret med ELP. For yderligere oplysninger om ELP, se afsnittet "Kølevæsketilslutning".

Fremføringsenhederne er indkapslede og indeholder trådfremføringsværk med firhjulstræk samt styreelektronik.

Den kan bruges sammen med standard Ø 200 og Ø 300 mm trådspole eller med ESABs Marathon Pac™ med en trådadapter til at fremføre tråden.

Trådfremføringsenheden kan placeres på en vogn, ophænges over arbejdsstedet eller på gulvet (lodret eller vandret og med eller uden hjulsæt).

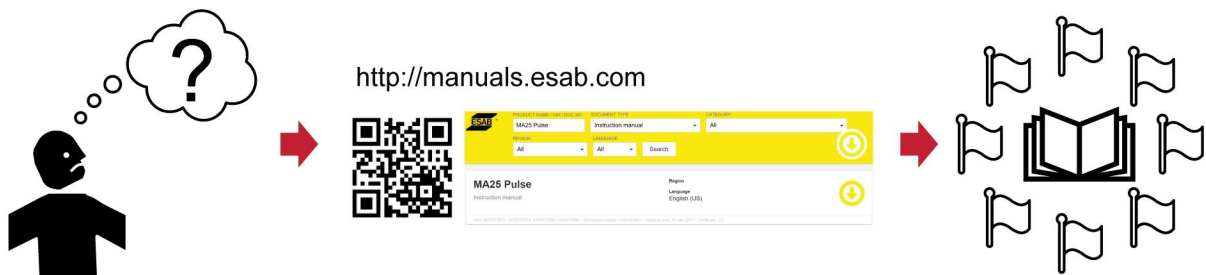
**ESABs tilbehør til produktet kan ses i kapitlet "TILBEHØR" i denne vejledning.**

### 2.1 Udstyr

Trådfremføringsenheden leveres med:

- Brugsanvisning – trådfremføringsenhed
- Brugsanvisning – kontrolpanel
- Lynstartvejledning
- Drivruller: 0,9/1,0 mm (0,040 in.) / 1,2 mm (0,045 in.)
- Trådstyr: 0,6–1,6 mm (0,023–1/16 tommer)

Brugsanvisninger på andre sprog kan downloades fra internettet: [manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



### 3 TEKNISKE DATA

RobustFeed U6, RobustFeed U82 og RobustFeed Pulse	
<b>Forsyningsspænding</b>	42 V AC, 50–60 Hz
<b>Tilslutningseffekt</b>	181 VA
<b>Nominel mærkestrøm I<sub>1</sub></b>	4,3 A
<b>Indstillingsdata:</b>	
Trådfremføringshastighed <sup>1</sup>	0,8-25,0 m/min. (32-984 in./min.)
<b>Tilslutning af brænder</b>	EURO, Tweco 4
<b>Maks. diameter trådspole</b>	300 mm (12 in.)
<b>Tråddimension:</b>	
Fe	0,6–2,0 mm (0,023–5/64 in.)
Ss	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 in.)
Al	0,8–1,6 mm (0,031–1/16 in.)
Rørtråd	0,9–2,4 mm (0,035–3/32 in.)
<b>Vægt</b>	16,7–18,5 kg (36,8–40,8 lb.)
<b>Trådspolens maksimale vægt</b>	20,0 kg (44,1 lb.)
<b>Mål (l × b × h)</b>	595×250×430 mm (23,4×9,8×16,9")
<b>Driftstemperatur</b>	-20 til +55 °C (-4 til +131 °F)
<b>Transport- og opbevaringstemperatur</b>	-40 til +80 °C (-40 til +176 °F)
<b>Beskyttelsesgas</b>	Alle typer beregnet til MIG/MAG-svejsning
<b>Maks. gastryk</b>	5 bar (72,5 psi)
<b>Kølemiddel <sup>1)</sup></b>	ESAB's færdigblandede kølemiddel
<b>Maks. kølemiddeltryk</b>	5 bar (72,5 psi)
<b>Tilladt belastning ved +40 °C:</b>	
35% intermittensfaktor	630 A
60 % intermittensfaktor	500 A
100 % intermittensfaktor	400 A
<b>Tilladt belastning ved +55 °C:</b>	
35% intermittensfaktor	600 A
60 % intermittensfaktor	450 A
100 % intermittensfaktor	350 A
<b>Kapslingsklasse</b>	IP44

- 1) For "RobustFeed U6, Offshore, Water", "RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull", "RobustFeed Pulse, Offshore, Water", "RobustFeed U82, Offshore, Water", "RobustFeed U82, Offshore, Water, Push Pull" og "RobustFeed Pulse, Offshore, Water, Push Pull")

#### Intermittensfaktor

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning.

### **Kapslingsklasse**

**IP**-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af massive genstande eller vand.


Udstyr mærket **IP44** er beregnet til indendørs og udendørs brug og kan modstå regn fra alle retninger.

## 4 INSTALLATION

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.



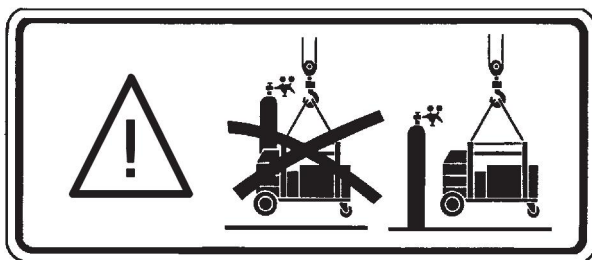
### ADVARSEL!

Ved svejsning i et miljø med øget risiko for elektrisk stød må der kun anvendes strømkilder, som er beregnet til det pågældende miljø. Disse strømkilder er mærket med symbolet .



### FORSIGTIG!

Dette produkt er beregnet til brug i industrien. Produktet kan forårsage radiostøj ved brug i boligmiljøer. Det er brugerens ansvar at træffe de nødvendige forholdsregler.



### 4.1 Løftevejledning



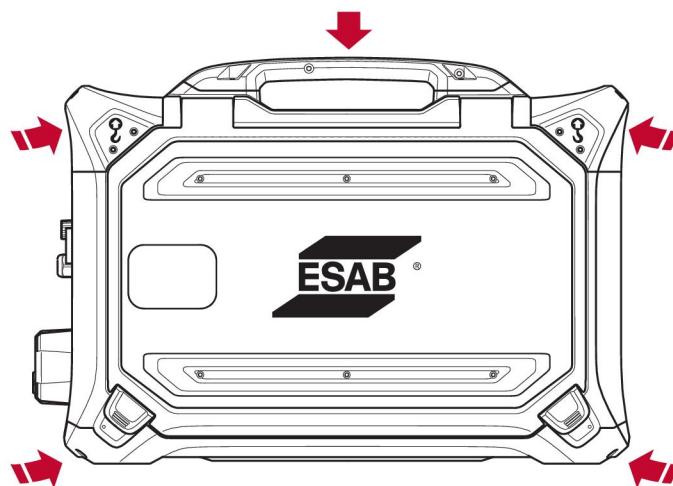
### FORSIGTIG!

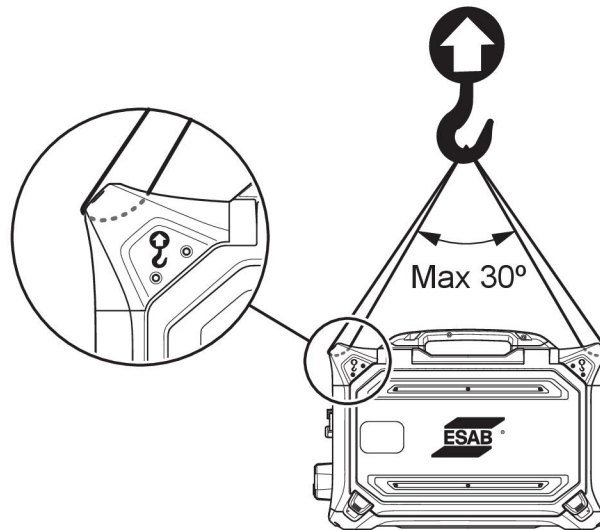
Klemningsrisiko under løft af trådfremføringen. Anvend relevant beskyttelsesudstyr, og advar andre personer i området om faren.



### FORSIGTIG!

For at undgå personskade og beskadigelse af udstyret skal du løfte enheden vha. de metoder og i de løftepunkter, der er angivet herunder.





**FORSIGTIG!**

Anbring ikke tunge genstande på trådfremføringsenheden eller tilsluttet enheden, når du løfter den. Løftepunkterne er godkendt til en **maks. totalvægt på 44 kg / 97 lb.**, når enheden løftes i de to yderste bærehåndtag foroven ifølge tegningen herover!

Den godkendte vægt på 44 kg / 97 lb. består af trådfremfører plus tilbehør (standardvægten for trådfremføreren er 18,5 kg / 40,8 lb., se kapitlet TEKNISKE DATA for at se alle vægte).

## 5 DRIFT

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!



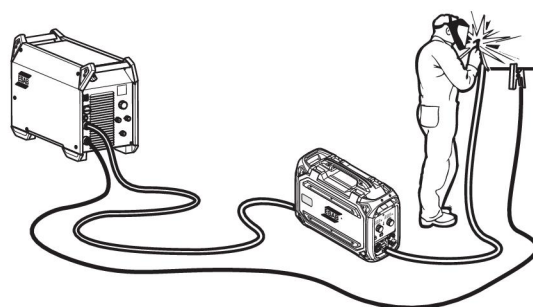
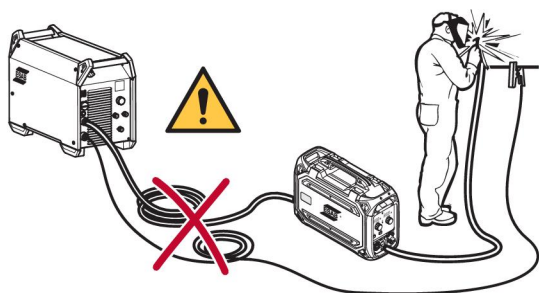
### ADVARSEL!

Undgå elektrisk stød ved at undlade at berøre elektrokablet eller dele, som berører dette, eller uisolerede kabler eller forbindelser.



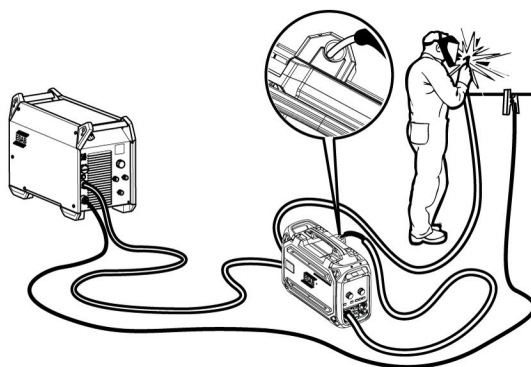
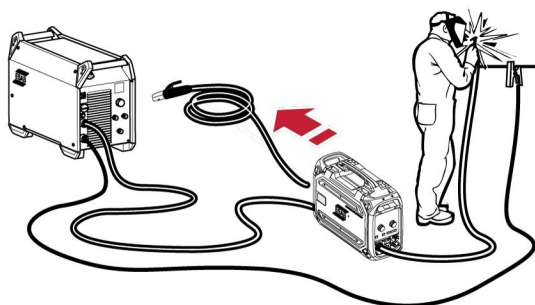
### BEMÆRK!

Anvend transporthåndtaget ved flytning af udstyret. Udstyret må aldrig flyttes ved at trække i svejsebrænderen.



### ADVARSEL!

Trådfremførere er kun beregnet til brug med strømforsyninger i MIG/MAG- og MMA-tilstand. Hvis den bruges i MIG/MAG, skal MMA-holderen frakobles trådfremføreren, og OKC skal være tildækket. Hvis den bruges i MMA, skal MIG/MAG-brænderen isoleres eller opbevares i brænderholderen, hvis denne er tilgængelig, ellers bliver brænderen/holderen strømførende.

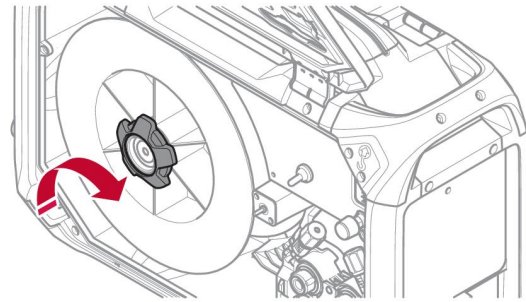


### ADVARSEL!

Kontroller, at sidepanelerne er lukket, når udstyret er i drift.

**ADVARSEL!**

For at forhindre vinden i at glide af navet skal du fastlåse vinden ved at stramme møtrikken!

**FORSIGTIG!**

Før svejsetråden indføres, skal det kontrolleres, at mejselpunktet og eventuelle grater er fjernet fra enden af tråden, så tråden ikke sætter sig fast i brænderens foring.

**ADVARSEL!**

Vær forsigtigt. Roterende dele kan forårsage skader.

**ADVARSEL!**

Udstyret skal fastgøres, især hvis det anvendes på et ujævnt eller hældende underlag.

