



# ***Robust Feed U82***



## **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

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

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 Myniz  
Standard Equipment Director



<b>1</b>	<b>SICUREZZA</b> .....	<b>4</b>
1.1	Significato dei simboli .....	4
1.2	Precauzioni per la sicurezza .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>8</b>
2.1	Dotazioni .....	8
<b>3</b>	<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Istruzioni per il sollevamento .....	11
<b>5</b>	<b>FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>13</b>
5.1	Valori di corrente massimi raccomandati per l'attacco .....	14
5.2	Attacchi e dispositivi di controllo .....	15
5.3	Collegamento del liquido di raffreddamento .....	16
5.4	Retrofit del kit pressacavo di interconnessione .....	17
5.5	Interruttore kit calore (solo varianti Offshore) .....	19
5.6	Procedura di avviamento .....	19
5.7	Illuminazione all'interno del gruppo trainafilo .....	19
5.8	Freno della bobina .....	19
5.9	Sostituzione e caricamento del filo .....	20
5.10	Sostituzione dei rulli di trascinamento .....	20
5.11	Sostituzione delle guide del filo .....	21
5.11.1	Guida del filo in ingresso .....	21
5.11.2	Guida del filo intermedia .....	22
5.11.3	Guida del filo in uscita .....	22
5.12	Pressione dei rulli .....	23
5.13	Vano di stoccaggio dei componenti soggetti a usura .....	24
5.14	Fissaggio del kit rotelle .....	25
5.14.1	Fissaggio delle rotelle al telaio del kit rotelle .....	25
5.14.2	Gruppo trainafilo in posizione verticale .....	25
5.14.3	Gruppo trainafilo in posizione orizzontale .....	26
5.15	Fissaggio del kit rotelle e dell'accessorio pressacavo della torcia .....	27
5.16	Installazione di Marathon PAC™ .....	28
<b>6</b>	<b>PANNELLO DI CONTROLLO</b> .....	<b>31</b>
6.1	Pannello vuoto esterno .....	31
6.2	Pannello di controllo interno .....	32
6.3	Impostazione della portata del gas .....	32
6.4	Rotazione del pannello di controllo esterno .....	33
<b>7</b>	<b>MANUTENZIONE</b> .....	<b>34</b>
7.1	Ispezione, pulizia e sostituzione .....	34
<b>8</b>	<b>RISOLUZIONE DEI PROBLEMI</b> .....	<b>35</b>
<b>9</b>	<b>ORDINAZIONE DEI RICAMBI</b> .....	<b>36</b>
<b>10</b>	<b>ISTRUZIONI DI MONTAGGIO</b> .....	<b>37</b>
	<b>SCHEMA ELETTRICO</b> .....	<b>38</b>
	<b>NUMERI DI ORDINAZIONE</b> .....	<b>40</b>
	<b>COMPONENTI SOGGETTI A USURA</b> .....	<b>41</b>
	<b>ACCESSORI</b> .....	<b>43</b>

# 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



#### **ATTENZIONE!**

Le unità trainafile sono destinate soltanto all'uso con generatori in modalità MIG/MAG.

Se utilizzate in modalità di saldatura diverse, ad esempio MMA, the il cavo di saldatura tra l'unità trainafile e il generatore deve essere scollegato, altrimenti l'unità trainafile sarà sotto tensione o eccitata.

#### **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.

Numero di ordinazione del refrigerante ESAB: 0465 720 002.

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**

- 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.
- Assicurarsi 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 nuocere 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: il rumore 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.

**GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.**

**PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!**



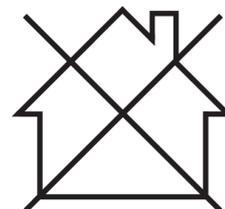
**AVVISO!**

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.





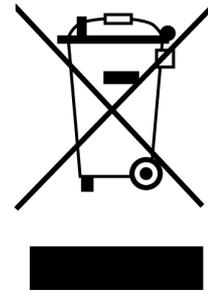
**NOTA:**

**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

Robust Feed con pannello di controllo U8<sub>2</sub> è indicato per eseguire la saldatura MIG/MAG insieme a generatori di saldatura basati su CAN 400 A, 500 A e 600 A.

Il gruppo trainafilo viene fornito in diverse varianti (vedere l'appendice "NUMERI D'ORDINE").



### NOTA:

Le varianti di gruppo trainafilo dotate di ELP (ESAB Logic Pump) sono destinate all'uso con generatori di saldatura con funzione ELP. Per ulteriori informazioni sull'ELP, vedere la sezione "Collegamento del liquido di raffreddamento".

I gruppi trainafilo sono sigillati e includono meccanismi di avanzamento filo a quattro rulli e i necessari comandi elettronici.

Possono essere utilizzati con filo pretorto in fusti Marathon Pac™ ESAB oppure con bobina di filo (standard Ø 200 mm e Ø 300 mm).

Il gruppo trainafilo può essere posizionato su un carrello, sospeso al di sopra della postazione di lavoro o sul pavimento (in posizione verticale o orizzontale, con o senza rotelle).

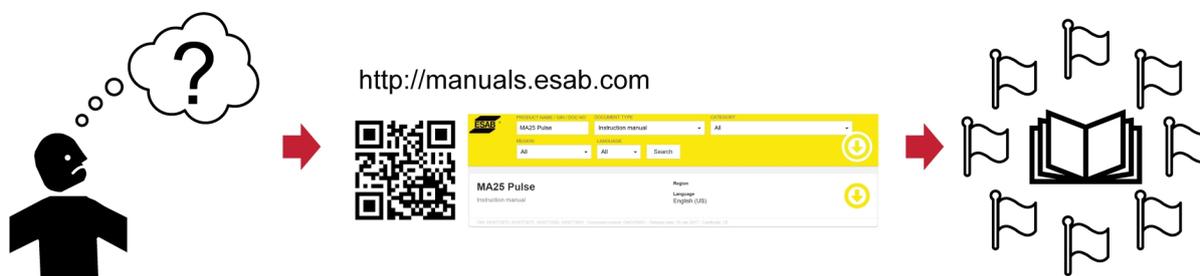
**Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.**

### 2.1 Dotazioni

Il gruppo trainafilo viene fornito completo di:

- manuale di istruzioni del gruppo trainafilo nella lingua locale
- manuale di istruzioni del pannello di controllo in lingua inglese
- Un dispositivo USB con manuale di istruzioni multilingue per U8<sub>2</sub> e un U8<sub>2</sub> Plus con staffa di supporto (non incluso nella variante U0).
- Rulli di azionamento: 0,9/1,0 mm (0,040 poll.) / 1,2 mm (0,045 poll.)
- Tubi di guida: 0,6 - 1,6 mm (0,023 - 1×16 poll.)

I manuali di istruzioni in altre lingue possono essere scaricati dal sito Internet: [manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



## 3 CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Robust Feed U8<sub>2</sub></b>	
<b>Tensione di alimentazione</b>	42 V CA, 50 - 60 Hz
<b>Potenza richiesta</b>	181 VA
<b>Corrente di alimentazione nominale I<sub>1</sub></b>	4,3 A
<b>Dati di regolazione:</b>	
Velocità di alimentazione del filo <sup>1)</sup>	0,8 - 25,0 m/min (32 - 984 poll./min)
<b>Collegamento della torcia</b>	EURO, Tweco 4
<b>Diametro max. della bobina del filo</b>	300 mm (12 poll.)
<b>Dimensioni filo:</b>	
Fe	0,6 - 2,0 mm (0,023 - 5/64 poll.)
Ss	0,6 - 1,6 mm (0,023 - 1/16 poll.)
Al	0,8 - 1,6 mm (0,031 - 1/16 poll.)
Filo animato	0,9 - 2,4 mm (0,035 - 3/32 poll.)
<b>Peso</b>	
senza telecomando pensile U8 <sub>2</sub>	16,3 - 18,2 kg (35,9 - 40,1 lb. )
con telecomando pensile U8 <sub>2</sub>	17,6 - 20,1 kg (38,8 - 44,3 lb.)
<b>Peso massimo della bobina di filo</b>	20,0 kg (44,1 lb.)
<b>Dimensioni (l×p×a)</b>	
Trainafilo	675×265×418 mm (26,6×10,4×16,5 poll.)
Telecomando pensile U8 <sub>2</sub>	250×222×50 mm (9,8×8,7×2 poll.)
<b>Temperatura di esercizio</b>	Da -20 a +55 °C
<b>Temperatura di trasporto e stoccaggio</b>	Da -40 a +80 °C (da -40 a +176 °F)
<b>Gas di protezione</b>	Tutti i tipi sono indicati per la saldatura MIG/MAG
<b>Pressione massima del gas</b>	5 bar (0,5 Mpa)
<b>Refrigerante <sup>2)</sup></b>	Refrigerante miscelato ESAB, pronto all'uso
<b>Pressione massima del refrigerante</b>	5 bar (0,5 Mpa)
<b>Carico ammissibile a +40 °C:</b>	
35%	630 A
Ciclo di lavoro 60%	500 A
Ciclo di lavoro 100%	400 A
<b>Carico ammissibile a +55 °C:</b>	
35%	600 A
Ciclo di lavoro 60%	450 A
Ciclo di lavoro 100%	350 A
<b>Classe di protezione <sup>3)</sup></b>	IP44

1) La velocità massima è garantita sull'intera gamma di velocità per tutti i fili. Per il filo massiccio da 2,0 mm e il filo animato da 2,4 mm, è garantita una velocità compresa nell'intervallo 0,8 - 8,0 m/min

(32 - 315 poll./min). Robust Feed U8<sub>2</sub> è in grado di raggiungere velocità di avanzamento superiori a 8,0 m/min (315 poll./min) ma con tolleranze maggiori.

2) Per "*Robust Feed U8<sub>2</sub>, Offshore, Acqua*", "*Robust Feed U8<sub>2</sub>, Offshore, Acqua, Push Pull*"

3) La classe di protezione del telecomando pensile Robust Feed U8<sub>2</sub> è IP23.

#### **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.

#### **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 **IP44** sono intesi per l'uso al chiuso e all'aperto e possono sopportare la pioggia da tutte le direzioni.

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

## 4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



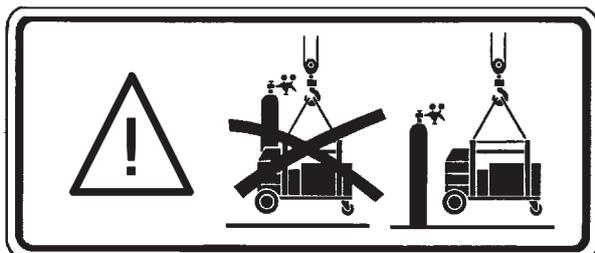
### ATTENZIONE!

Quando la saldatura viene effettuata in un ambiente particolarmente pericoloso dal punto di vista elettrico, utilizzare solo generatori adeguati a tale ambiente. Tali generatori possono essere identificati mediante il simbolo **S**.



### 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 Istruzioni per il sollevamento



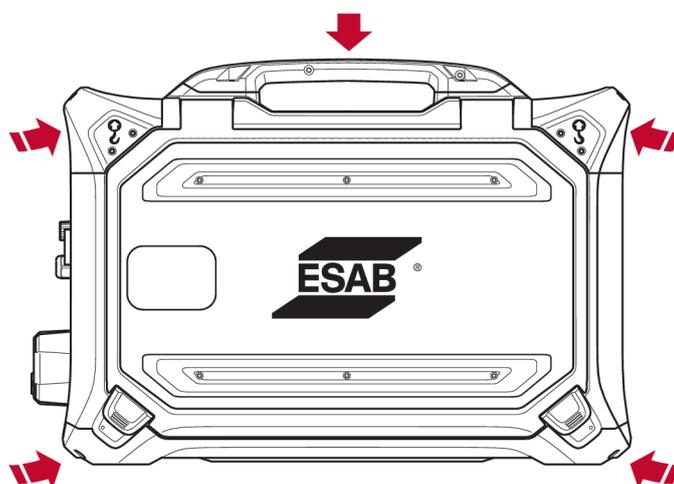
### AVVISO!

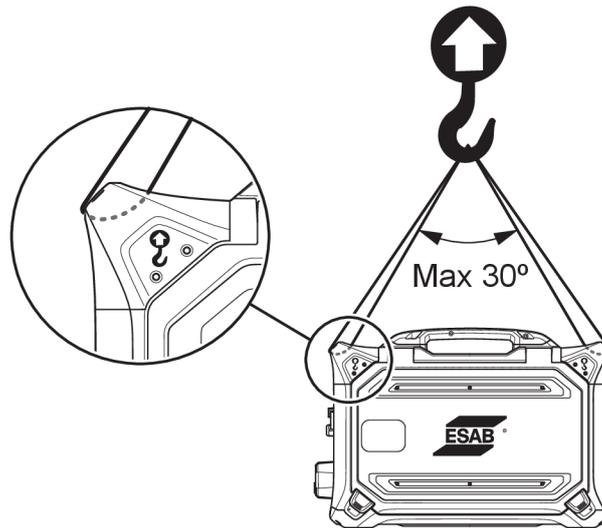
Rischio di schiacciamento durante il sollevamento del trainafilo. Non dimenticare di proteggersi e di informare i presenti del rischio.



### AVVISO!

Per evitare lesioni personali e/o danni alle apparecchiature, sollevare l'attrezzatura utilizzando i metodi e i punti di fissaggio indicati di seguito.





**AVVISO!**

Non appoggiare né fissare oggetti pesanti sul gruppo trainafilo quando lo si solleva. I punti di sollevamento sono previsti per un **peso massimo totale di 44 kg/97 lb** quando si solleva l'apparecchio utilizzando le due impugnature esterne superiori come illustrato nell'immagine sopra.

Il peso approvato di 44 kg/97 lb include il gruppo trainafilo e gli accessori (il peso standard del gruppo trainafilo è 18,5 kg/40.8 lb, per tutti i pesi vedere il capitolo CARATTERISTICHE TECNICHE).

## 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!



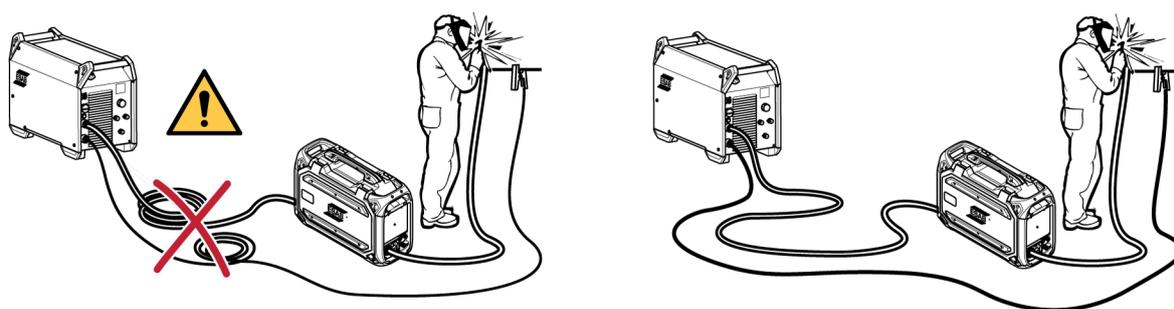
### ATTENZIONE!

Per evitare scosse elettriche, non toccare il filo dell'elettrodo o le parti in contatto con esso, né il cavo o i collegamenti non isolati.



### NOTA:

Durante gli spostamenti dell'apparecchio, utilizzare l'apposita maniglia per il trasporto. Non tirare mai l'attrezzatura dalla torcia di saldatura.



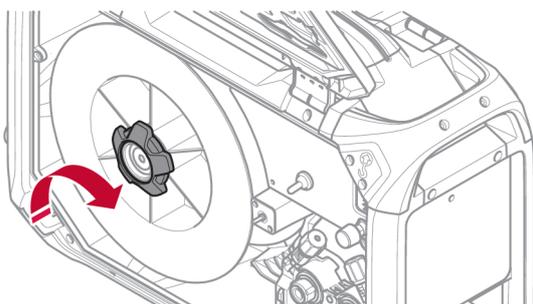
### ATTENZIONE!

Assicurarsi che i pannelli laterali siano chiusi mentre l'apparecchio è in funzione.



### ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina scivoli via dal mozzo, bloccarla serrando il dado.



### AVVISO!

Prima di inserire il filo di saldatura, assicurarsi di aver rimosso bordi taglienti e bavature dall'estremità del filo, per evitare che il filo resti impigliato nella guida della torcia.

**ATTENZIONE!**

Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.

**ATTENZIONE!**

Fissare l'apparecchio in modo sicuro soprattutto se il terreno è in pendenza o non è uniforme.

## 5.1 Valori di corrente massimi raccomandati per l'attacco

**A una temperatura ambiente di +25 °C e un ciclo di lavoro normale di 10 minuti:**

Area cavi	Tempo caldo di saldatura			Perdita di tensione in 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

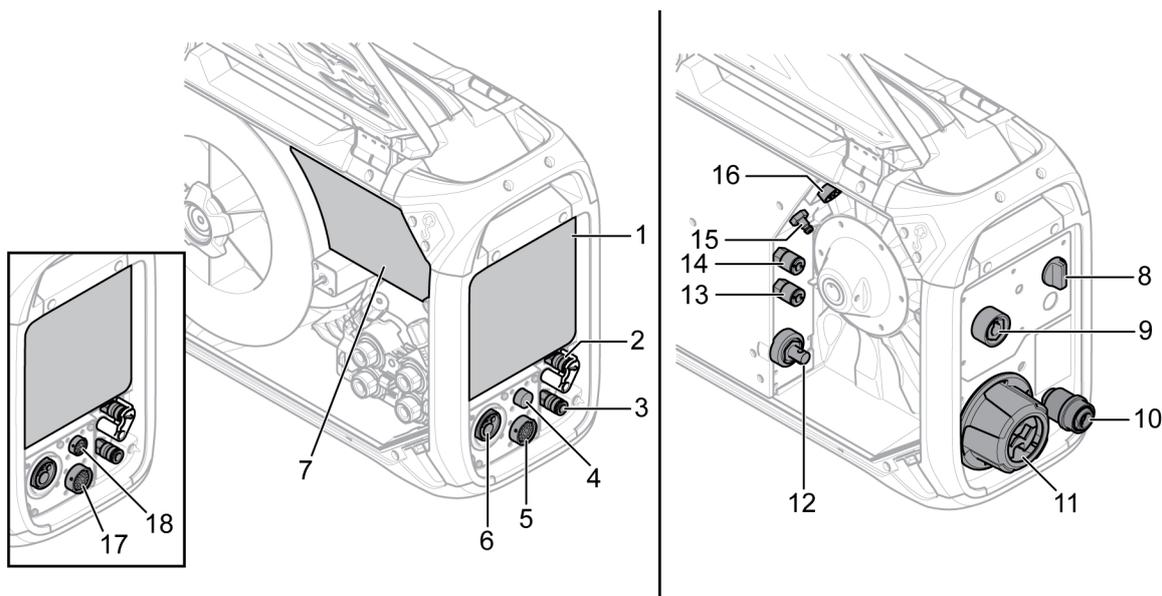
**A una temperatura ambiente di +40 °C e un ciclo di lavoro normale di 10 minuti:**

Area cavi	Tempo caldo di saldatura			Perdita di tensione in 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

**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.

## 5.2 Attacchi e dispositivi di controllo



- |   |   |
|---|---|
| 1 Pannello vuoto esterno. Vedere il capitolo "PANNELLO DI CONTROLLO".   | 10 Ingresso filo per l'uso con Marathon Pac™ (opzionale)                                      |
| 2 Attacco BLU per liquido di raffreddamento per la torcia di saldatura, con ELP <sup>1)</sup> (solo sulle varianti di prodotto con ELP) | 11 Passacavo interconnessione per i cavi per l'alimentatore                                   |
| 3 Attacco ROSSO per il liquido di raffreddamento dalla torcia di saldatura  | 12 Attacco per la corrente di saldatura fornita dall'alimentatore (OKC)                       |
| 4 Attacco per il cavo del grilletto Tweco (solo in combinazione con la torcia Tweco)  | 13 Attacco ROSSO per il liquido di raffreddamento all'alimentatore (gruppo di raffreddamento) |
| 5 Attacco dal telecomando pensile U8 <sub>2</sub>   | 14 Attacco BLU per il liquido di raffreddamento all'alimentatore (gruppo di raffreddamento)   |
| 6 Attacco per la torcia di saldatura MIG/MAG (tipo Euro o Tweco)  | 15 Attacco per il gas di protezione   |
| 7 Pannello di controllo interno (vedere il capitolo "PANNELLO DI CONTROLLO")  | 16 Attacco per il cavo di comando proveniente dall'alimentatore                               |
| 8 Interruttore kit calore (varianti Offshore)   | 17 Attacco per il telecomando (variante PP)   |
| 9 Attacco per torcia di saldatura MMA (OKC) <sup>3)</sup> (solo sulle varianti di prodotto con MMA)                                     | 18 Attacco dal telecomando pensile per U8 <sub>2</sub> (variante PP)                          |
- 1) ELP = ESAB Logic Pump (vedere la sezione "Collegamento del liquido di raffreddamento")



### ATTENZIONE!

Le porte laterali destra e sinistra del gruppo trainafilo devono essere chiuse durante le operazioni di saldatura e/o di avanzamento del filo. Non effettuare mai operazioni di saldatura o di avanzamento del filo senza aver chiuso entrambe le porte.

2) Pericolo elettrico! Durante la **saldatura MIG/MAG**, l'**elettrodo MMA** deve essere tenuto lontano dal pezzo da saldare e da qualsiasi altro materiale in grado di condurre corrente. Se possibile, rimuovere il portaelettrodo dal connettore OKC dell'unità di saldatura e coprire il connettore con una protezione isolante.

3) Pericolo elettrico! Durante la **saldatura MMA**, il filo deve essere tagliato per ridurre al minimo la possibilità di contatto accidentale con la **torcia MIG/MAG**. La torcia deve essere tenuta a debita distanza dal pezzo da saldare e da qualsiasi altro materiale in grado di condurre corrente!

## 5.3 Collegamento del liquido di raffreddamento

Quando si collega una pistola saldatrice raffreddata a liquido, l'interruttore dell'alimentazione elettrica del generatore deve essere posizionato su OFF e l'interruttore del gruppo di raffreddamento deve essere posizionato su 0.

Alcune varianti di gruppo trainafile con collegamenti per liquido di raffreddamento inclusi, sono equipaggiati con sistema di rilevamento chiamato ELP (EESAB Logic Pump) che verifica l'effettivo collegamento dei flessibili dell'acqua. Quando si collega una torcia di saldatura raffreddata ad acqua, la pompa dell'acqua si attiva automaticamente. Il rilevamento funziona solo con generatori di saldatura equipaggiati con ELP (ad esempio, Aristo 4004i con Cool 1). Per i generatori di saldatura **senza** funzione ELP (ad esempio, Aristo 500ix con Cool 2), l'unità di raffreddamento deve essere accesa e spenta **manualmente**.