## 5.1 Anbefalede maks. strømværdier for kabeltilslutningsæt

Ved en omgivende temperatur på +25 °C og normal 10 minutters cyklus:

Kabeltværsnit	Intermittensfaktor			Spændingstab for hver 10 m.
	100%	60%	35%	
70 mm <sup>2</sup>	350 A	400 A	480 A	0,28 V / 100 A
95 mm <sup>2</sup>	400 A	500 A	600 A	0,21 V / 100 A

Ved en omgivende temperatur på +40 °C og normal 10 minutters cyklus:

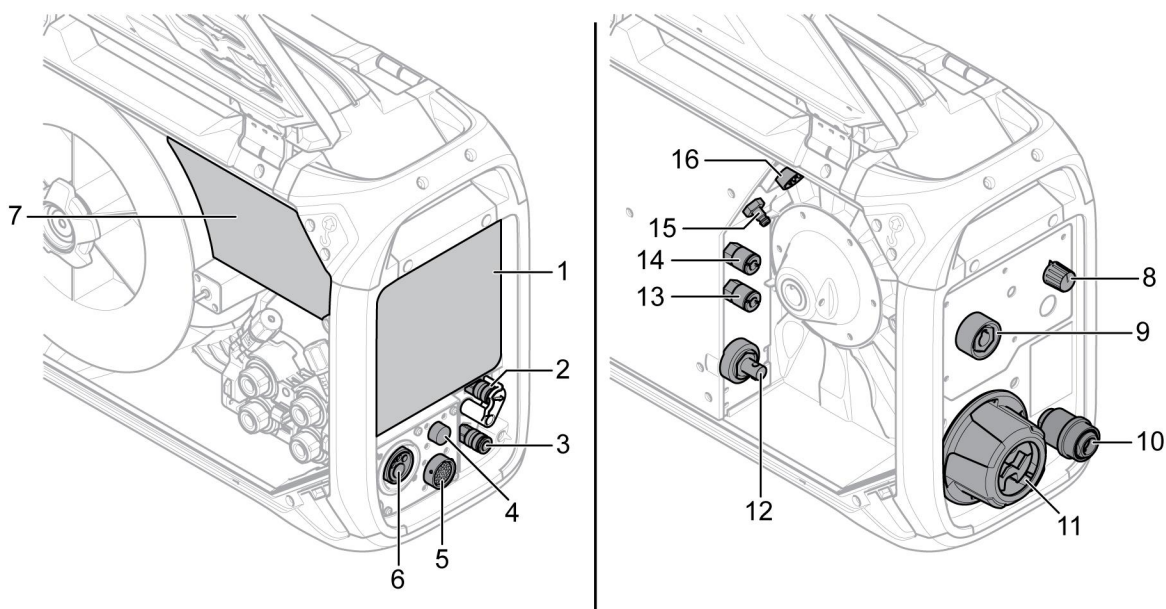
Kabeltværsnit	Intermittensfaktor			Spændingstab for hver 10 m.
	100%	60%	35%	
70 mm <sup>2</sup>	310 A	350 A	420 A	0,30 V / 100 A
95 mm <sup>2</sup>	375 A	430 A	525 A	0,23 V / 100 A

### Intermittensfaktor

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning.



## 5.2 Tilslutninger og styreenheder



1. Eksternt betjeningspanel (se kapitlet "Betjeningspanel")
2. Tilslutning for kølevæske til svejsebrænderen med ELP<sup>1)</sup> (kun på produktvarianter med ELP)
3. Tilslutning for kølevæske fra svejsebrænderen
4. Tilslutning til Tweco-udløserkabel (kun i kombination med en Tweco-brænder)
5. Tilslutning til fjernbetjening (ekstraudstyr)
6. Tilslutning til MIG/MAG-svejsebrænder (Euro- eller Tweco-type)<sup>2)</sup>
7. Internt betjeningspanel (se kapitlet "Betjeningspanel")
8. Kontakt til varmesæt (Offshore-varianter)
9. Tilslutning til MMA-svejsebrænder (OKC)<sup>3)</sup> (kun på produktvarianter med MMA)
10. Trådindgang til brug med Marathon Pac™ (ekstraudstyr)
11. Sammenkobling og trækaflastning til kablerne fra strømkilden
12. Tilslutning for svejsestrøm fra strømkilde (OKC)
13. Tilslutning for kølevæske til strømkilden (køleenhed)
14. Tilslutning for kølevæske fra strømkilden (køleenhed)
15. Tilslutning af beskyttelsesgas
16. Tilslutning for styrekabel fra strømkilde

1) \*ELP = ESAB Logic Pump (se afsnittet "Kølevæsketilslutning").



### ADVARSEL!

Sidedørene på højre og venstre side af trådfremføringsenheden skal være lukkede i forbindelse med svejsning og/eller trådfremføring. Der må aldrig udføres svejsning eller trådfremføring, hvis ikke begge døre er lukkede!

<sup>2)</sup> Elektriske farer! I forbindelse med **MIG/MAG-svejsning** skal **MMA-elektroden** fjernes fra elektrodeholderen og holdes væk fra arbejdsemnet og alt andet strømførende materiale. Hvis det er muligt, skal elektrodeholderen frakobles svejseenhedens OKC-stik, og stikket skal dækkes til med en isolerende hætte.

<sup>3)</sup> Elektriske farer! I forbindelse med **MMA-svejsning** skal kabelfremspringet afskæres for at minimere risikoen for utilsigtet kontakt med **MIG/MAG-brænderen**. Brænderen skal holdes væk fra arbejdsemnet og alt andet strømførende materiale!

### 5.3 Kølevæsketilslutning

Når en væskekølet svejsebrænder tilsluttes, skal kontakten for hovedstrømforsyningen på strømkilden stå i positionen FRA, og kontakten for køleenheden skal stå i positionen 0.

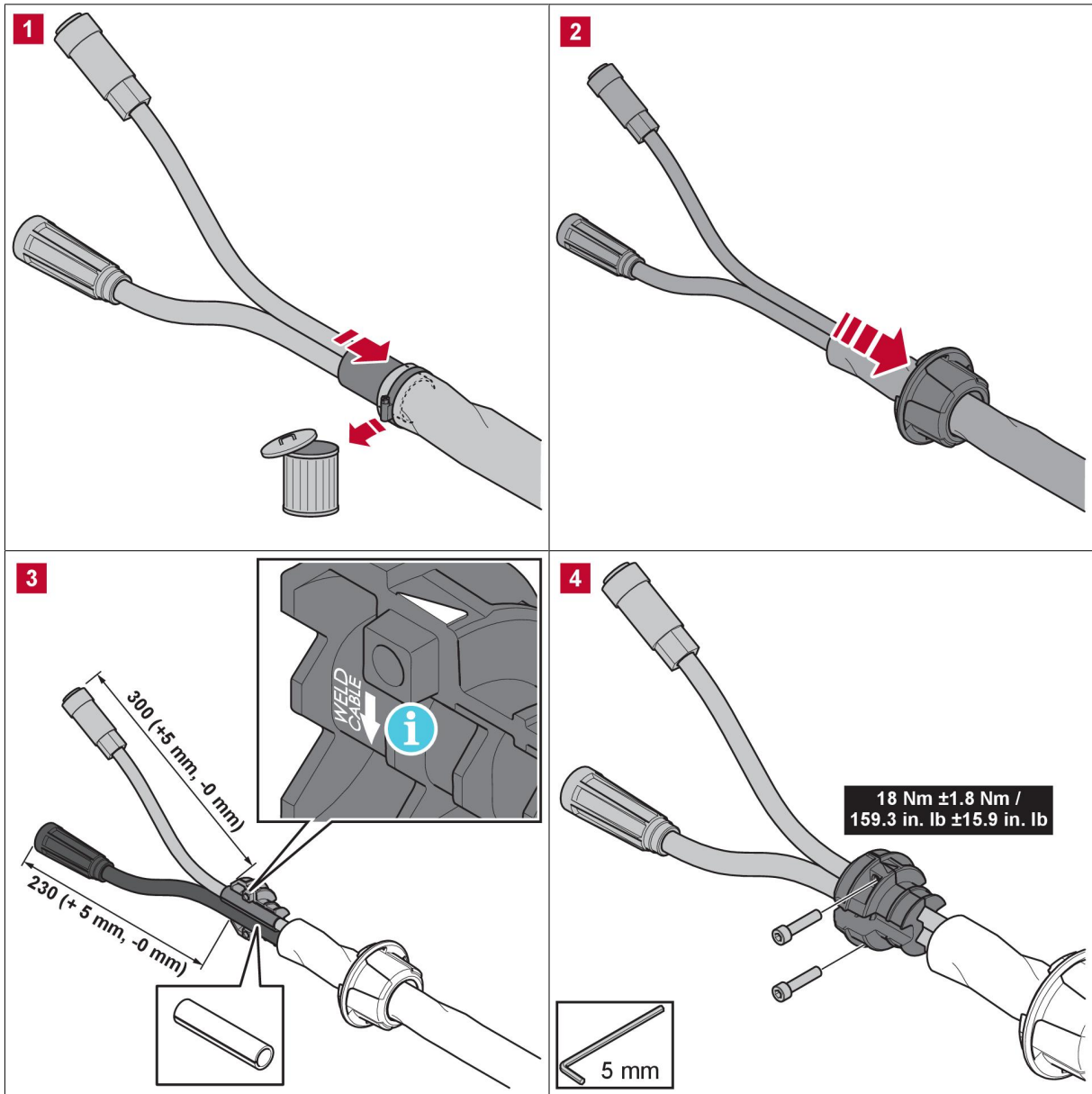
Nogle trådfremføringsvarianter med kølevæsketilslutninger er udstyret med et registreringssystem kaldet ESAB Logic Pump (ELP), der registrerer, om vandslangerne er tilsluttet. Ved tilslutning af vandkølet svejsebrænder starter vandpumpen automatisk. Registreringen fungerer kun sammen med strømkilder, der er udstyret med ELP (f.eks. Aristo 4004i sammen med Cool 1). For strømkilder **uden** ELP-funktion (f.eks. Aristo 500ix sammen med Cool 2) skal køleenheden tændes og slukkes **manuelt**.

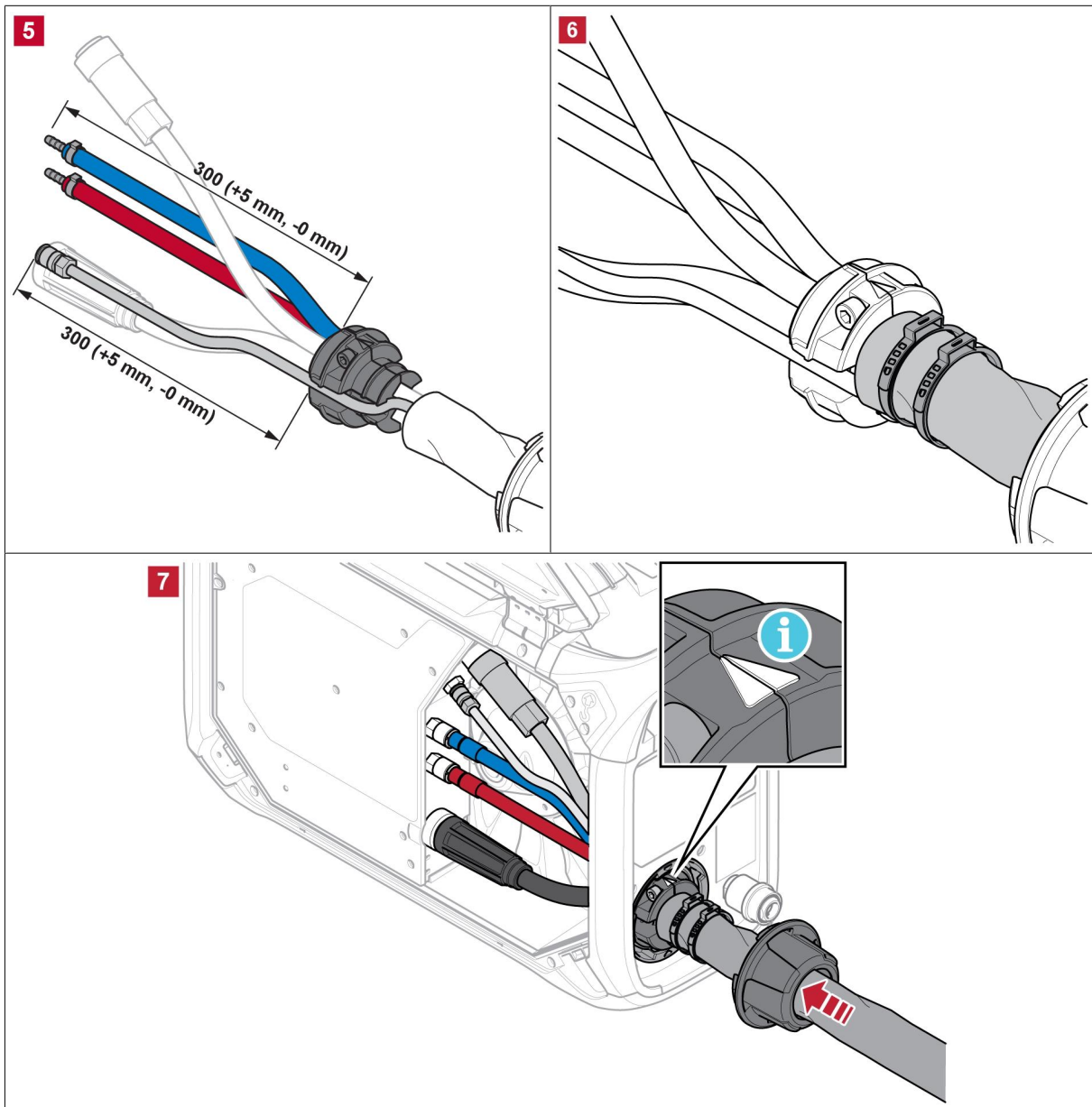
**FORSIGTIG!**

Fremføringsvarianter **uden ELP** bør **ikke** anvendes sammen med strømkilder, der er udstyret med ELP! Hvis der anvendes fremføringer uden ELP sammen med strømkilder, der er udstyret med ELP, kan den væskekølede brænder blive beskadiget som følge af manglende kølevæskeflow!

Et væskekølingssæt kan bestilles som tilbehør (se afsnittet "TILBEHØR").

### 5.4 Eftermonteringsset med sammenkobling og trækaflastning





Grafikken herover viser eftermonteringssettet med sammenkobling og trækafastning (bestillingsnummer 0446 050 881), hvor kablerne til svejsestrøm og betjening samt slangerne til kølevæske og beskyttelsesgas (hvis relevant) føres gennem trækafastningsenheden.

Der er også mulighed for at benytte et færdigsamlet sammenkoblingskabelsæt med trækafastning (se kapitlet "TILBEHØR").