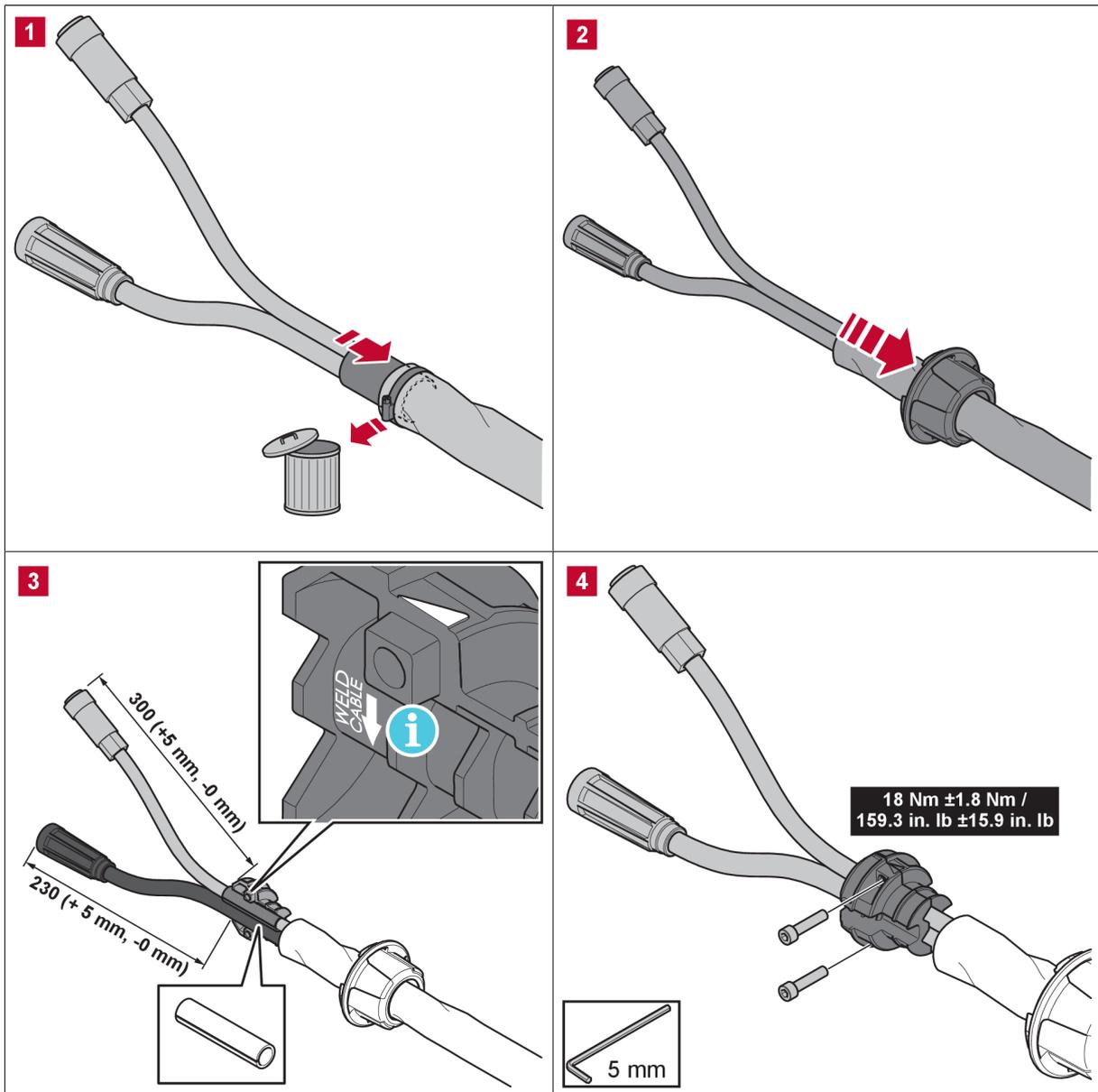


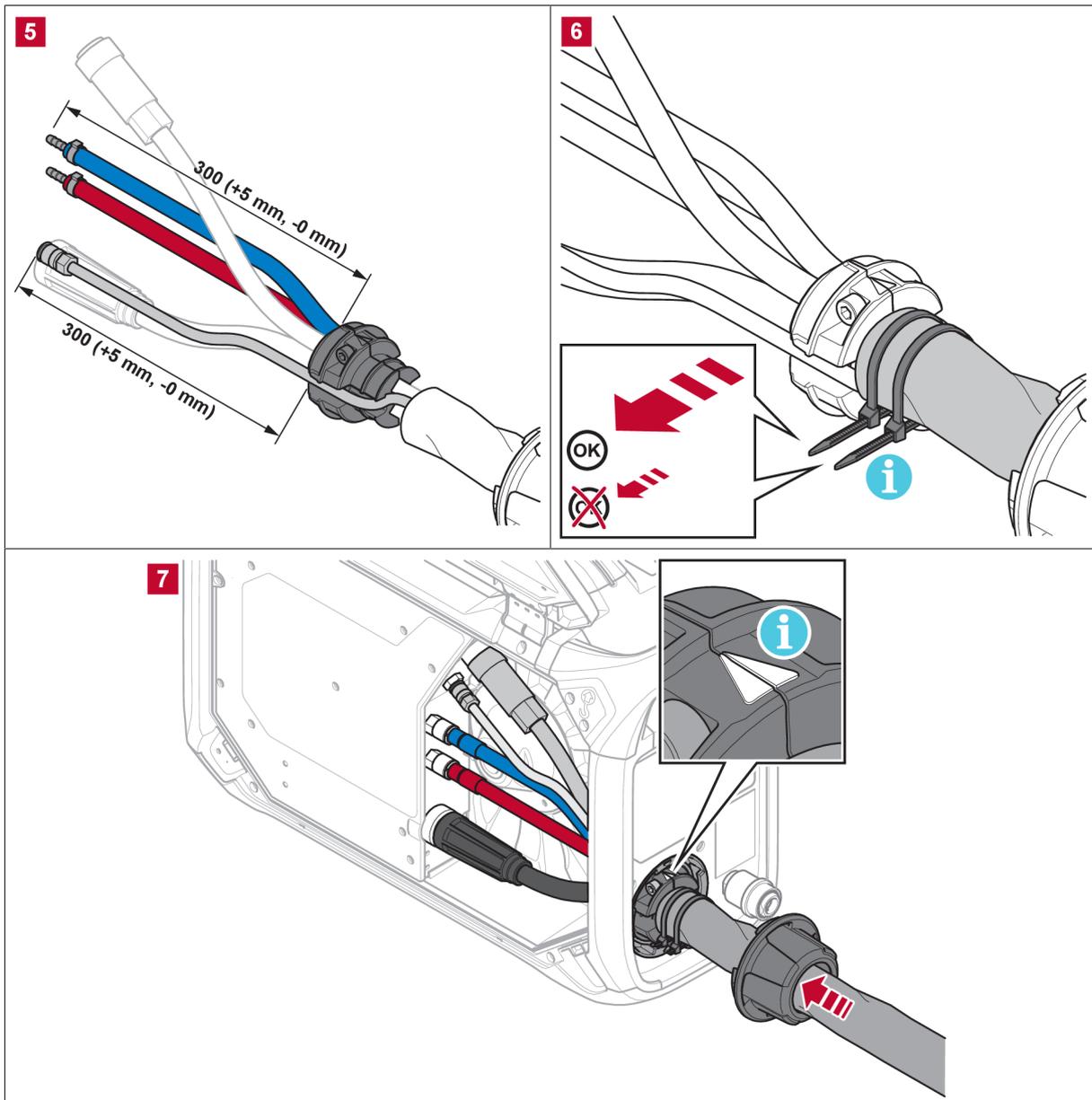
### **AVVISO!**

Le varianti di trainafile **Non ELP**non devono essere utilizzate insieme a generatori di saldatura dotati di ELP! Se si utilizzano varianti di trainafile non ELP con generatori di saldatura dotati di funzione ELP, la torcia raffreddata a liquido potrebbe danneggiarsi a causa della mancanza di flusso di liquido di raffreddamento!

È possibile ordinare come accessorio un kit per il liquido di raffreddamento (vedere l'appendice "ACCESSORI").

## 5.4 Retrofit del kit pressacavo di interconnessione





L'immagine sopra mostra il retrofit del kit pressacavo di interconnessione (n. ordinazione 0446 050 881) dove i cavi di comando e di corrente di saldatura nonché i tubi del liquido di raffreddamento e del gas, se previsti, vengono disposti attraverso il pressacavo.

È anche possibile utilizzare un kit di cavi di interconnessione preassemblato che includa il pressacavo (vedere l'appendice "ACCESSORI").



**NOTA:**

- Il pressacavo deve essere serrato su cavi puliti.
- Individuare il cavo della corrente di saldatura nel più grande dei due fori nel morsetto passacavo!
- Assicurarsi che le fascette stringicavo attorno al manicotto isolante siano serrate correttamente!

## 5.5 Interruttore kit calore (solo varianti Offshore)

○	Saldatura OFF <sup>1)</sup>	
I	Saldatura ON	
)))	Calore ON e saldatura OFF La bobina viene riscaldata in modo da mantenere asciutto il filo di saldatura. Il riscaldamento dell'area della bobina è particolarmente utile in presenza di umidità elevata o quando la temperatura varia nel corso della giornata. <sup>1)</sup>	

<sup>1)</sup>Il pannello di controllo esterno è disattivato quando è selezionata una di queste impostazioni.

## 5.6 Procedura di avviamento

Quando si avvia l'avanzamento del filo, l'alimentatore genera la tensione di saldatura. Se non fluisce alcuna corrente di saldatura entro tre secondi, l'alimentatore disattiva la tensione di saldatura.

L'avanzamento del filo prosegue fino alla disattivazione dell'interruttore della torcia di saldatura.



### NOTA:

È importante che l'alimentatore utilizzato insieme al gruppo trainafilo sia impostato sulla modalità GMA (MIG/MAG) quando il sistema è attivo! Questo per garantire la calibrazione tra il gruppo trainafilo e l'alimentatore prima di eseguire operazioni di saldatura. Se all'attivazione l'alimentatore è impostato su un altro metodo di saldatura, le impostazioni della tensione sul pannello del gruppo trainafilo **non possono** essere garantite! In questo caso, disattivare l'alimentatore, impostare l'interruttore di modalità su GMA (MIG/MAG) e riavviare l'alimentatore!

## 5.7 Illuminazione all'interno del gruppo trainafilo

Il gruppo trainafilo è dotato di luci all'interno del cabinet.

La luce della bobina del filo si accende automaticamente all'avvio della saldatura o all'apertura dello sportello laterale sinistro. La luce si spegne automaticamente 4 minuti dopo l'arresto della saldatura o la chiusura dello sportello laterale.

La luce del meccanismo trainafilo si accende automaticamente all'apertura dello sportello laterale sinistro e si spegne quando lo sportello viene chiuso.

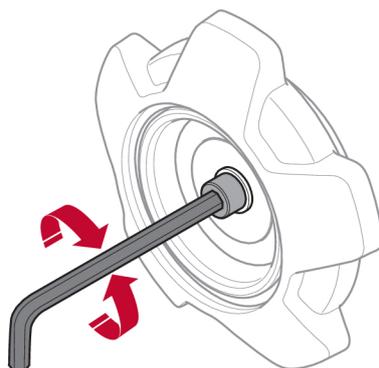
Le luci si accendono automaticamente all'avvio del gruppo trainafilo, quando viene modificato uno qualsiasi dei parametri del pannello di controllo interno, quando viene eseguito l'avanzamento filo e anche dopo la saldatura. Le luci si spengono automaticamente dopo alcuni minuti.

## 5.8 Freno della bobina

La forza del freno della bobina deve essere portata a un livello appena sufficiente a 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.

Non sovraccaricare il freno della bobina. Una forza eccessiva del freno può sovraccaricare il motore e compromettere la saldatura.

La forza del freno della bobina si regola mediante la vite Allen esagonale da 6 mm posta al centro del dado della bobina.



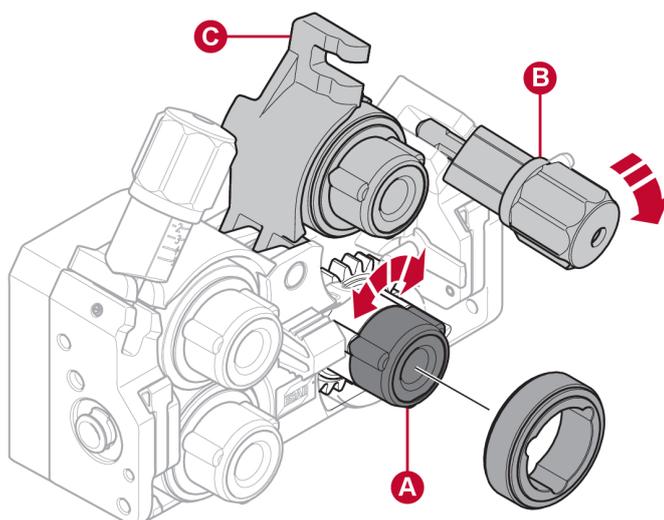
## 5.9 Sostituzione e caricamento del filo

- 1) Aprire la porta sinistra del gruppo trainafilo.
- 2) Allentare e rimuovere il dado del mozzo del freno, quindi rimuovere la vecchia bobina di filo.
- 3) Inserire una nuova bobina di filo nel gruppo trainafilo e drizzare 10–20 cm di filo nuovo estraendolo dalla bobina. Limare sbavature ed estremità acuminata dall'estremità del filo prima di inserirlo nel meccanismo di avanzamento.
- 4) Bloccare la bobina di filo sul mozzo del freno, serrando il dado del mozzo.
- 5) Far passare il filo attraverso il meccanismo di avanzamento (seguendo l'illustrazione riportata all'interno del gruppo trainafilo).
- 6) Chiudere e bloccare la porta sinistra del gruppo trainafilo

## 5.10 Sostituzione dei rulli di trascinamento

Quando si cambia il tipo di filo, occorre sostituire i rulli di trascinamento con rulli adatti al nuovo tipo di filo. Per informazioni sul rullo di trascinamento corretto in base al tipo e al diametro del filo, vedere l'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA (per suggerimenti su come accedere agevolmente ai componenti soggetti a usura, vedere la sezione "Vano di stoccaggio dei componenti soggetti a usura" di questo manuale).