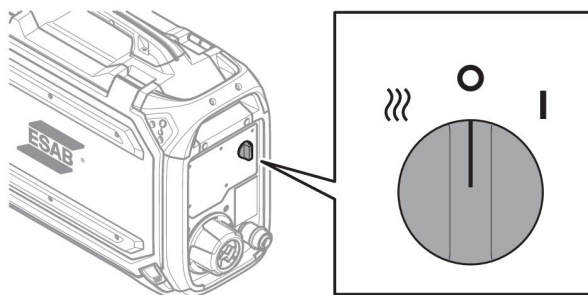


#### BEMÆRK!

- Sammenkoblingen og trækafastningen skal fastklemmes på rene kabler.
- Placer kablet til svejsestrøm i det store af de to huller i trækafastningsklemmen!
- Sørg for, at kabelbinderne omkring isoleringskappen er spændt ordentligt fast!

## 5.5 Kontakt til varmesæt (kun Offshore-varianter)

- Svejsning FRA <sup>1)</sup>
- | Svejsning TIL
- ))) Varme TIL og svejsning FRA  
Spolerummet opvarmes, så svejsetråden holdes tør. Opvarmning af spolerummet er en stor fordel i høj luftfugtighed eller når temperaturen skifter i løbet af dagen. <sup>1)</sup>



<sup>1)</sup> Det eksterne betjeningspanel vil være slukket, når en af disse indstillinger vælges.

## 5.6 Startprocedure

Når trådfremføringen startes, genererer strømkilden svejse-spænding. Hvis der ikke er svejsestrøm inden for tre sekunder, slår strømkilden svejse-spændingen fra.

Trådfremføringen fortsætter, til svejsebrænderens kontakt slås fra.



### BEMÆRK!

Det er vigtigt, at strømforsyningen der anvendes sammen med indføringen er indstillet til GMA (MIG/MAG), når systemet tændes! Dette skal sikre, at der udføres kalibrering mellem indføringen og strømkilden, inden svejsning kan påbegyndes. Hvis strømkilden er indstillet til en anden svejsemetode, når systemet tændes, så kan indstillingerne for elektrisk spænding på indføringens panel **ikke** garanteres! Hvis dette sker, skal du slukke for strømkilden, indstille vælgerkontakten til GMA (MIG/MAG) og genstarte strømkilden!

## 5.7 Belysning inde i trådfremføringsenheden

Trådfremføringsenheden er udstyret med lys i kabinettet.

Lyset, der er placeret ved trådspolen, tændes automatisk, når svejsningen starter, eller når døren i venstre side åbnes. Lyset slukker automatisk 4 minutter efter, at svejsningen afbrydes, eller sidedøren lukkes.

Lyset, der er placeret ved indføringsmekanismen, tændes automatisk, når døren i venstre side åbnes og slukkes, når døren lukkes igen.

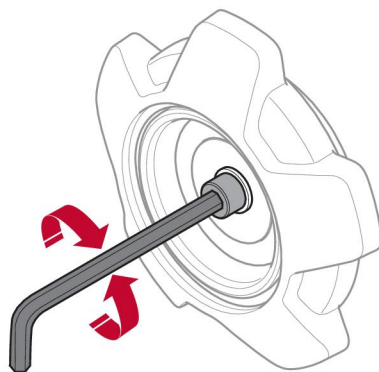
Lyset tændes automatisk, når trådfremføringsenheden startes, når et af parametrene på det interne betjeningspanel ændres, når fremføring af tråd udføres trinvis og efter svejsning. Lyset slukker automatisk efter et par minutter.

## 5.8 Spolebremse

Spolebremsems bremsekraft skal øges lige præcis nok til at forhindre trådfremføringen i at løbe løbsk. Den bremsekraft, der er påkrævet, afhænger af trådfremføringshastigheden og vægten af trådspolen.

Undlad at overbelaste spolebremsen! Er bremsekraften for stor, kan det overbelaste motoren og reducere svejseresultatet.

Spolebremsems bremsekraft justeres med en 6 mm unbrakoskrue i midten af spolemøtrikken.



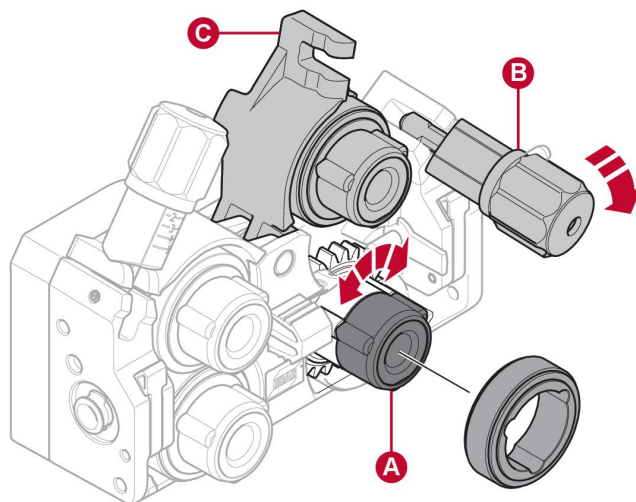
## 5.9 Udskiftning og isætning af tråd

1. Åbn døren i trådfremføringsenhedens venstre side.
2. Løsn og afmonter spolemøtrikken, og fjern den gamle trådspole.
3. Sæt en ny trådspole ind i fremføringsenheden, og ret den nye svejsetråd ud med et stykke på 10-20 cm. Fil grater og skarpe kanter på tråddenden af, inden den indføres i fremføringsmekanismen.
4. Lås trådspolen fast på navet ved at spænde spolemøtrikken.
5. Tråd tråden gennem trådfremføringsenheden (i overensstemmelse med illustrationen på indersiden af fremføringsenheden).
6. Luk og lås døren i trådfremføringsenhedens venstre side.

## 5.10 Udskiftning af fremføringsruller

Når der skiftes til en anden type tråd, skal fremføringsrullerne skiftes, så de svarer til den nye trådtype. Se appendikset SLIDDELE for yderligere oplysninger om korrekte fremføringsruller afhængigt af trådens diameter og type. (For at få et tip om nem adgang til nødvendige sliddele, se kapitlet "Opbevaringsrum til sliddele" i denne manual).

1. Åbn døren i trådfremføringsenhedens venstre side.
2. Frigør de fremføringsruller, der skal udskiftes, ved at dreje rullelåsen (A) på hver rulle.
3. Aflast trykket på fremføringsrullerne ved at trykke strammerenhederne (B) ned og derved frigøre svingarmene (C).



4. Afmonter fremføringsrullerne, og monter de korrekte fremføringsruller (ifølge appendikset SLIDDELE).
5. Sæt fremføringsrullerne under tryk igen ved at skubbe svingarmene (C) ned og spænde dem fast med strammerenhederne (B).

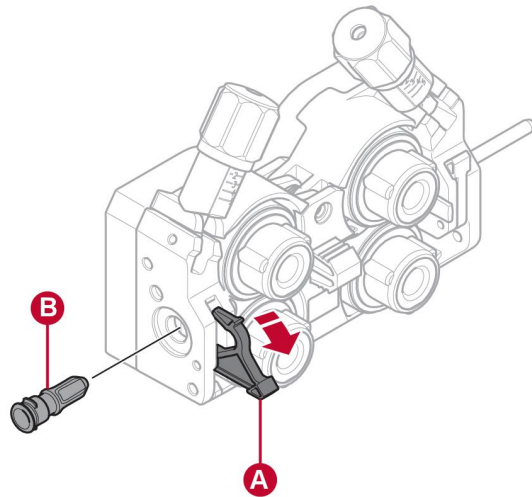
6. Fastlås rullerne ved at dreje rullelåsene (A).
7. Luk og lås døren i trådfremføringsenhedens venstre side.

## 5.11 Udskiftning af trådfremføring

Når der skiftes til en anden type tråd, skal trådstyrene muligvis skiftes, så de svarer til den nye trådtype. Se appendikset SLIDDELE for yderligere oplysninger om korrekte trådstyr afhængigt af trådens diameter og type. (For at få et tip om nem adgang til nødvendige sliddele, se kapitlet "Opbevaringsrum til sliddele" i denne manual).

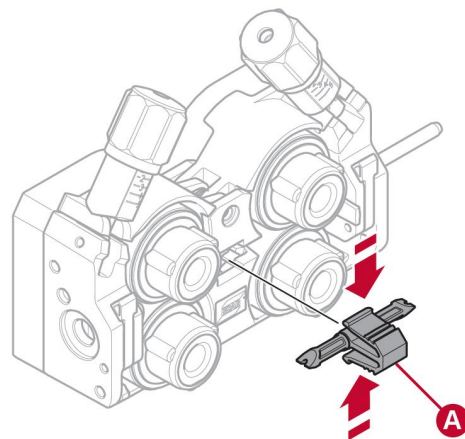
### 5.11.1 Indgangsfremfører

1. Åbn indgangsfremførerens hurtiglås (A) ved at folde den ud.
2. Afmonter indgangsfremføreren (B).
3. Monter den korrekte indgangsfremfører (ifølge appendikset SLIDDELE).
4. Fastspænd den nye indgangsfremfører vha. trådføringens hurtiglås (A).



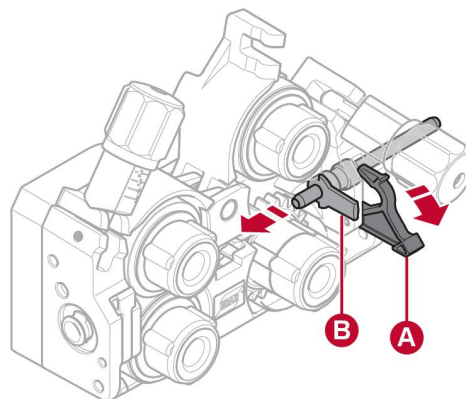
### 5.11.2 Mellemfremfører

1. Påfør en smule tryk på den mellemste trådfremførings clips, og træk den midterste trådføring (A) ud.
2. Skub den korrekte type trådfremføring på plads (ifølge appendikset SLIDDELE). Clipsen fastlåser automatisk trådfremføringen, når denne er i den korrekte position.



### 5.11.3 Udgangsfremfører

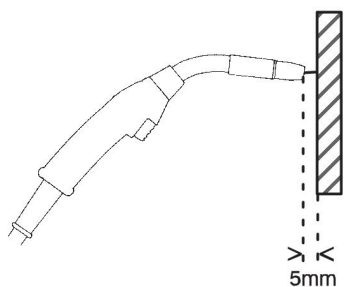
1. Afmonter den nederste højre fremføringsrulle (se afsnittet "Udskiftning af fremføringsruller").
2. Afmonter den mellemste trådfremføring (se afsnittet "Mellemste trådfremføring").
3. Frigør udgangsfremførerens hurtiglås (A) ved at folde den ud.
4. Afmonter udgangsfremføreren (B).
5. Monter den korrekte udgangsfremfører (ifølge appendikset SLIDDELE).
6. Fastlås den nye udgangsfremfører ved hjælp af trådfremføringens hurtiglås (A).
7. Genmonter det andet par fremføringsruller, og sæt fremføringsrullerne under tryk igen (se afsnittet "Udskiftning af fremføringsruller").



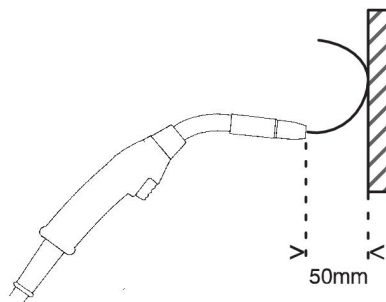
### 5.12 Rulletryk

Rulletrykket skal justeres separat på hver strammerenhed, afhængigt af det benyttede trådmateriale og trådens diameter.

Først skal det kontrolleres, at tråden bevæger sig jævnt gennem trådføringen. Derefter indstilles trykket for trådfremføringens trykruller. Det er vigtigt, at trykket ikke er for højt.



Figur A



Figur B

Du kan kontrollere, at fremføringstrykket er indstillet korrekt, ved at fremføre tråden mod en isoleret genstand, f.eks. et stykke træ.

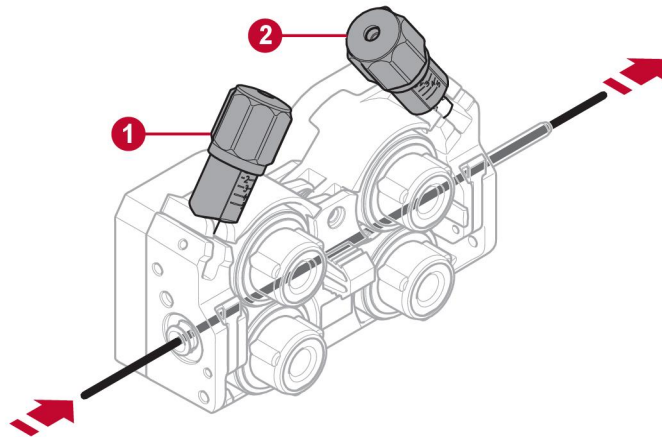
Når du holder svejsebrænderen ca. 5 mm (0,2 in.) fra træstykket (figur A), skal fremføringsvalserne glide.

Hvis du holder svejsebrænderen ca. 50 mm (2 in.) fra træstykket, skal tråden fremføres og bøjes (figur B).

Nedenstående skema tjener som retningslinje og viser de omtrentlige rulletrykjusteringer under standardforhold med korrekt bremsekraft for spolebremsen. I tilfælde af lange, beskidte eller slidte brænderkabler skal trykket muligvis forøges. Kontrollér altid indstillingen for rulletryk i hvert enkelt tilfælde ved at fremføre kablet mod en isoleret genstand som beskrevet ovenfor. En liste over de omtrentlige indstillinger kan også findes på indersiden af trådboksen i venstre side.