- 1) Aprire la porta sinistra del gruppo trainafilo.
- 2) Sbloccare i rulli di trascinamento da sostituire ruotando l'attacco rapido (A) di ogni rullo.
- 3) Allentare la pressione sui rulli di trascinamento ripiegando le unità tensionatore (B) verso il basso e quindi rilasciando i bracci oscillanti (C).

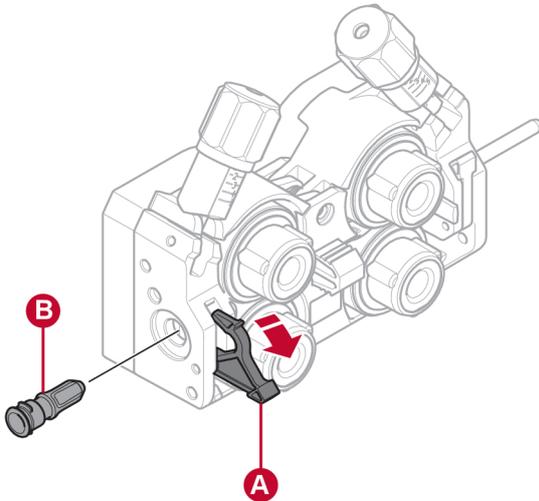


- 4) Rimuovere i rulli di trascinamento e installare quelli corretti (in base all'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA).
- 5) Riapplicare la pressione sui rulli di trascinamento spingendo i bracci oscillanti (C) verso il basso e fissandoli utilizzando le unità tensionatore (B).
- 6) Bloccare i rulli ruotando i relativi attacchi rapidi (A).
- 7) Chiudere e bloccare la porta sinistra del gruppo trainafilo.

## 5.11 Sostituzione delle guide del filo

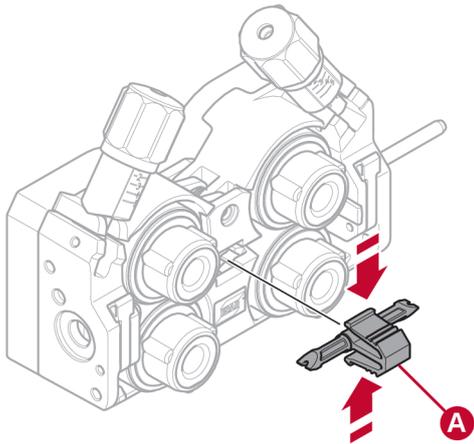
Quando si cambia il tipo di filo, può essere necessario sostituire le guide del filo in base al nuovo tipo di filo. Per informazioni sulle guide del filo corretto in base al tipo e al diametro del filo, vedere l'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA (per suggerimenti su come accedere agevolmente ai componenti soggetti a usura, vedere la sezione "Vano di stoccaggio dei componenti soggetti a usura" di questo manuale).

### 5.11.1 Guida del filo in ingresso



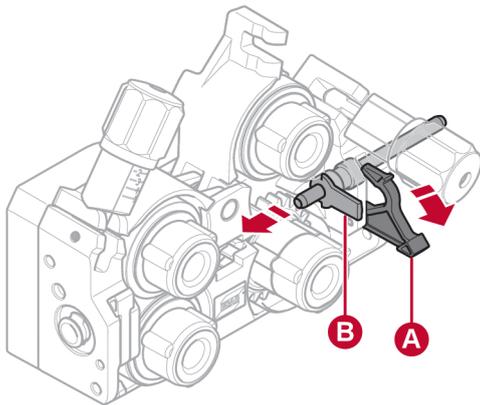
- 1) Sbloccare l'attacco rapido della guida del filo in ingresso (A) ripiegandolo verso fuori.
- 2) Rimuovere la guida del filo in ingresso (B).
- 3) Installare la guida del filo in ingresso corretta (in base all'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA).
- 4) Bloccare la nuova guida del filo in ingresso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

### 5.11.2 Guida del filo intermedia



- 1) Applicare una leggera pressione sul fermo della guida del filo intermedia (A) ed estrarla.
- 2) Inserire il tipo di guida del filo corretto (in base all'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA). Il fermo blocca automaticamente la guida del filo quando si trova nella posizione corretta.

### 5.11.3 Guida del filo in uscita



- 1) Rimuovere il rullo di trascinamento inferiore destro (vedere la sezione "Sostituzione dei rulli di trascinamento").
- 2) Rimuovere la guida del filo intermedia (vedere la sezione "Guida del filo intermedia").
- 3) Sbloccare l'attacco rapido della guida del filo in uscita (A) ripiegandolo verso fuori.
- 4) Rimuovere la guida del filo in uscita (B).
- 5) Installare la guida del filo in uscita corretta (in base all'appendice COMPONENTI SOGGETTI A USURA).
- 6) Bloccare la nuova guida del filo in uscita utilizzando il relativo attacco rapido (A).
- 7) Reinstallare la seconda coppia di rulli di trascinamento e riapplicare pressione ai rulli (vedere la sezione "Sostituzione dei rulli di trascinamento").

## 5.12 Pressione dei rulli

La pressione dei rulli deve essere regolata separatamente su ogni unità tensionatore, a seconda del materiale e del diametro del filo utilizzato.

Iniziare controllando che il filo scorra senza impedimenti attraverso la relativa guida. Quindi impostare la pressione dei rulli di pressione del gruppo trainafilo. È importante che la pressione non sia troppo elevata.

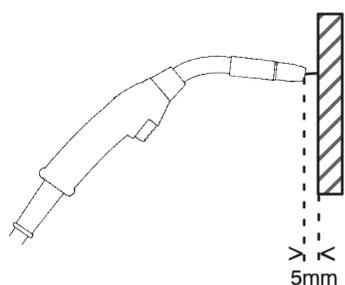


Figura A

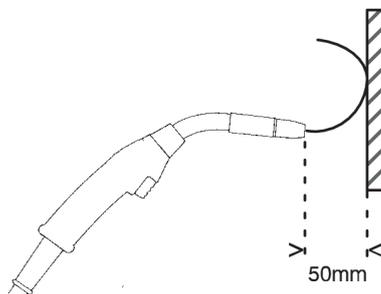


Figura B

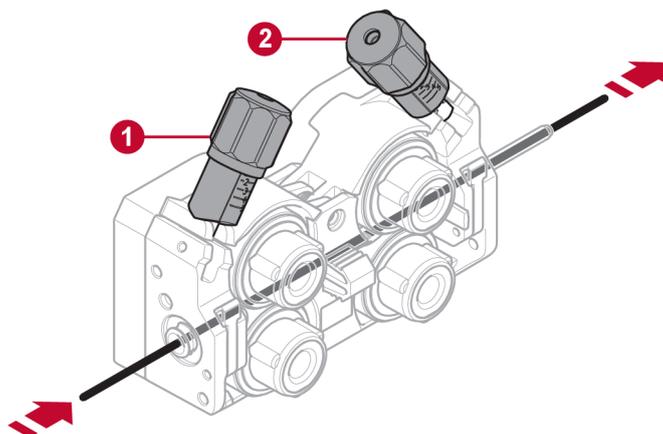
Per verificare se la pressione di avanzamento impostata è corretta, far avanzare il filo verso un oggetto isolato, ad es. un pezzo di legno.

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 riportando le impostazioni approssimative di pressione dei rulli in condizioni standard con la forza del freno della bobina impostata adeguatamente. In caso di cavi della torcia lunghi, sporchi o usurati, può essere necessario aumentare l'impostazione della pressione. Controllare sempre l'impostazione della pressione dei rulli in ogni caso specifico facendo avanzare il filo verso un oggetto isolato come descritto sopra. Una tabella che mostra le impostazioni approssimative è inoltre disponibile all'interno della porta sinistra del gruppo trainafilo.

Diametro del filo (pollici) (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
			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						
	Al	Unità tensionatore 1		1-1,5							
		Unità tensionatore 2		2-3							

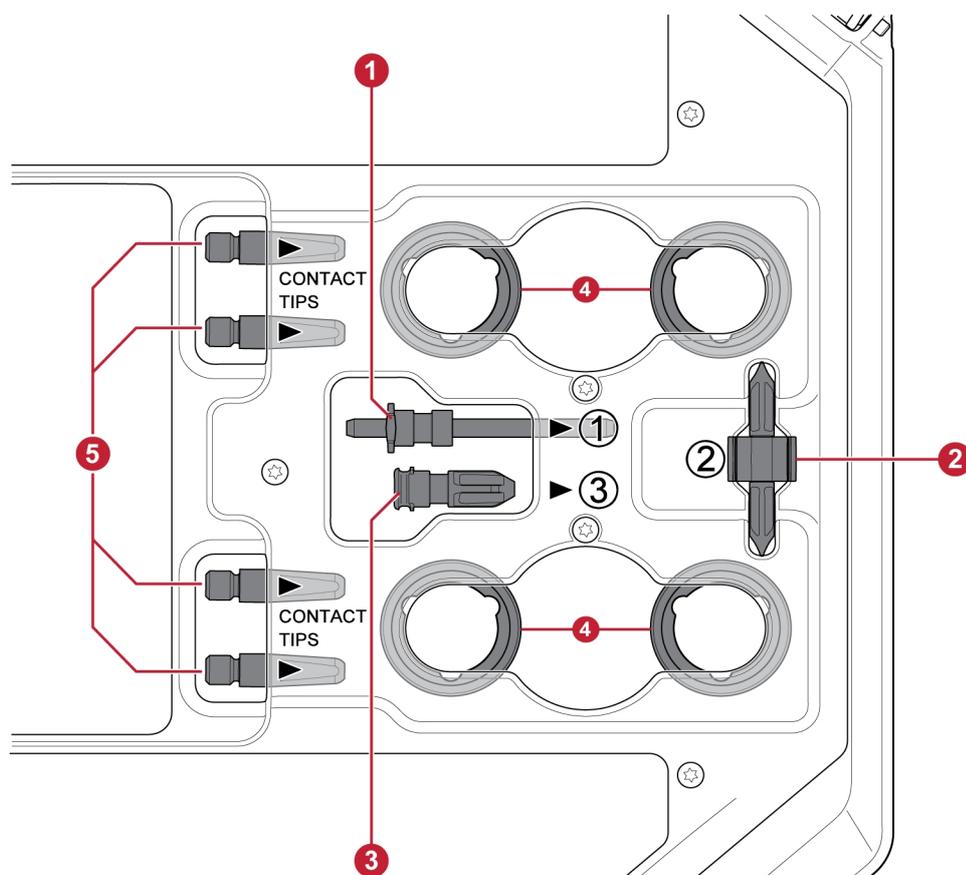


1 Unità tensionatore 1

2 Unità tensionatore 2

### 5.13 Vano di stoccaggio dei componenti soggetti a usura

All'interno della porta sinistra del gruppo trainafilo è disponibile un vano per lo stoccaggio dei componenti soggetti a usura, per consentire di accedere agevolmente a un set di scorta di rulli e di guide del filo.