Ledningsdiameter (in.) (mm)			0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	1/16	0,07	5/64	3/32	
			3 0,6	0 0,8	0 1,0	5 1,2	2 1,4	1,6	0 1,8	2,0	2,4	
			Trykindstilling									
Ledningsmateriale	Fe, Ss	Strammerenhed 1	2,5									
		Strammerenhed 2	3–3,5									
	Væge	Strammerenhed 1			2							
		Strammerenhed 2			2,5–3							
	Al	Strammerenhed 1		1								
		Strammerenhed 2		2–3								

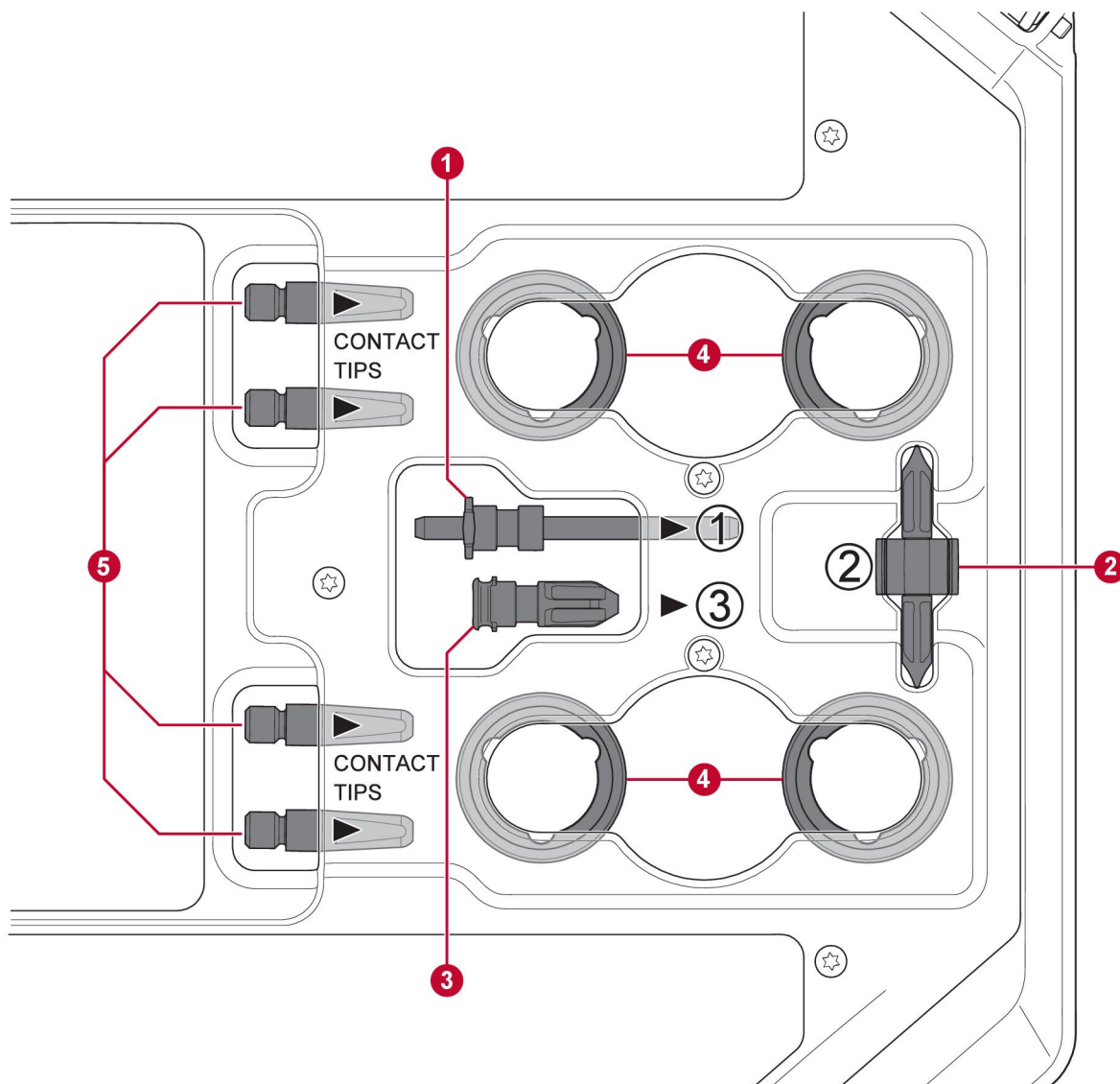


1. Strammerenhed 1

2. Strammerenhed 2

### 5.13 Opbevaringsrum til sliddele

Et opbevaringsrum til sliddele findes på indersiden af trådboksens venstre dør, hvilket giver nem adgang til et ekstra sæt ruller og trådstyr.



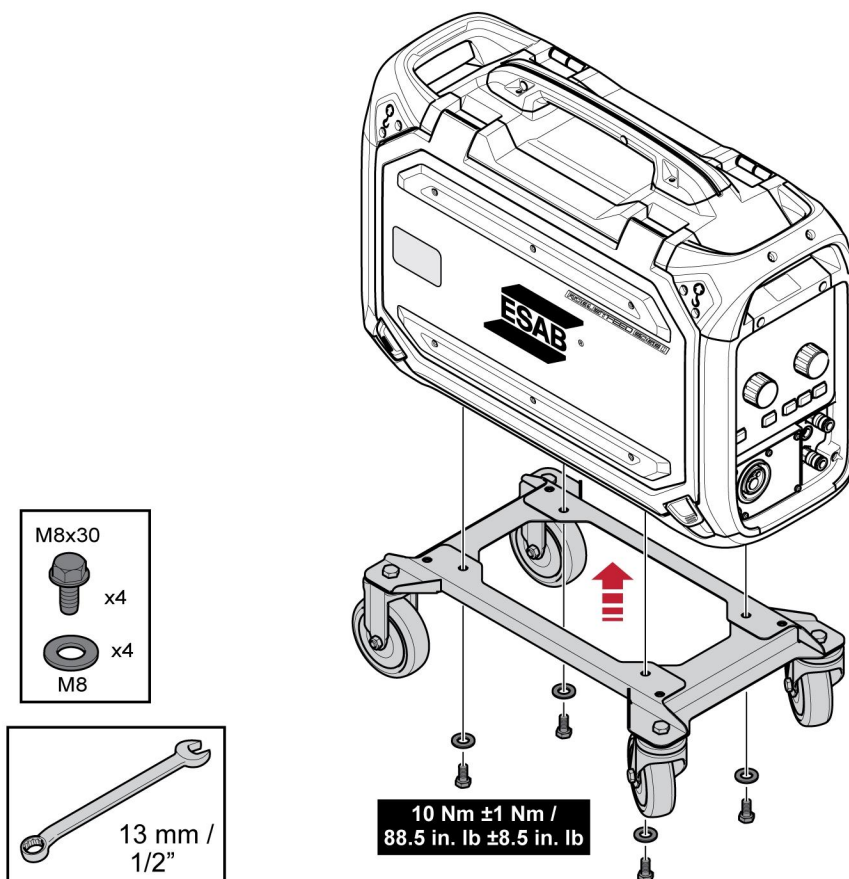
- |                      |   |
|----------------------|---|
| 1. Indgangsfremfører | 4. Indføringsvalser (×4 stk.)                   |
| 2. Mellemfremfører   | 5. Kontaktspidser til svejsebrænderen (×4 stk.) |
| 3. Udgangsfremfører  |   |

## 5.14 Montering af hjulsæt

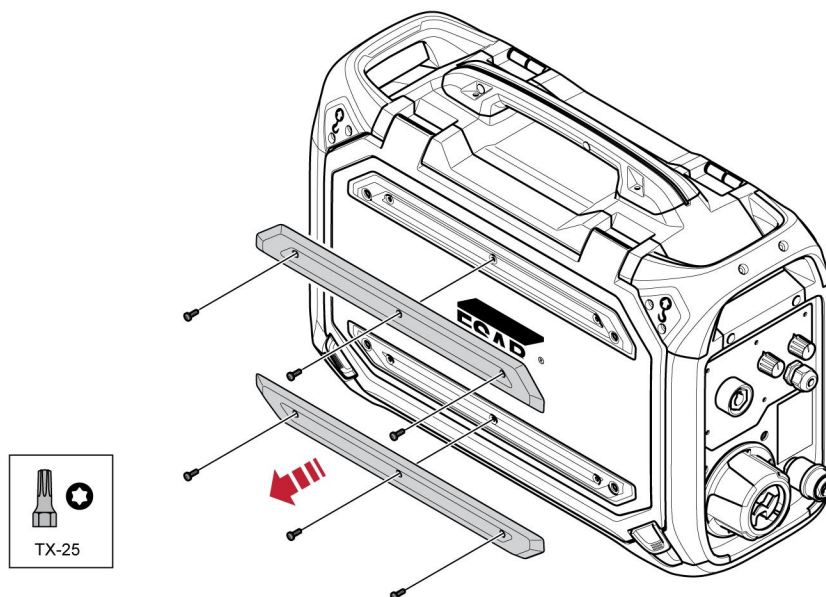
### 5.14.1 Montering af hjulene til hjulsættets ramme

Før trådfremføringsenheden monteres på hjulsættet, skal hjulene monteres på rammen ved hjælp af M12-skruerne, skiverne og møtrikkerne med et tilspændingsmoment på  $40 \pm 4$  Nm ( $354 \pm 35,4$  in. lb). De faste baghjul skal placeres parallelt med rammen.

### 5.14.2 Trådfremføringsenheden i lodret position

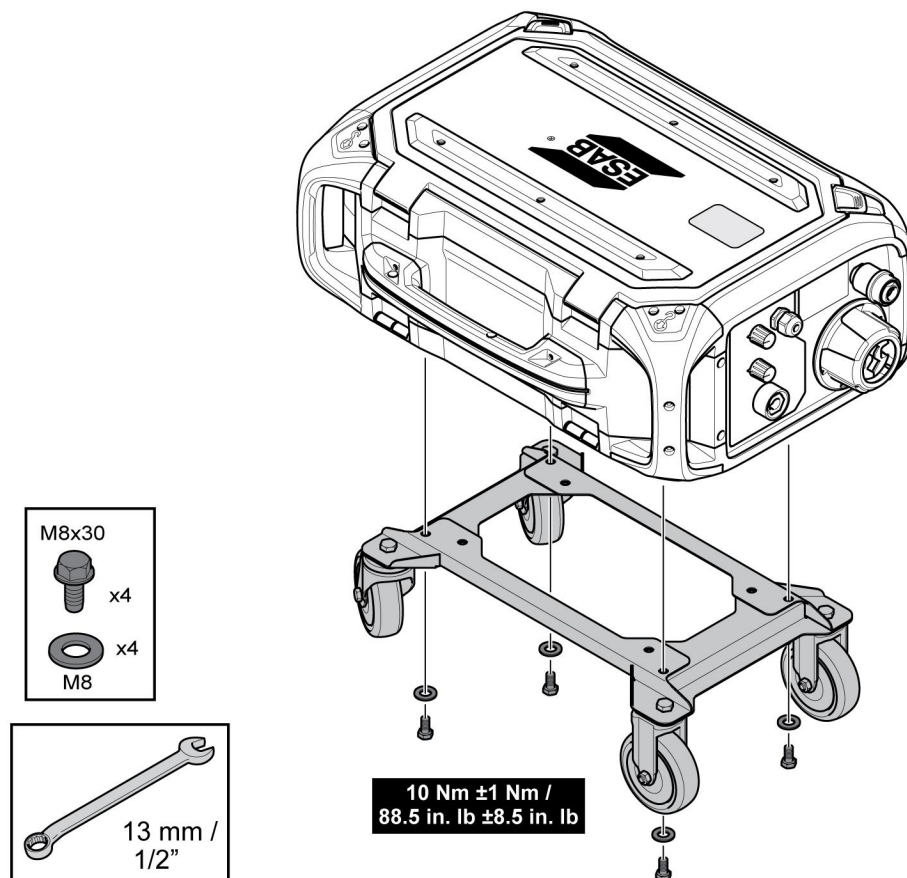


### 5.14.3 Trådfremføringsenheden i vandret position



#### BEMÆRK!

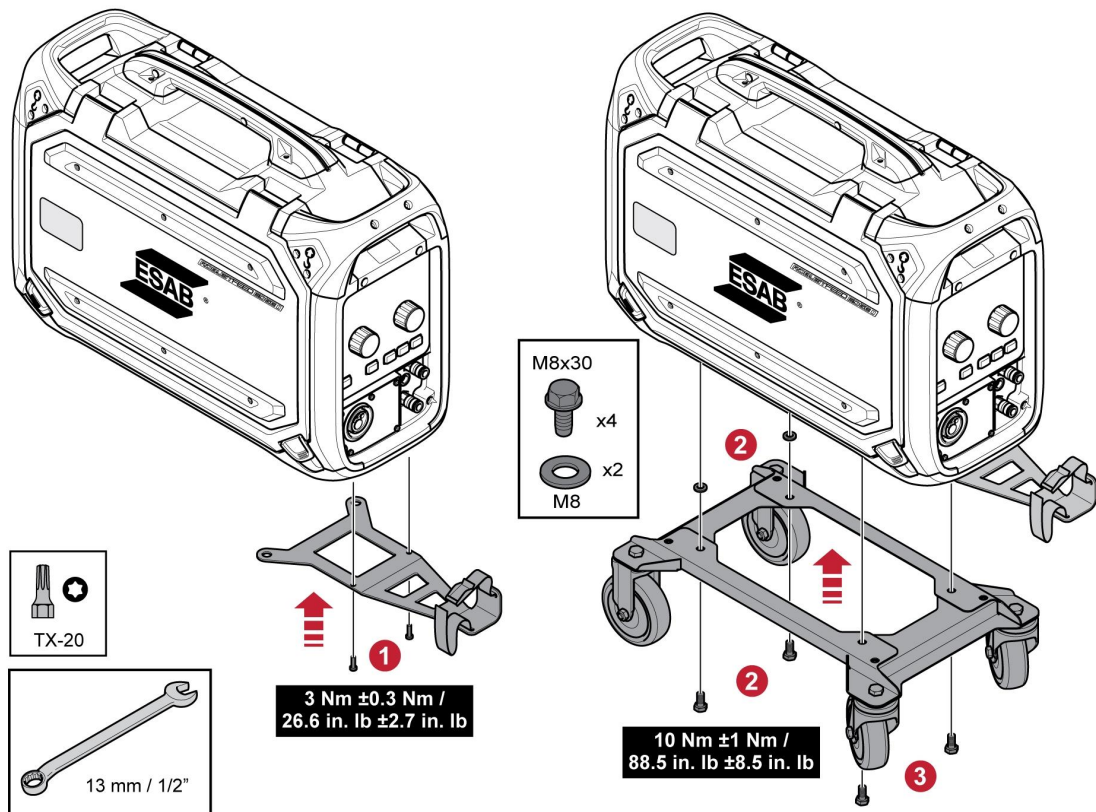
For at kunne tilslutte trådfremføreren i vandret position på hjulsættet, skal de to stødbeskyttere på trådfremførersens dør afmonteres!