1 Guida del filo in ingresso

2 Guida del filo intermedia

3 Guida del filo in uscita

4 Rulli di trascinamento (×4 pezzi)

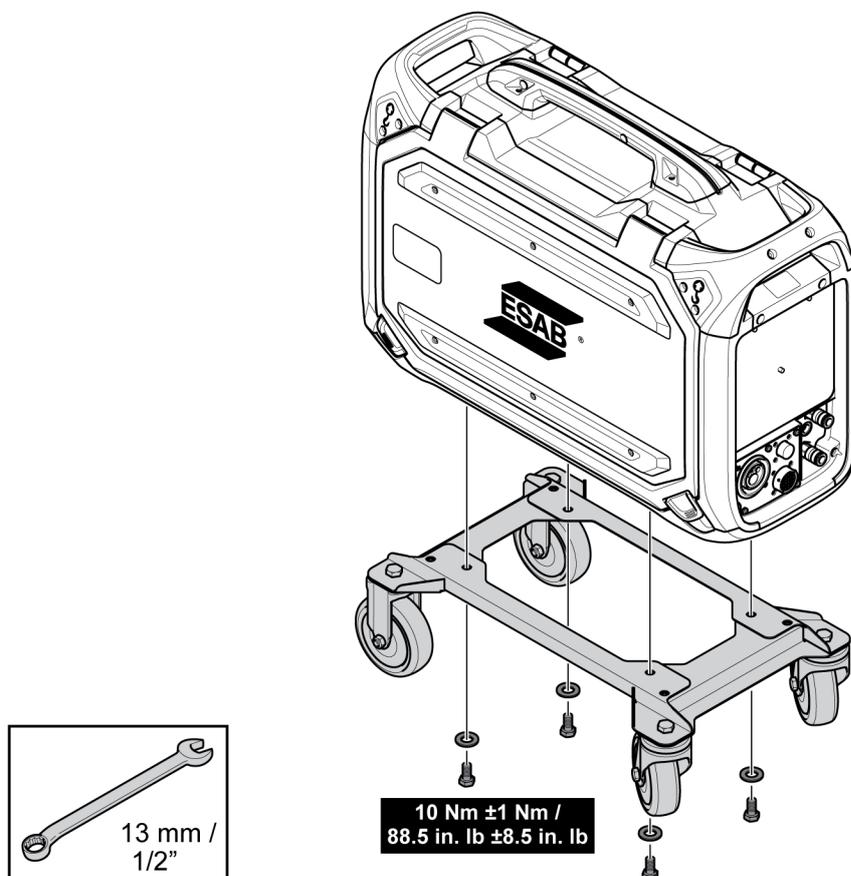
5 Punta di contatto per la torcia di saldatura (×4 pezzi)

## 5.14 Fissaggio del kit rotelle

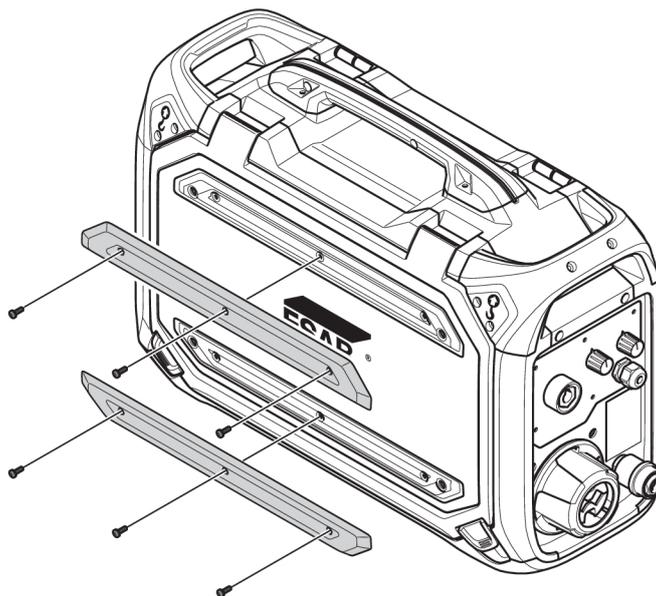
### 5.14.1 Fissaggio delle rotelle al telaio del kit rotelle

Prima di fissare il gruppo trainafile al kit rotelle, serrare le ruote al telaio con dadi e rondelle, mediante chiavi M12, utilizzando una coppia di serraggio di  $40 \pm 4$  Nm ( $354 \pm 35,4$  poll. lb). Le ruote fissate sull'estremità posteriore devono essere posizionate parallelamente al telaio.

### 5.14.2 Gruppo trainafile in posizione verticale

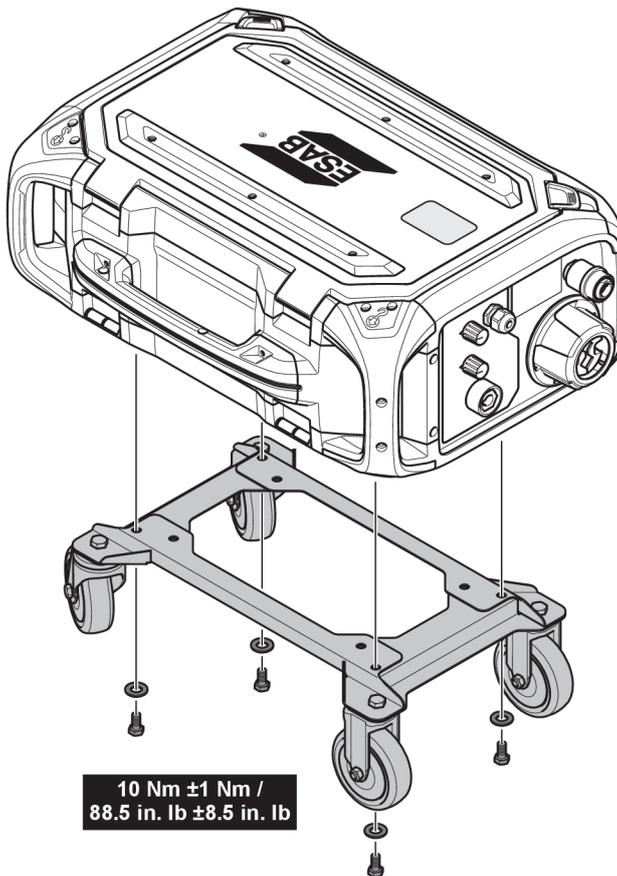


### 5.14.3 Gruppo trainafilo in posizione orizzontale

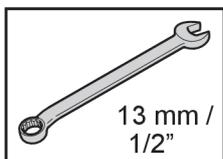


**NOTA:**

Per poter fissare il gruppo trainafilo in posizione orizzontale sulle rotelle, occorre rimuovere i due paracolpi sulla porta del gruppo trainafilo.



10 Nm  $\pm$ 1 Nm /  
88.5 in. lb  $\pm$ 8.5 in. lb



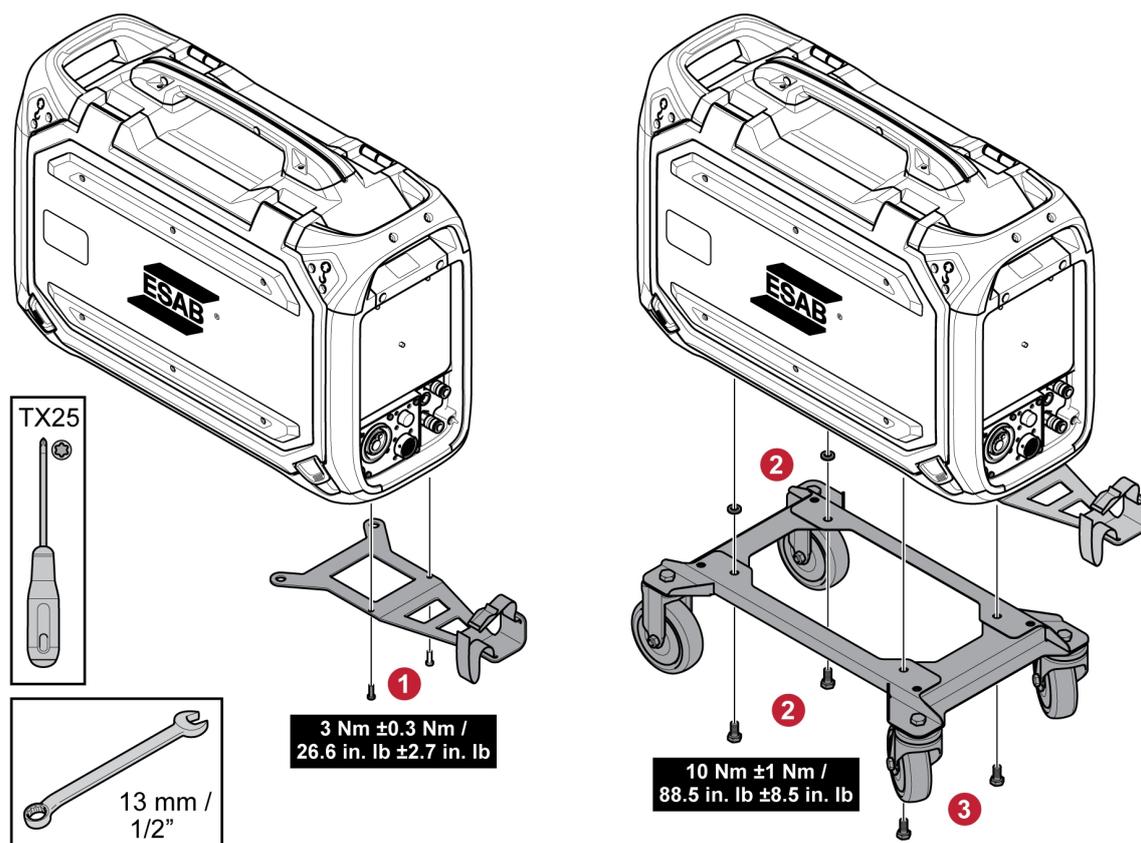
## 5.15 Fissaggio del kit rotelle e dell'accessorio pressacavo della torcia

- 1) Se si prevede di utilizzare l'accessorio pressacavo con il kit rotelle fissato in posizione verticale, l'assemblaggio deve essere effettuato nel seguente ordine:

Fissare il pressacavo della torcia al gruppo trainafilo utilizzando le due viti Torx 5.

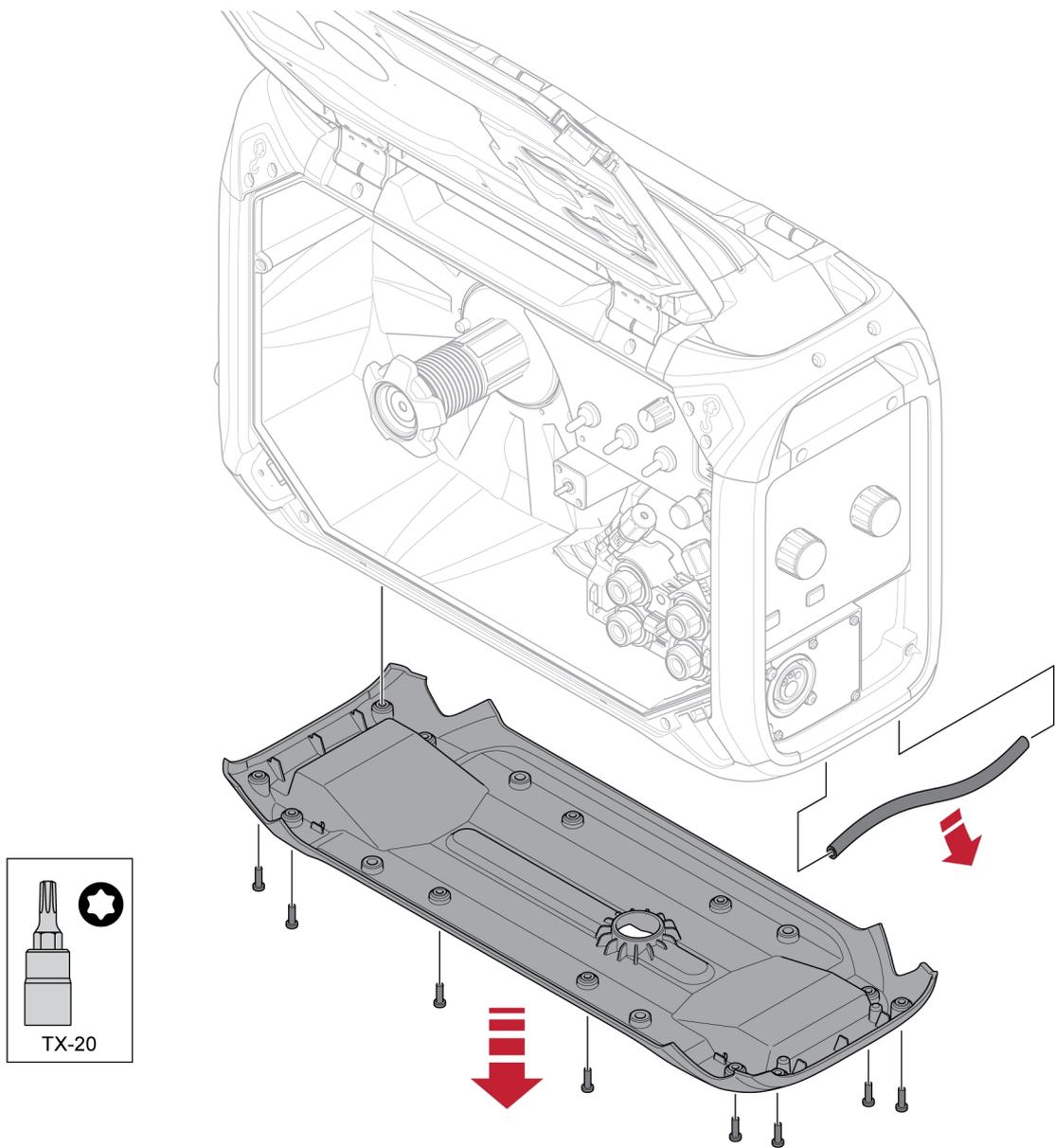
Fissare il kit rotelle al gruppo trainafilo, utilizzando i due giunti a vite in prossimità dell'estremità posteriore del gruppo trainafilo. Assicurarsi di inserire le due rondelle distanziali tra il kit rotelle e il gruppo trainafilo.

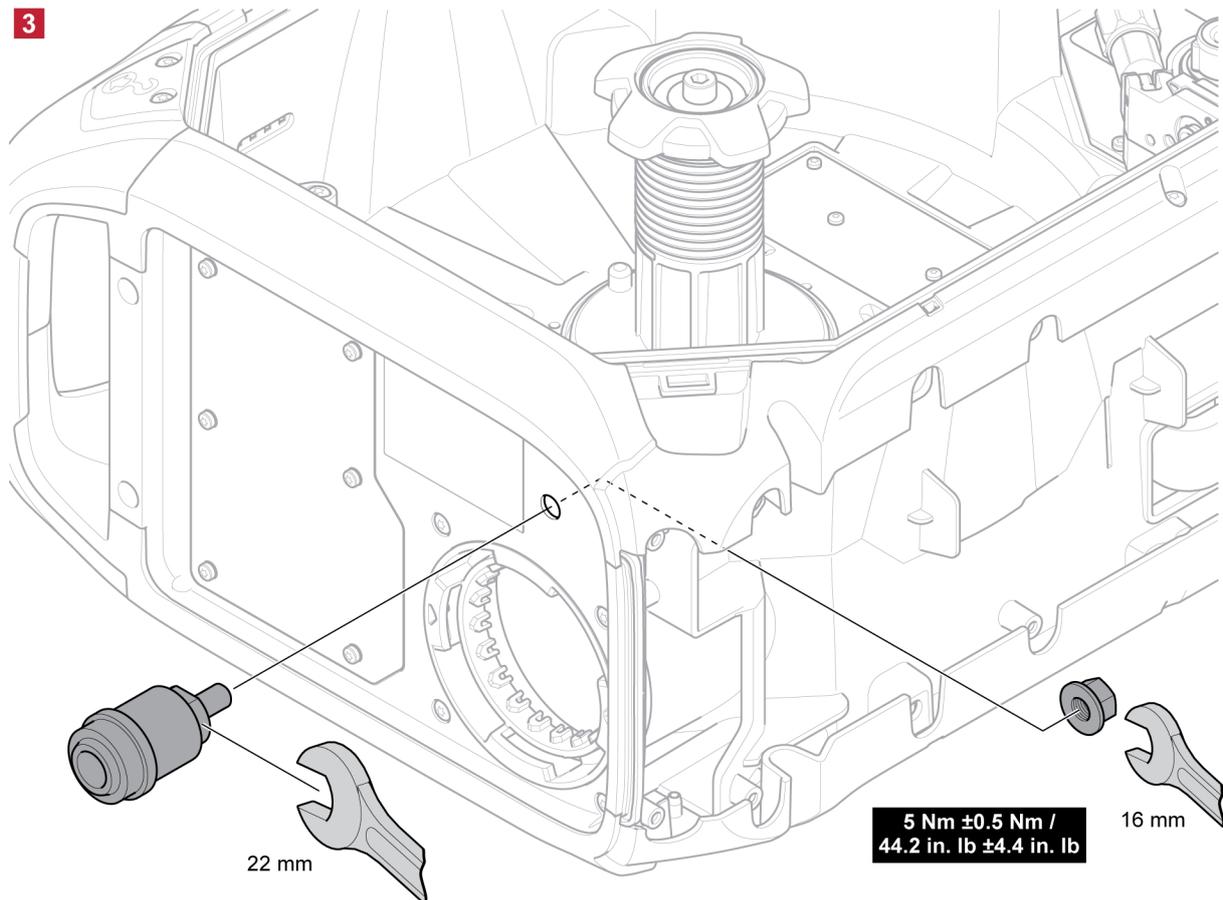
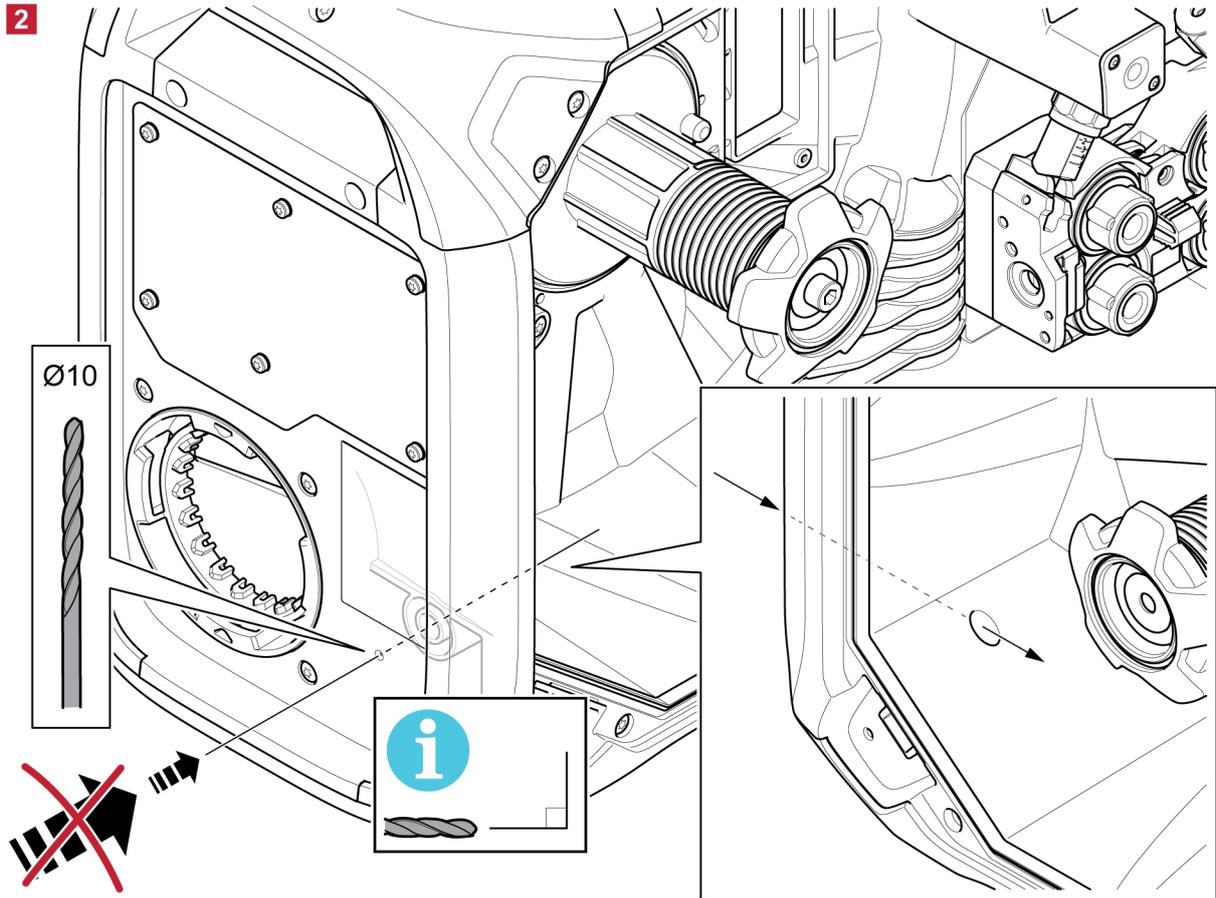
Serrare il kit rotelle e il pressacavo della torcia al gruppo trainafilo utilizzando i due giunti a vite in prossimità dell'estremità anteriore del gruppo trainafilo.



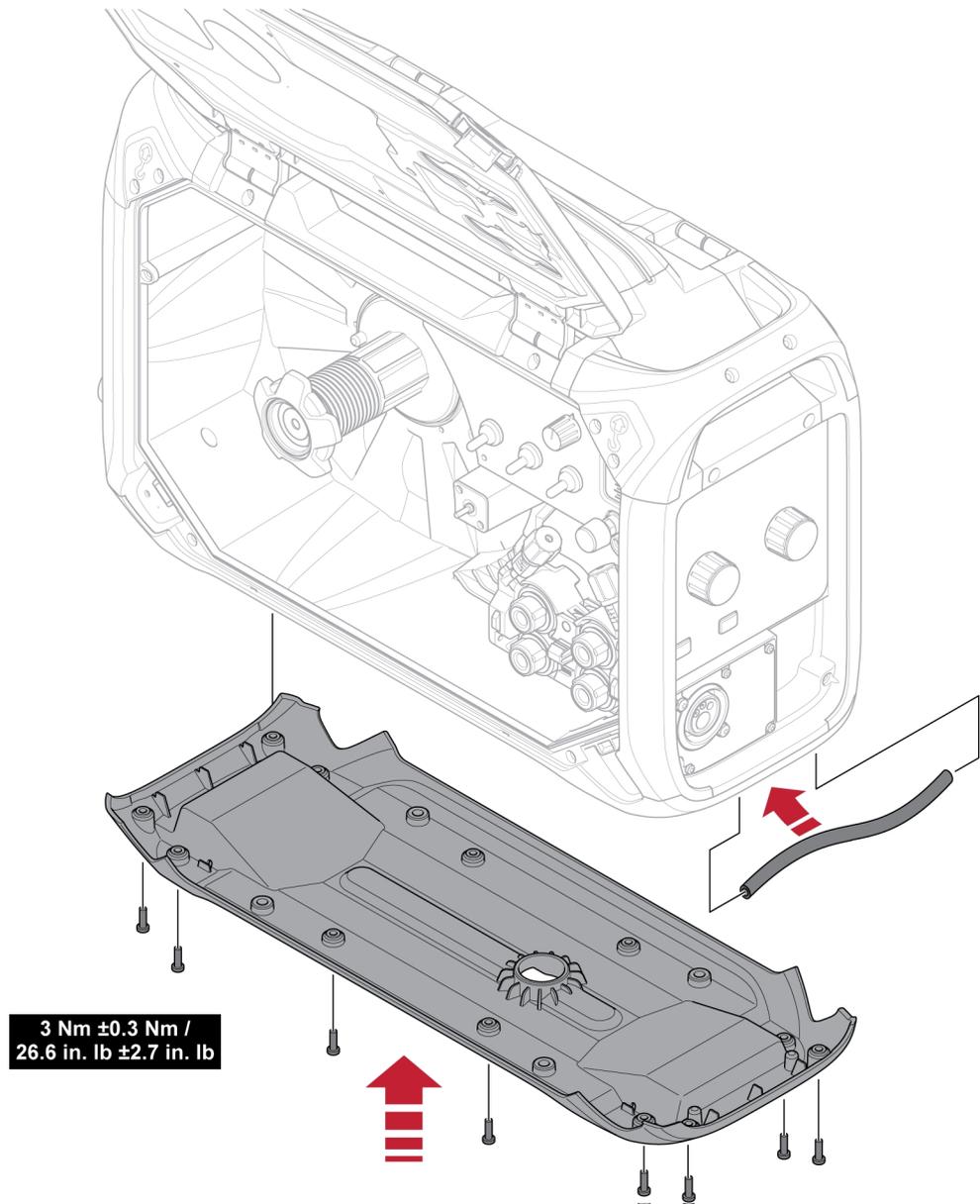
## 5.16 Installazione di Marathon PAC™

1





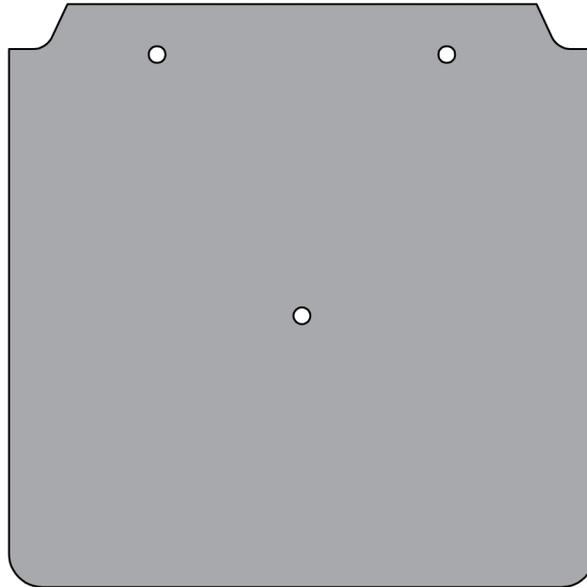
4



## 6 PANNELLO DI CONTROLLO

---

### 6.1 Pannello vuoto esterno



**NOTA:**

Il gruppo trainafilo con un pannello vuoto esterno può essere utilizzato con il pannello di controllo U8<sub>2</sub>.