### 5.15 Tilslutning af begge hjulsæt og tilbehør til brænderens trækafastning

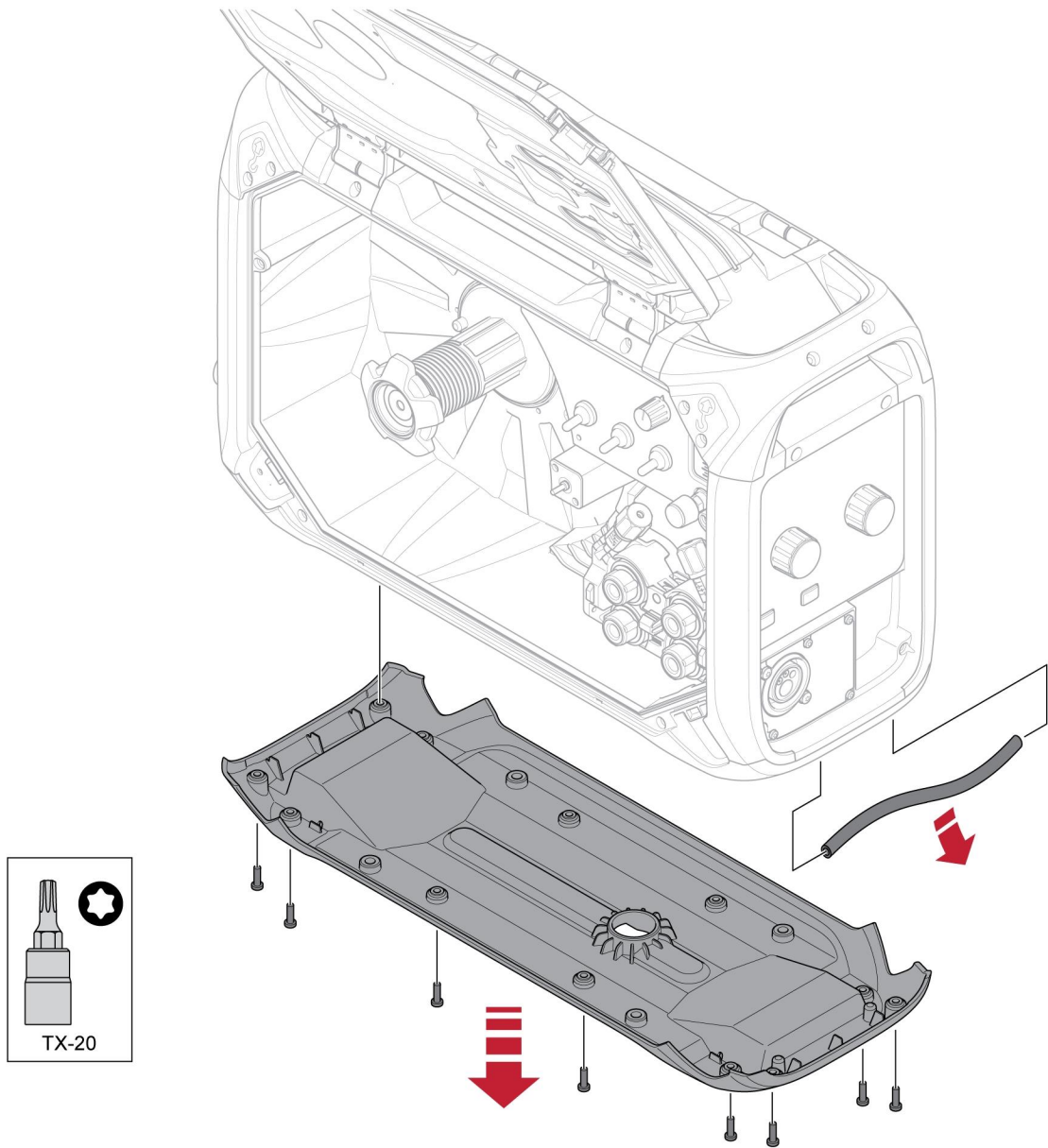
Hvis tilbehøret til brænderens trækafastning skal benyttes i forbindelse med montering af hjulsættet i en lodret position, skal samlingen foretages i denne rækkefølge:

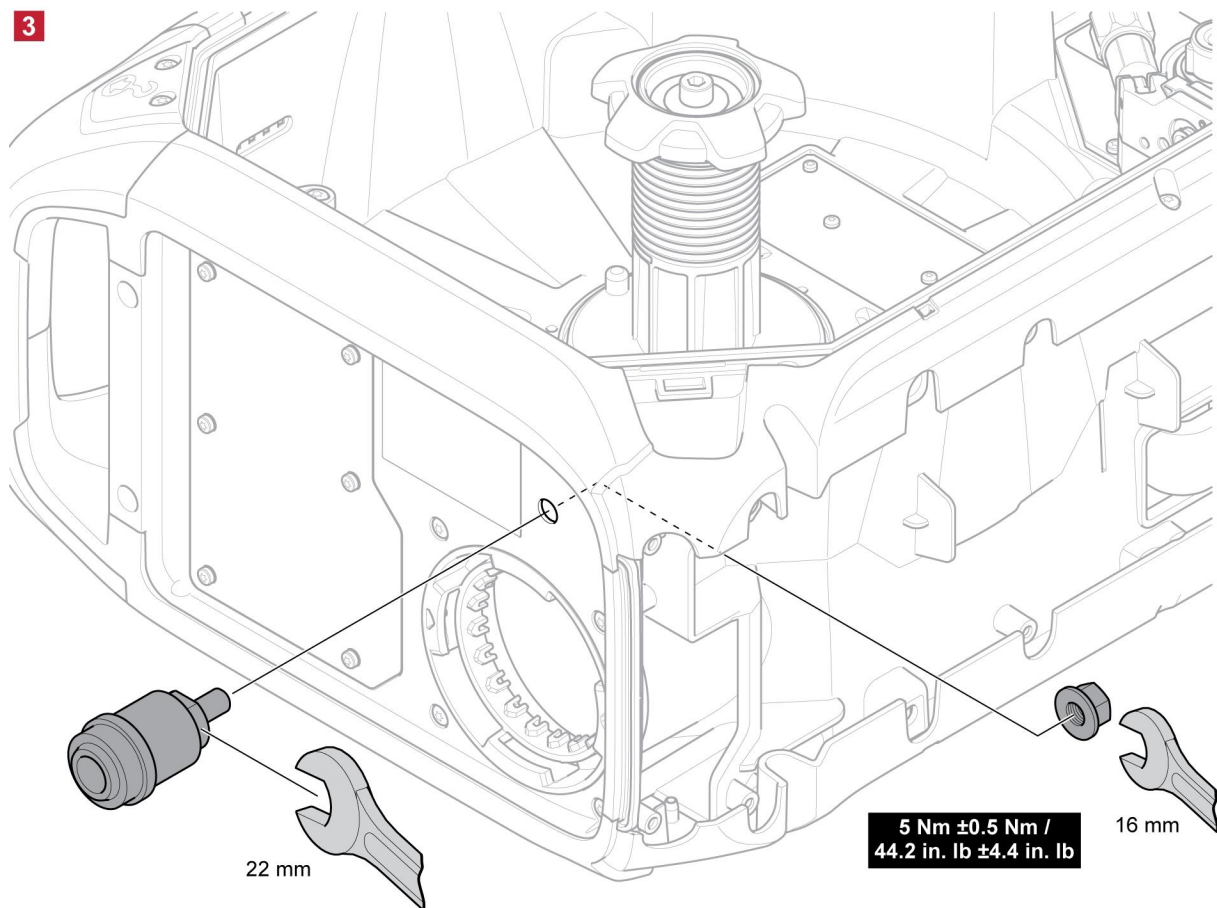
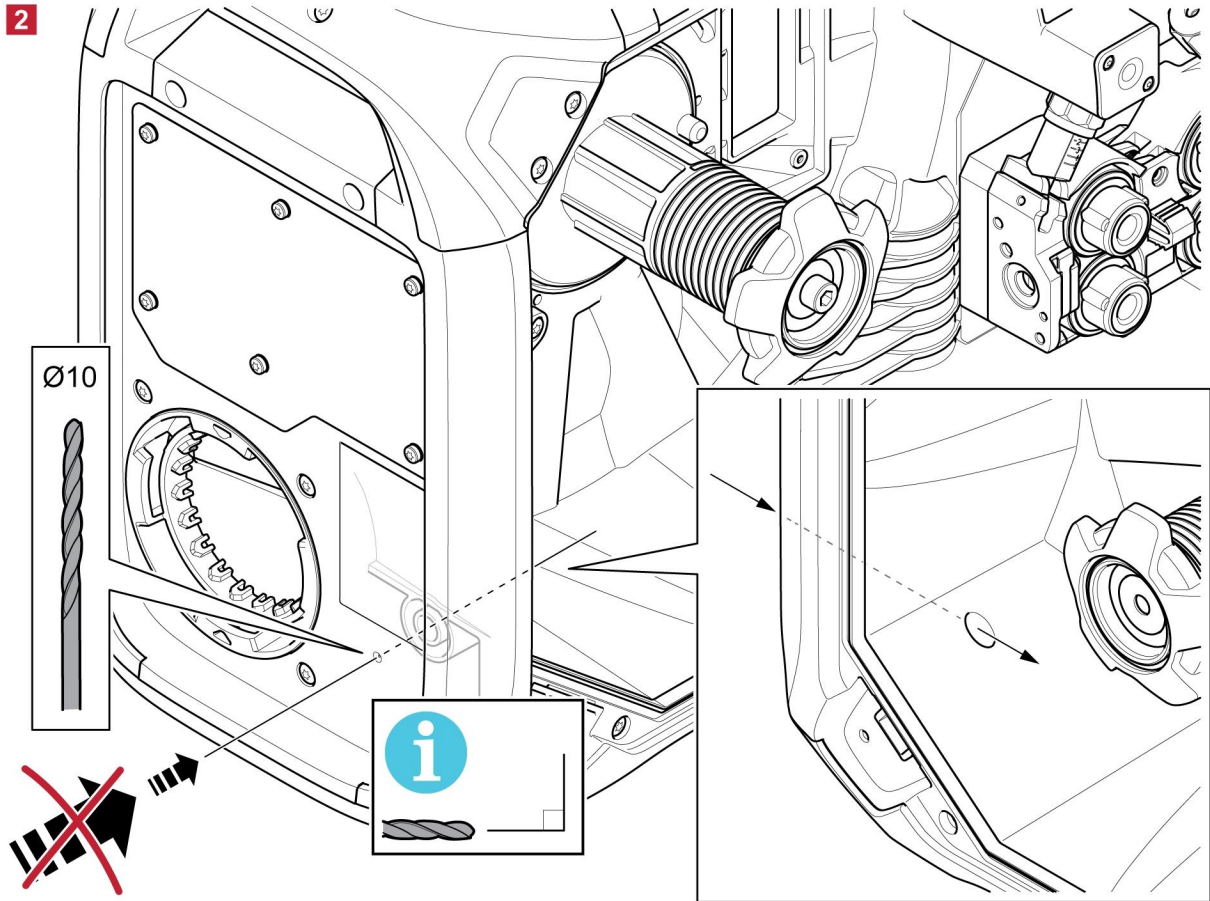
1. Fastgør brænderens trækafastning til trådfremføringsenheden vha. de to Torx 5-skruer.
2. Fastgør hjulsættet til trådfremføreren vha. de to skruesamlinger tæt på bagenden af trådfremføreren. Sørg for, at de to afstandsskiver indsættes mellem hjulsættet og trådfremføreren!
3. Fastgør hjulsættet **og** brænderens trækafastning til trådfremføreren ved hjælp af de to skruesamlinger, der er tættest på den forreste ende af trådfremføreren.