**Per l'installazione di U8<sub>2</sub> su Robust Feed U8<sub>2</sub>, fare riferimento al capitolo "ISTRUZIONI DI MONTAGGIO" del presente manuale.**

## 6.2 Pannello di controllo interno



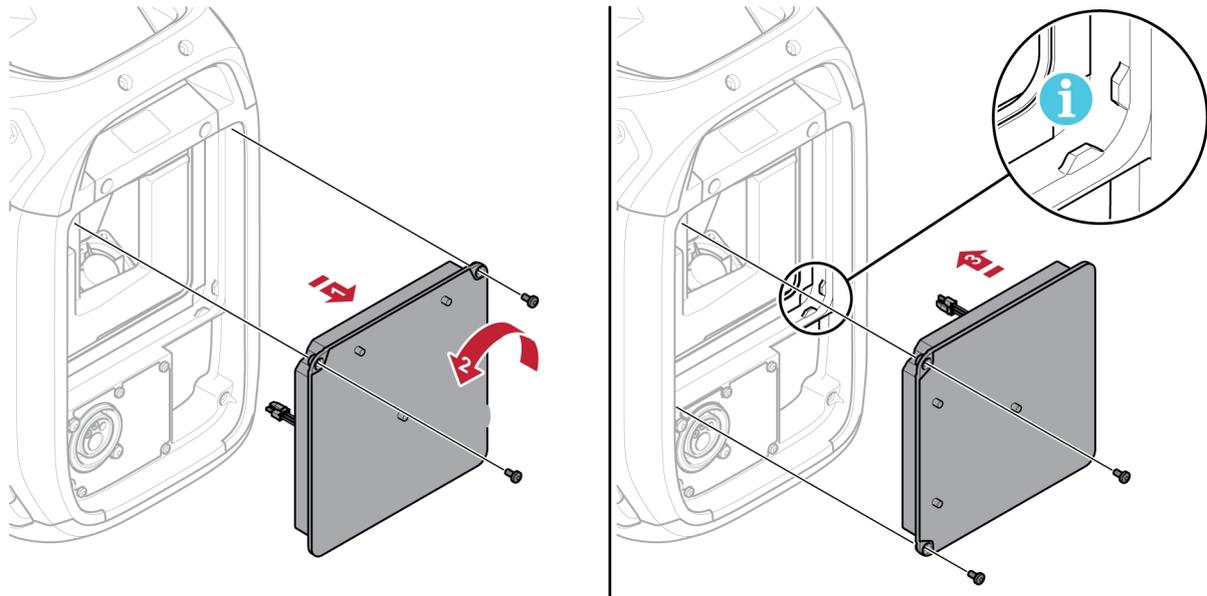
- 1 Manopola per l'impostazione della portata del gas (solo per le varianti con flussometro del gas)

## 6.3 Impostazione della portata del gas

	<p>La portata del gas viene regolata mediante la manopola sul pannello di controllo interno. La portata del gas attuale è riportata sul flussometro del gas sopra la manopola.</p> <p><b>i</b> <b>NOTA:</b> La lettura della scala del flussometro è corretta solo se il gruppo trainafile è in posizione <b>verticale</b>.</p>
--	---

## 6.4 Rotazione del pannello di controllo esterno

Per utilizzare il gruppo trainafilo in posizione orizzontale è possibile ruotare il pannello di controllo esterno di 90°.



- 1) Rimuovere le due viti del pannello di controllo, quindi rimuovere il pannello.
- 2) Ruotare il pannello di controllo di 90° in senso antiorario.
- 3) Collegare il pannello di controllo, assicurandosi che le linguette si trovino nella posizione corretta.
- 4) Serrare le viti.

## 7 MANUTENZIONE

**NOTA:**

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

**AVVISO!**

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

### 7.1 Ispezione, pulizia e sostituzione

**Meccanismo di avanzamento del filo**

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

- 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.

---

## 8 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

---

Per la spiegazione degli errori che potrebbero comparire sul pannello di controllo esterno, vedere il manuale di istruzioni relativo al pannello di controllo in questione.

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

<b>Sintomo del guasto</b>	<b>Interventi correttivi</b>
L'avanzamento del filo attraverso il meccanismo relativo è lento o difficoltoso.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pulire le anime e le altre parti meccaniche del meccanismo di avanzamento del filo mediante aria compressa.</li><li>• Controllare e regolare la pressione del rullo come indicato nella tabella riportata sulla decalcomania della portiera lato sinistro.</li></ul>

## 9 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

---



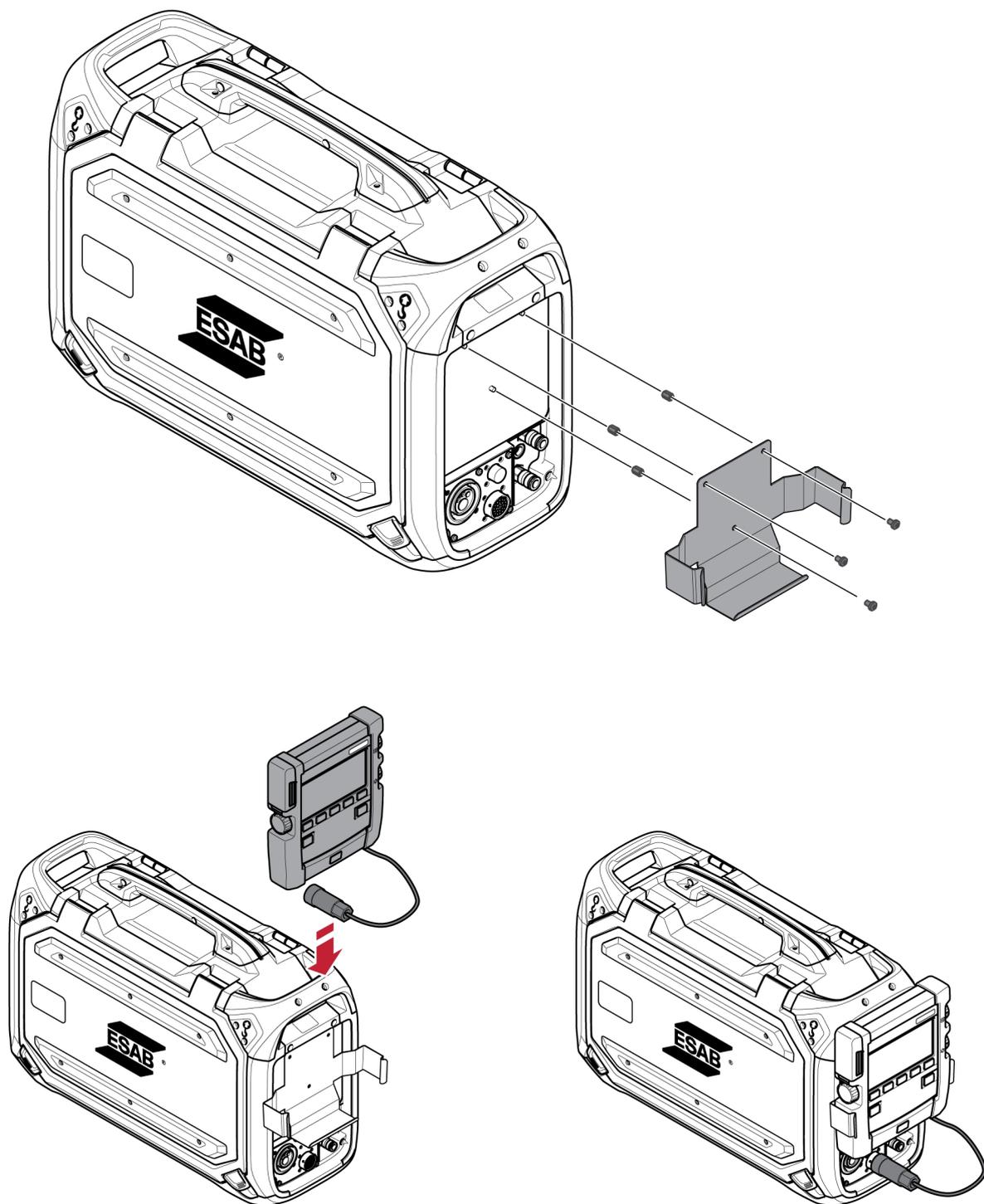
### AVVISO!

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.

Robust Feed U8<sub>2</sub> è progettato e testato in conformità agli standard europei e internazionali **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10 Classe A**, allo standard canadese **CAN/CSA-E60974-5** e allo standard degli Stati Uniti **ANSI/IEC 60974-5**. Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web [esab.com](http://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.