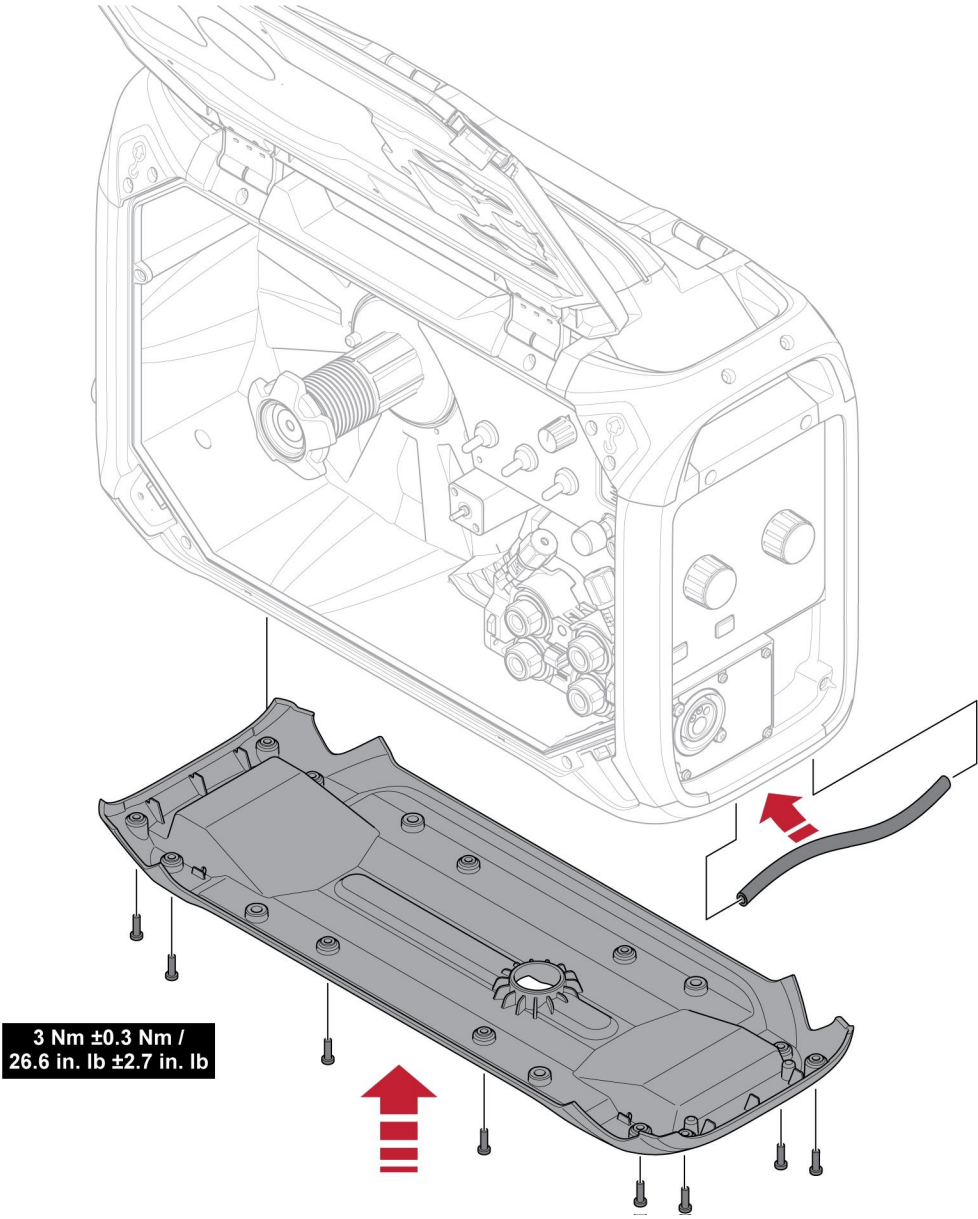
## 5.16 Marathon Pac™-installation

1





4

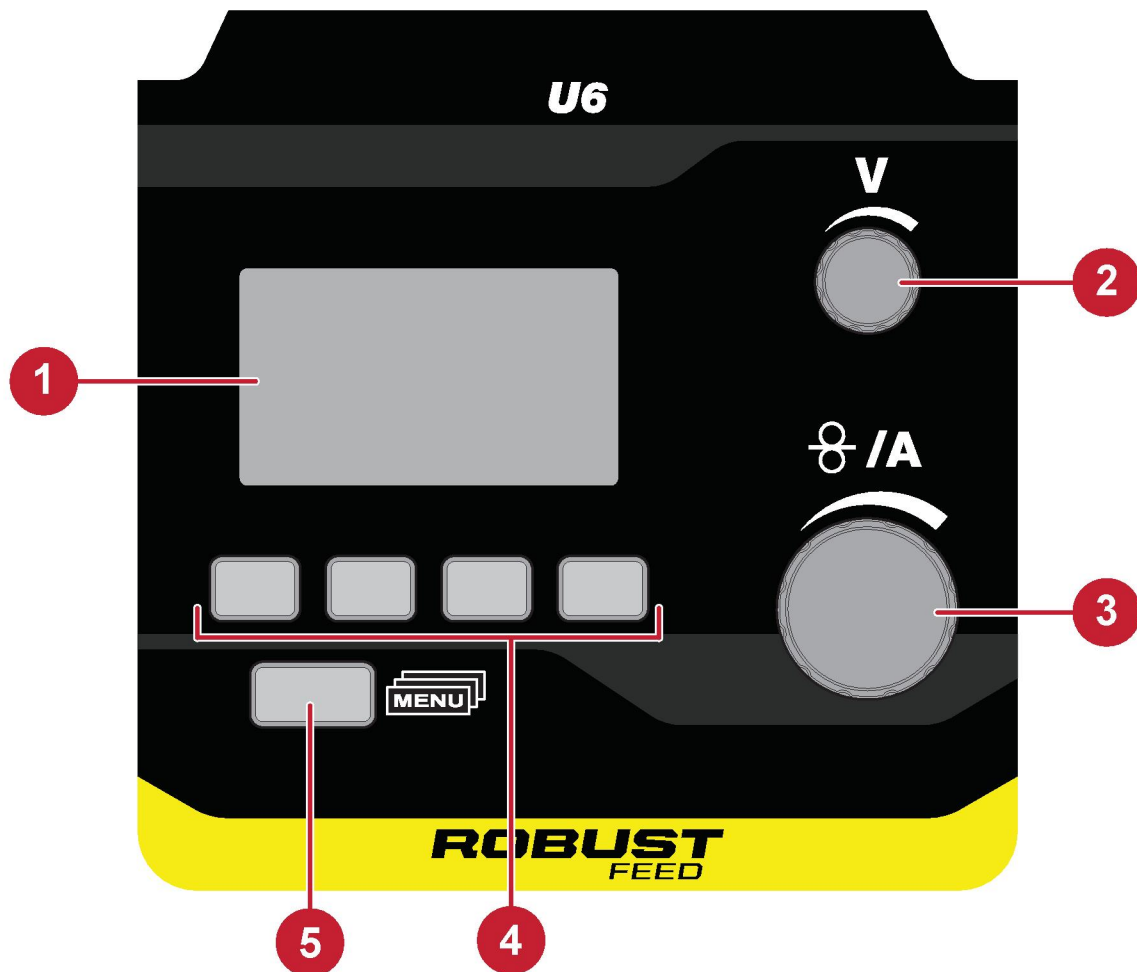




## 6 BETJENINGSPANEL

### 6.1 U6

#### 6.1.1 Eksternt betjeningspanel



1. Display

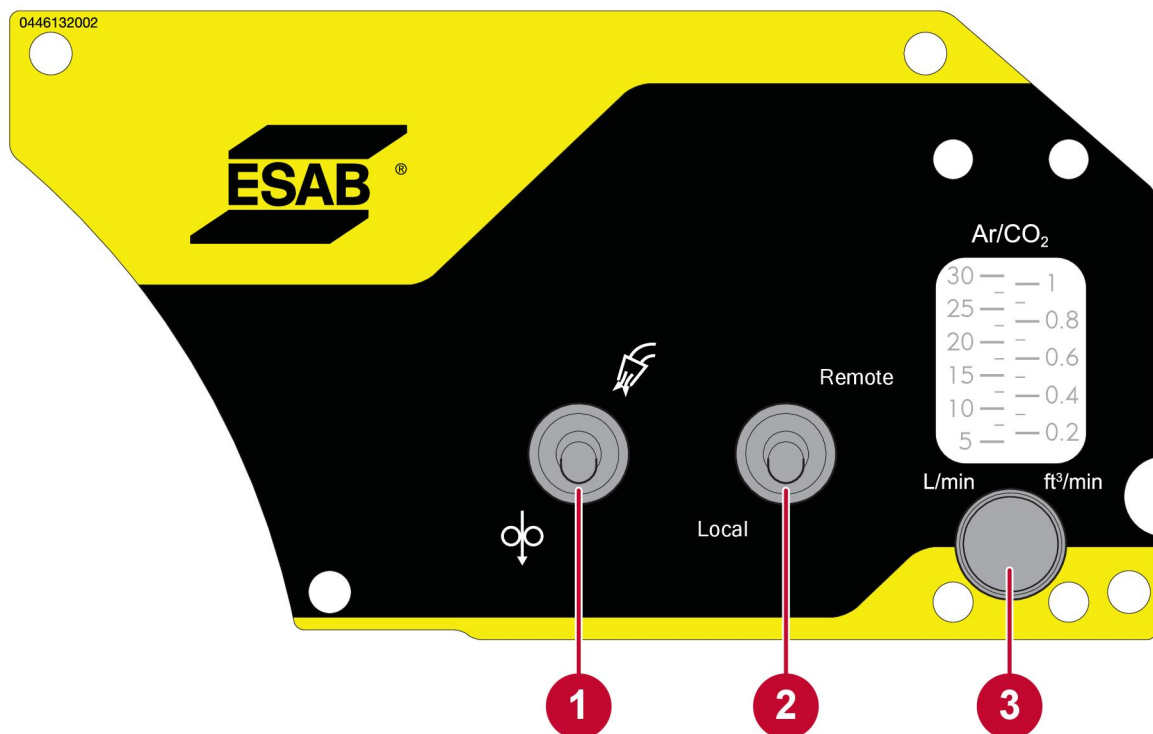
2. Drejeknap til indstilling af spænding

3. Drejeknap til indstilling af  
trådfremføringshastighed og  
strømstyrke

4. Bløde trykknapper (funktionstaster), se  
yderligere forklaring i brugervejledningen  
til U6-kontrolpanelet

5. Knappen Menu

### 6.1.2 Internt betjeningspanel



1. Kontakt til gasudtømning eller rykvis trådfremføring
2. Kontakt til fjern- eller lokal betjening (kun til Push Pull-varianter)
3. Knap til indstilling af gasstrømningshastigheden (kun for produktvarianter, der indeholder en gasflowmåler)

### 6.1.3 Beskrivelse af funktioner



#### Gasgennemskylning

Gasgennemskylning anvendes ved måling af gasstrømmen eller til at fjerne eventuel luft eller fugt fra gasslangerne, før svejsningen påbegyndes. Gasgennemskylning foretages, mens knappen holdes nede, og foregår uden spænding eller start af trådfremføringen.



#### Rykvis fremføring af tråd

Rykvis fremføring af tråd anvendes, når der skal fremføres tråd, uden at der tilføres spænding. Tråden fremføres, mens knappen holdes inde.

#### Fjernbetjening

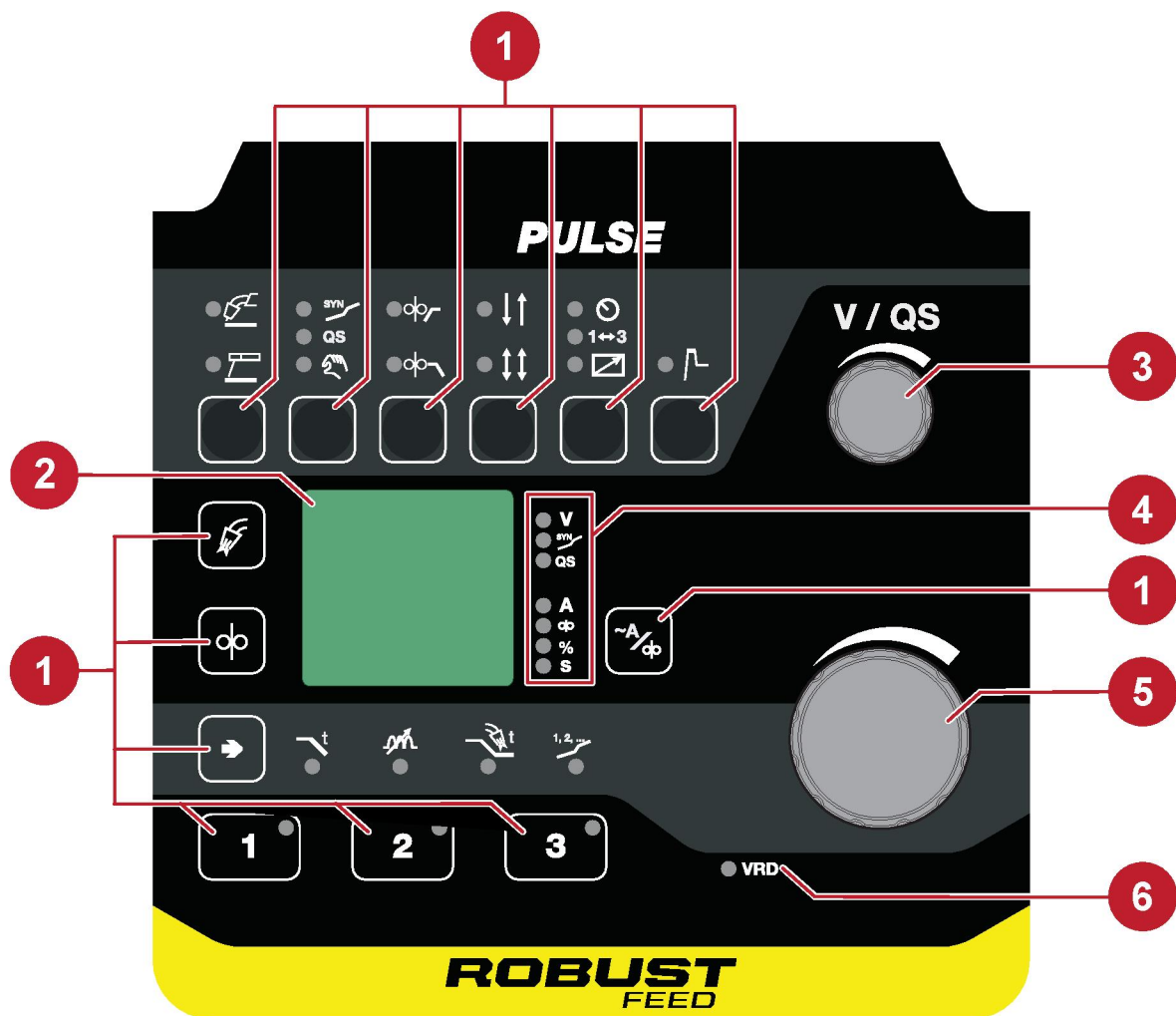
Fjernbetjeningsfunktionen aktiverer fjernbetjeningen til Push Pull-brænderen eller Miggytrac/Railtrac-funktionen og deaktiverer det eksterne kontrolpanel på trådfremføreren.

#### Lokal

Den lokale funktion aktiverer det eksterne kontrolpanel i trådfremføreren og deaktiverer fjernbetjeningen til Push Pull-brænderen eller Miggytrac/Railtrac-funktionen.

## 6.2 Impuls

### 6.2.1 Eksternt betjeningspanel



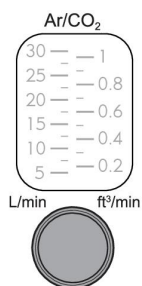
1. Funktionstaster, se yderligere forklaring i brugervejledningen til Pulse-kontrolpanelet
2. Display
3. Drejeknap til indstilling af spænding/QSet™
4. Indikation af, hvilke variabler og enheder der vises på displayet
5. Drejeknap til indstilling af trådfremføringshastighed og strømstyrke
6. Angivelse af aktiveret VRD (spændingsreduktionsanordning)

### 6.2.2 Internt betjeningspanel



1. Knap til indstilling af gasstrømningshastigheden

### 6.3 Indstilling af gasflowet.



Gasflowet justeres vha. knappen på det interne betjeningspanel. Den nuværende gasstrømningshastighed vises på gasflowmåleren over knappen.



#### BEMÆRK!

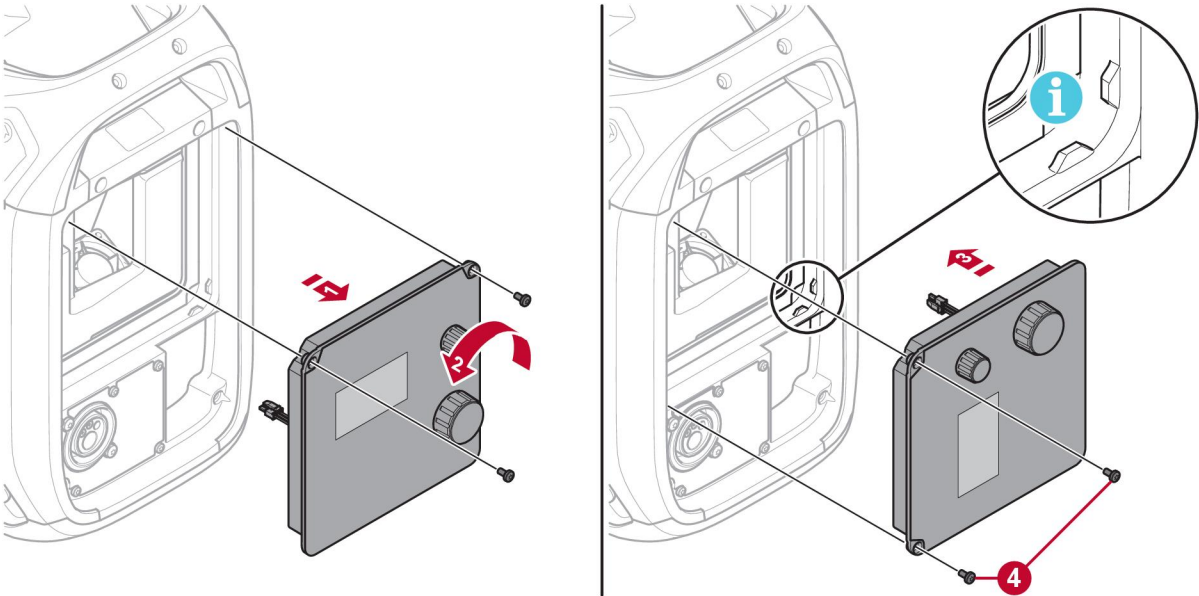
Værdien på flowmålerens skala vil kun være korrekt, hvis trådfremføreren er i **opretstående** position!

### 6.4 Sådan drejes det eksterne kontrolpanel

Det er muligt at dreje det eksterne betjeningspanel 90 grader for at anvende trådfremføreren i vandret position.

1. Afmontér de fire skruer til betjeningspanelet, og afmontér panelet.
2. Drej betjeningspanelet 90 grader mod uret.
3. Fastgør betjeningspanelet, og sørg for at de små tapper befinder sig i den korrekte position.
4. Spænd skruerne.

6 BETJENINGSPANEL



## 7 VEDLIGEHOELDELSE

---



### **BEMÆRK!**

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.



### **FORSIGTIG!**

Alle leverandørens garantiforpligtelser bortfalder, såfremt kunden forsøger at afhjælpe fejl i produktet i garantiperioden.

### 7.1 Eftersyn og rengøring

#### **Trådfremføringsmekanisme**

Kontroller regelmæssigt, at trådfremføringsenheden ikke er blokeret af snavs.

- Rengøring og udskiftning af slidte dele i trådfremføringsmekanismen skal foretages regelmæssigt, så trådfremføringen kan foretages uden problemer. Bemærk, at hvis forspændingen er indstillet for hårdt, så kan der forekomme unormal slitage på trykrullen, fremføringsrullen og trådføringen.
- Rens foringerne og andre mekaniske dele på trådfremføreren med trykluft med jævne mellemrum, eller hvis trådfremføreren virker langsom.
- Udskiftning af mundstykke
- Kontrol af drivhjul
- Ændring af tandhjulspakken

#### **Svejsebrænder**

- Svejsebrænderens sliddele skal rengøres og udskiftes regelmæssigt for at sikre problemfri trådfremføring. Trådfremføringen skal blæses ren, og kontaktpunktet skal rengøres jævnligt.

## 8 FEJLAFHJÆLPNING

---

For en beskrivelse af de fejl der kan opstå på det eksterne kontrolpanel, se brugervejledningen til det pågældende kontrolpanel

Udfør følgende kontroller og eftersyn, før der tilkaldes en autoriseret servicetekniker.

<b>Fejlsymptom</b>	<b>Afhjælpning</b>
Trådfremføringen er langsom/stiv på vej gennem trådfremføringsmekanismen.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Rens foringerne og andre mekaniske dele på trådfremføreren med trykluft.</li></ul>

## 9 BESTILLING AF RESERVEDELE

---



### **FORSIGTIG!**

Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

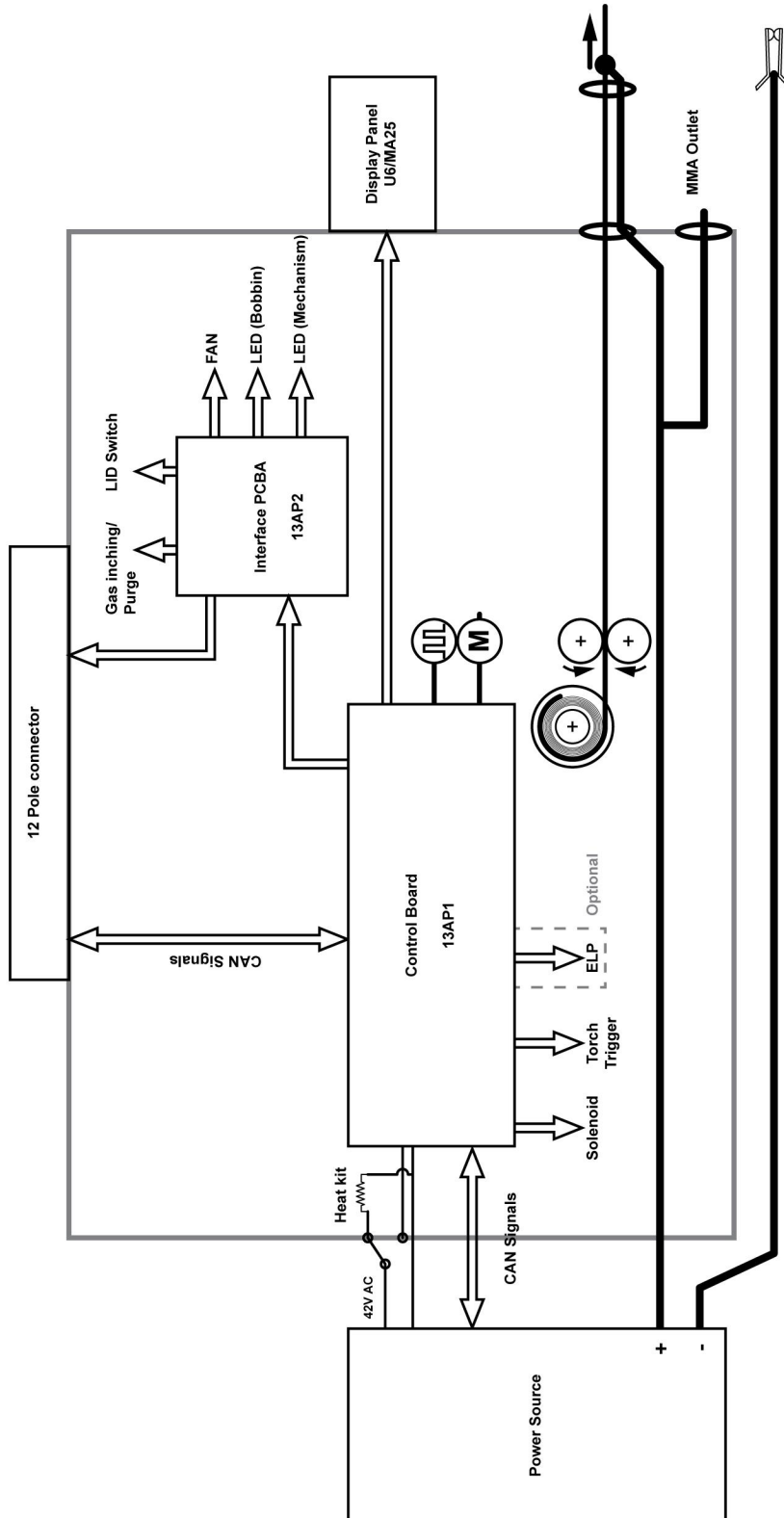
RobustFeed U6 og RobustFeed Pulse er designet og testet i henhold til de internationale og europæiske standarder **EN IEC 60974-5** og **EN IEC 60974-10 Klasse A**, den canadiske standard **CAN/CSA-E60974-5** og den amerikanske standard **ANSI/IEC 60974-5**. Den serviceafdeling, der har udført service- eller reparationsarbejde, er forpligtet til at sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med ovennævnte standarder.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. [esab.com](https://www.esab.com). Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