# 10 ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



# APPENDICE

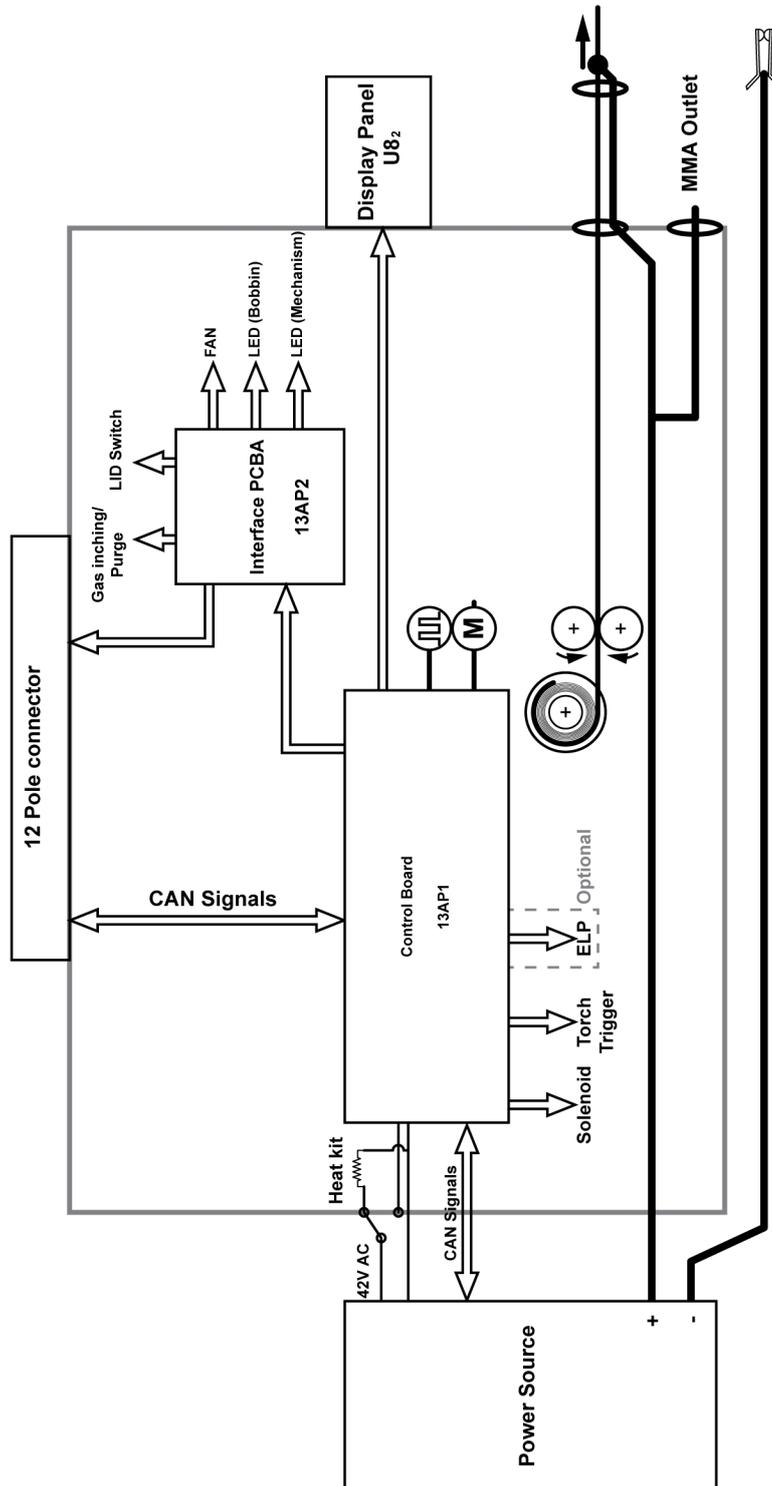
## SCHEMA ELETTRICO

### Robust Feed U8<sub>2</sub>

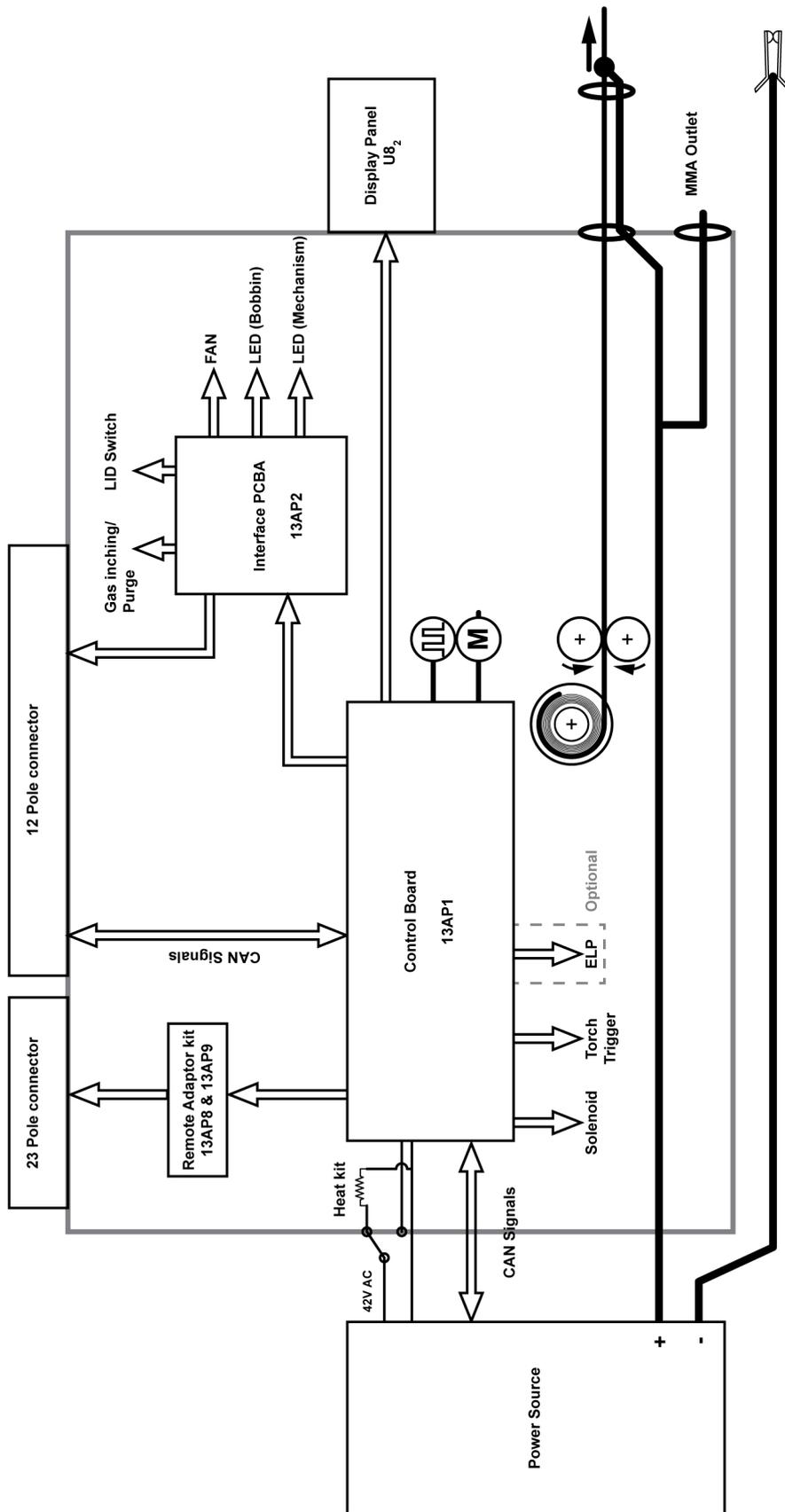


**NOTA:**

L'uscita MMA e il display U8<sub>2</sub> non sono disponibili su tutte le varianti.



Push-Pull Robust Feed U8<sub>2</sub>



## NUMERI DI ORDINAZIONE



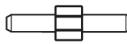
Ordering no.	Denomination	Notes
0445 800 898	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Offshore, Water, Euro connector	CE, U8 <sub>2</sub> Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus
0445 800 899	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Water, Euro connector	CE, U8 <sub>2</sub> Plus included, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus
0445 800 900	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Push-Pull, Offshore, Water, Euro connector	CE, U8 <sub>2</sub> Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, push-pull, Miggytrac/Railtrac, , 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus, 23 pole analogue remote connector
0445 800 901	Robust Feed U0 Water, Euro connector	CE, Water, ELP, For retrofit or dual WF, 12 pole digital remote connector
0445 800 903	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Push-Pull, Offshore, Water, Euro connector, VRD activated	CE, AU, with VRD activated, U8 <sub>2</sub> Plus included, ELP, heater, flow meter, push-pull, Miggytrac/Railtrac, 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus, 23 pole analogue remote connector

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## COMPONENTI SOGGETTI A USURA

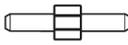
### Fe, Ss and cored wire

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
<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!

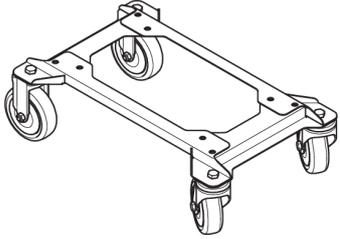
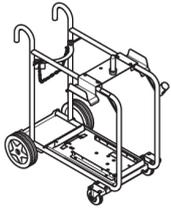
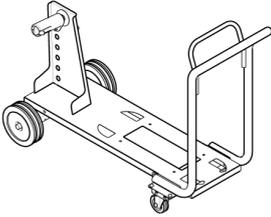
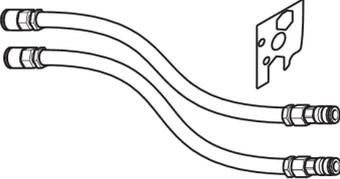
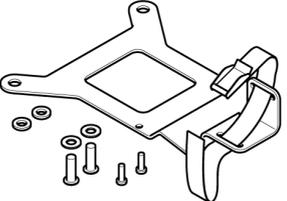
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
<b>V-K-knurled</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 030
		<b>X</b>						0445 850 031
		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 032
					<b>X</b>			0445 850 033
						<b>X</b>		0445 850 034
							<b>X</b>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

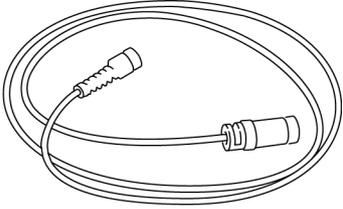
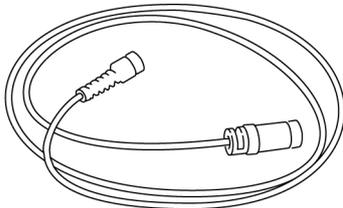
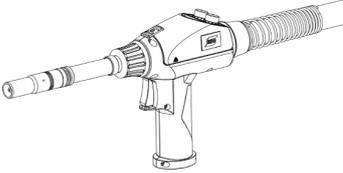
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
<b>Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm</b>	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
<b>Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm</b>	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

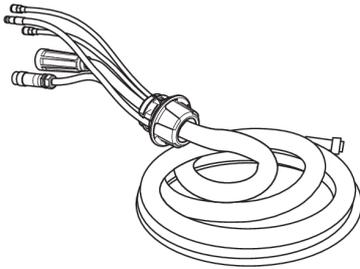
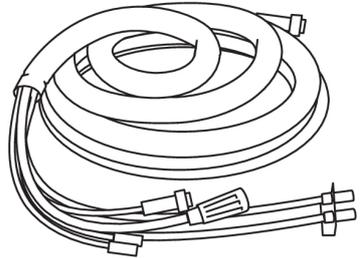
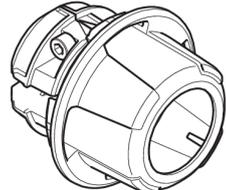
## Al wire

Wire diameter (in.) (mm)	<b>.023</b> 0.6	<b>.030</b> 0.8	<b>.040</b> 0.9/1.0	<b>.045</b> 1.2	<b>.052</b> 1.4	<b>1/16</b> 1.6	<b>.070</b> 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)		

**ACCESSORI**

0446 081 880	<b>Wheel kit</b>	
0349 313 450	<b>Trolley</b>	
0349 313 700	<b>Wire feeder trolley for 440 mm coils</b>	
0446 123 880	<b>Liquid cooling kit</b>	
0446 082 880	<b>Torch strain relief</b>	
F102 440 880	<b>Quick connector Marathon Pac™</b>	

<b>Analogue remotes compatible with 23 pole connectors</b>		
0459 491 895	<b>Remote control unit M1</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>MIG/MAG: wire feed speed and voltage</li> </ul>	
0459 553 880	<b>Remote cable 8 pole –23 pole, 5 m</b>	
<b>Digital remotes compatible with 12 pole connectors</b>		
0459 491 880	<b>Remote control unit MTA1 CAN</b> <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	<b>Remote control unit M1 10 Prog CAN</b> <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	<b>Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m</b>	
0459 554 980	<b>Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m HD</b>	
<b>Push Pull welding torches compatible with 23 pole analogue connectors</b>		
0700 025 304	<b>MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 8 m</b>	
0700 025 305	<b>MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 12 m</b>	
0700 025 307	<b>MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 8 m</b>	
0700 025 308	<b>MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 12 m</b>	

<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief</b>		
0446 255 880	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 2 m	
0446 255 881	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 5 m	
0446 255 882	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 10 m	
0446 255 883	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 15 m	
0446 255 884	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 20 m	
0446 255 885	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 25 m	
0446 255 886	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 35 m	
0446 255 890	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 2 m	
0446 255 891	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 5 m	
0446 255 892	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 10 m	
0446 255 893	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 15 m	
0446 255 894	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 20 m	
0446 255 895	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 25 m	
0446 255 896	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 35 m	
<b>Interconnection cable without strain relief*</b>		  These cables need the additional strain relief kit 0446 050 881.
0459 528 960	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 1.7 m	
0459 528 961	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 5 m	
0459 528 962	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 10 m	
0460 528 963	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 15 m	
0460 528 964	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 25 m	
0460 528 965	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 35 m	
0459 528 970	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 1.7 m	
0459 528 971	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 5 m	
0459 528 972	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 10 m	
0459 528 973	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 15 m	
0459 528 974	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 25 m	
0459 528 975	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 35 m	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit *(for update of cables without strain relief)	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Per informazioni su come contattarci, visitare il sito <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