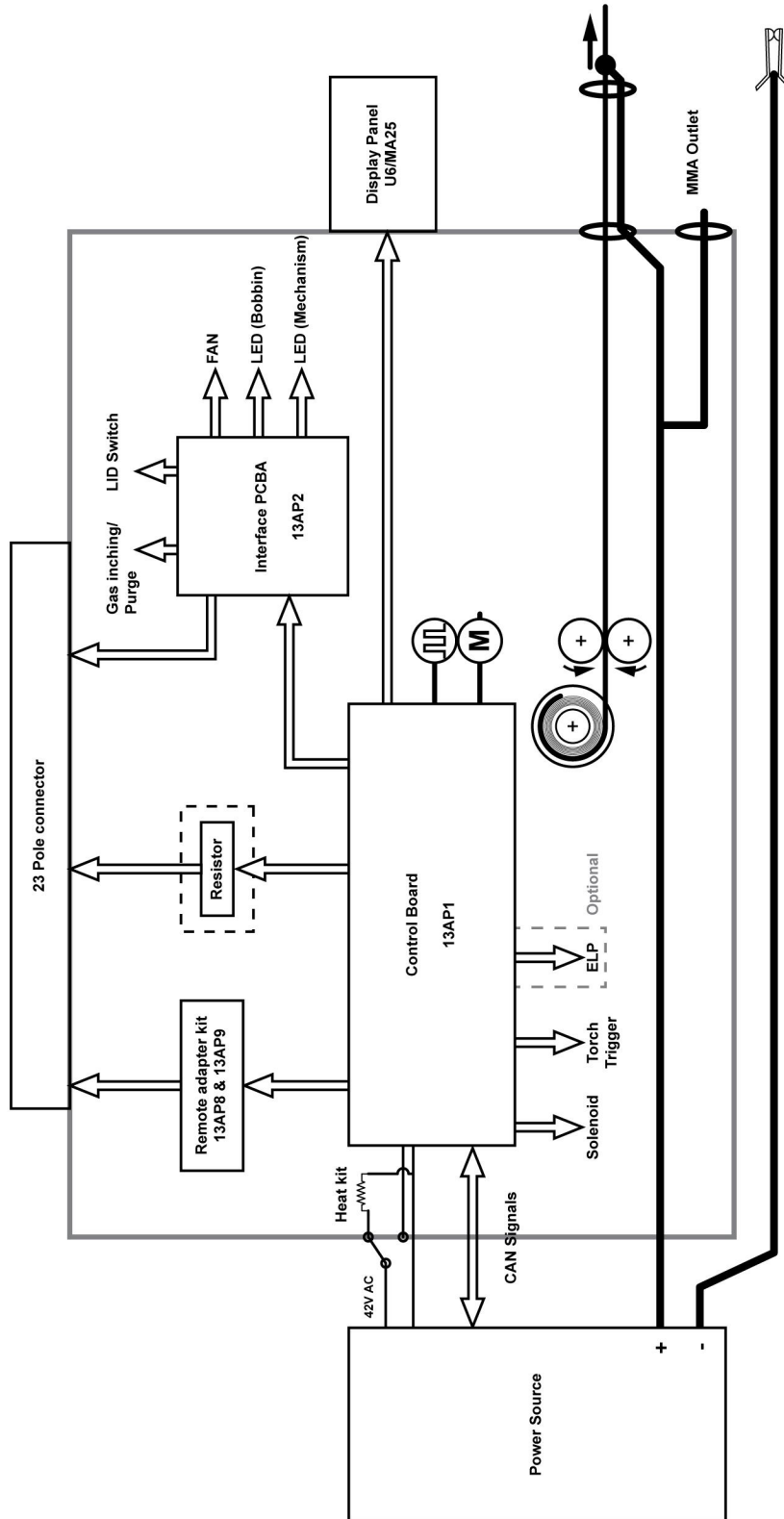


# DIAGRAM

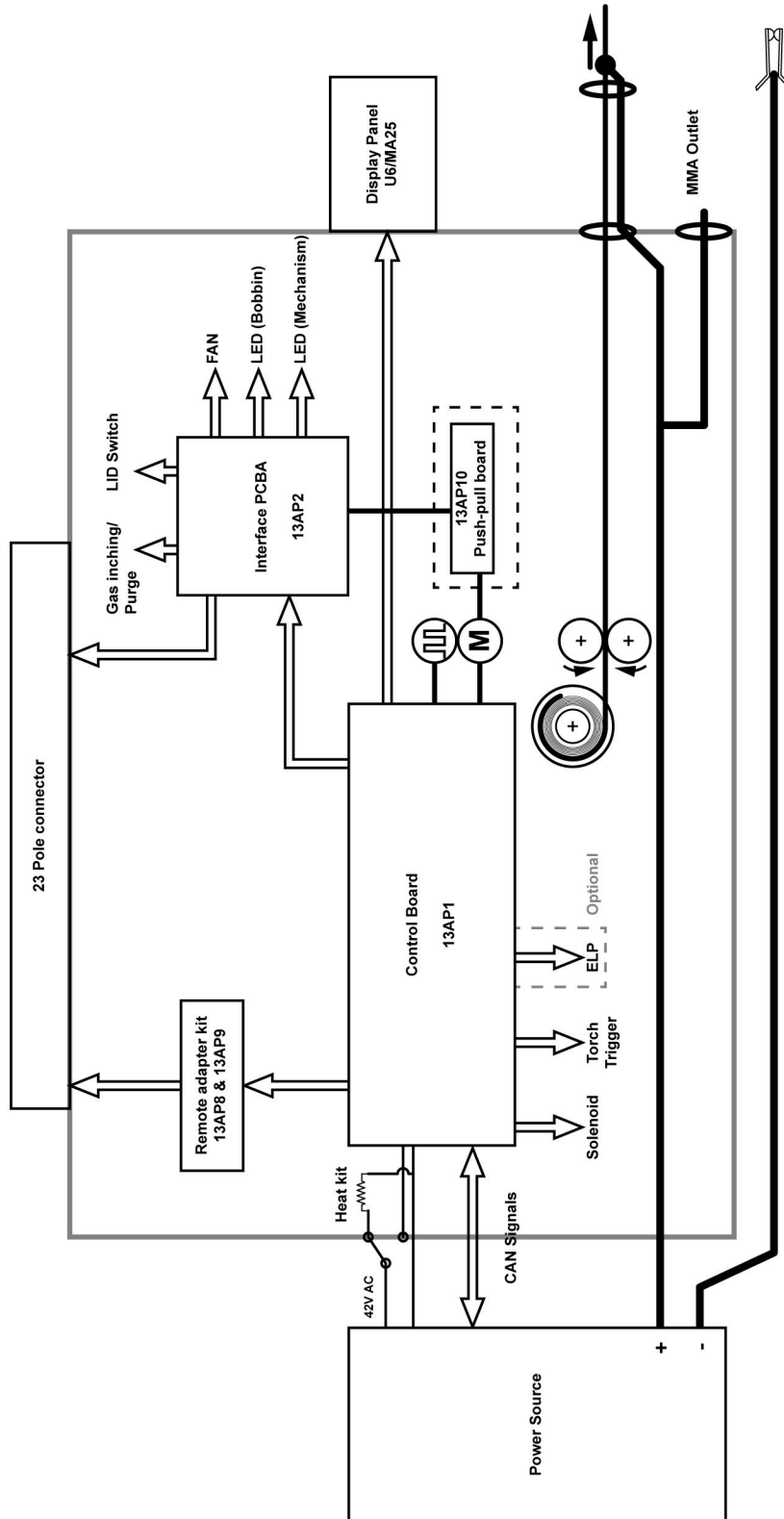
## RobustFeed U6/Pulse



# RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



### RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



---

**BESTILLINGSNUMRE**


---



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 897	RobustFeed U6, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 887	RobustFeed U6, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 888	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 894	RobustFeed Pulse, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 891	RobustFeed Pulse, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA



<b>Ordering no.</b>	<b>Denomination</b>	<b>Note</b>
0445 800 892	RobustFeed Pulse, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 890	RobustFeed U6, Offshore, Push Pull, Mechanized MIG	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 893	RobustFeed Pulse, Offshore, Push Pull	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 902	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG (VRD activated)	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA (for AU region)
0463 708 001	Spare parts list	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0463 707 001	Service manual	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0459 287 *	Instruction manual	Aristo® U6
0463 459 *	Instruction manual	MA25 Pulse




De tre sidste cifre i manualens dokumentnummer angiver manualens version. De er derfor erstattet med \* her. Sørg for at bruge en manual med et serienummer eller softwareversion, som svarer til produktet, se forsiden af manualen.

Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: [www.esab.com](http://www.esab.com).



## SLIDDELE




### 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
<b>V-groove</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>							0445 850 001
		<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 002
			<b>X</b>						0445 850 003
			<b>X</b>	<b>X</b>					<b>0445 850 004</b>
				<b>X</b>					0445 850 005
					<b>X</b>	<b>X</b>			0445 850 006
								<b>X</b>	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
<b>V-K-knurled</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 030
		<b>X</b>						0445 850 031
		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 032
				<b>X</b>				0445 850 033
					<b>X</b>			0445 850 034
						<b>X</b>		0445 850 035
							<b>X</b>	0445 850 036

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

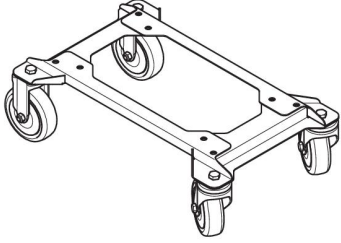
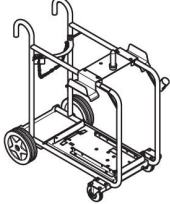
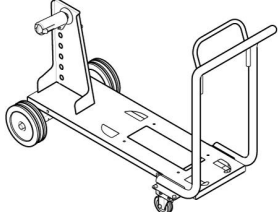
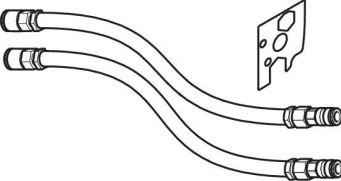
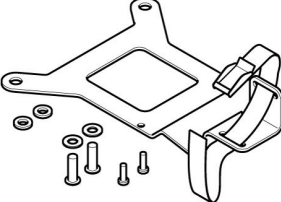

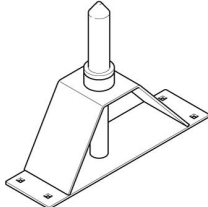
**Al wire**

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	 <b>Feed roller</b>
<b>U-groove</b> 		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 050
			<b>X</b>	<b>X</b>				0445 850 051
				<b>X</b>		<b>X</b>		0445 850 052
<b>Inlet wire guide</b> 	<b>Middle wire guide</b> 					<b>Outlet wire guide</b> 		
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 881					0445 830 886 (Tweco) 0445 830 885 (Euro)		

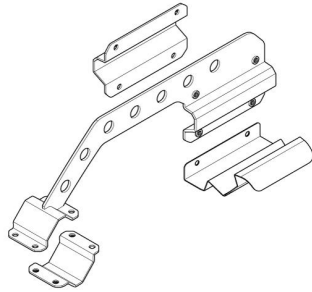
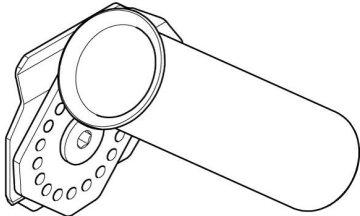


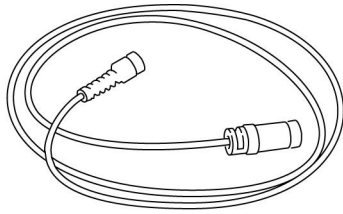
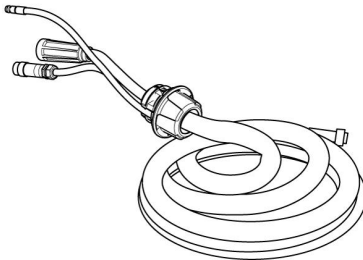
---

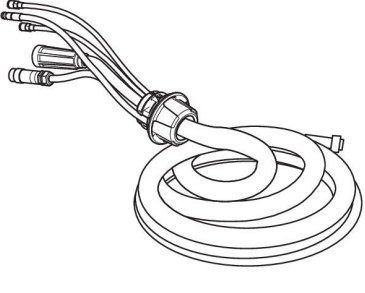
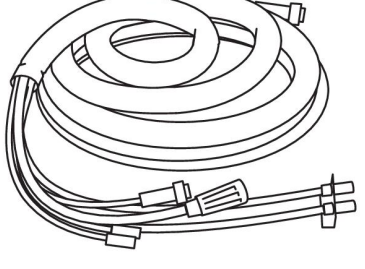
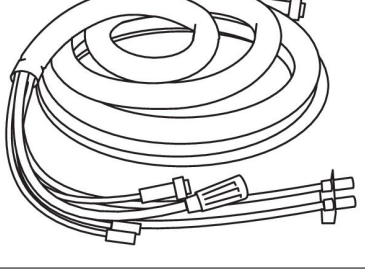
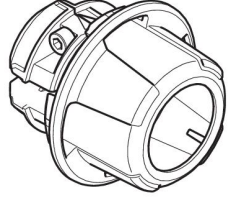
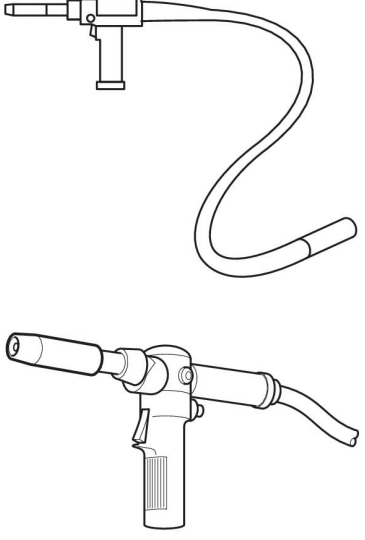
**TILBEHØR**

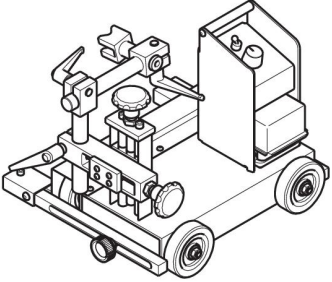
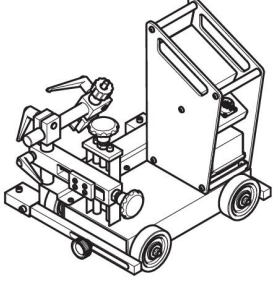
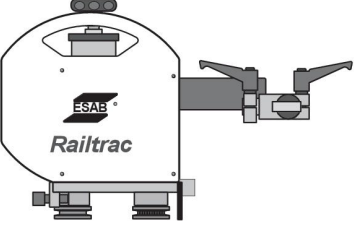

---

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley	
0349 313 700	Wire feeder trolley for 400 mm coils	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
0446 082 880	Torch strain relief	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0465 508 880	<b>Guide pin extension kit</b> For the feeder assembled with the wheel kit	



0446 956 880	<p><b>Boom adaptor kit</b> including a stopper for RobustFeed door</p> <p>For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual</p>	
0446 958 880	<p><b>Torch holder</b></p> <p>For assembly on the RobustFeed</p> <p>For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual</p>	
0459 491 880	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MIG/MAG: wire feed speed and voltage</li> <li>• MMA: current and arc force</li> <li>• TIG: current, pulse and background current</li> </ul>	
0459 491 882	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Choice of one of 10 programs</li> <li>• MIG/MAG: voltage deviation</li> <li>• TIG: and MMA current deviation</li> </ul>	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m)	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m) HD	
<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm<sup>2</sup>:</b>		
0446 255 880	2 m (7 ft.)	
0446 255 881	5 m (16 ft.)	
0446 255 882	10 m (33 ft.)	
0446 255 883	15 m (49 ft.)	
0446 255 884	20 m (66 ft.)	
0446 255 885	25 m (82 ft.)	
0446 255 886	35 m (115 ft.)	

<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm<sup>2</sup>:</b>		
0446 255 890	2 m (7 ft.)	
0446 255 891	5 m (16 ft.)	
0446 255 892	10 m (33 ft.)	
0446 255 893	15 m (49 ft.)	
0446 255 894	20 m (66 ft.)	
0446 255 895	25 m (82 ft.)	
0446 255 896	35 m (115 ft.)	
<b>Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm<sup>2</sup>:</b>		
0459 528 960	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 961	5 m (16 ft.)	
0459 528 962	10 m (33 ft.)	
0460 528 963	15 m (49 ft.)	
0460 528 964	25 m (82 ft.)	
0460 528 965	35 m (115 ft.)	
<b>Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm<sup>2</sup>:</b>		
0459 528 970	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 971	5 m (16 ft.)	
0459 528 972	10 m (33 ft.)	
0459 528 973	15 m (49 ft.)	
0459 528 974	25 m (82 ft.)	
0459 528 975	35 m (115 ft.)	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	
<b>MIG/MAG welding torches:</b>		
More information at the nearest ESAB agency	<b>EURO, Tweco and Push Pull torches</b>	

0457 357 882	<b>Miggytrac™ B501</b> Equipment for mechanized welding	
0459 990 645	<b>Miggytrac™ B5001</b> Equipment for mechanized welding	
0398 146 016	<b>Railtrac™ B42V</b> Equipment for mechanized welding	
0459 990 644	<b>Railtrac™ BV2000</b> Equipment for mechanized welding	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

