



Robust Feed U82



Manualul de instrucțiuni



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 ₂	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 U8₂ 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



1	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsuri de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
2.1	Echipament	8
3	DATE TEHNICE	9
4	INSTALARE	11
4.1	Instrucțiuni de ridicare	11
5	OPERARE	13
5.1	Valorile maxime recomandate ale curentului pentru conexiune	14
5.2	Conexiuni și dispozitive de control	15
5.3	Conexiune lichid de răcire	16
5.4	Adaptarea kitului de protecție la deformare pentru interconexiune	17
5.5	Comutator kit încălzire (numai pentru variantele offshore)	19
5.6	Procedură de pornire	19
5.7	Iluminarea în interiorul unității de alimentare cu sârmă	19
5.8	Frâna bobinei	20
5.9	Schimbarea și încărcarea sârmei	20
5.10	Schimbarea roletelor de alimentare	20
5.11	Schimbarea ghidajelor pentru sârmă	21
5.11.1	Ghidaj de intrare pentru sârmă	21
5.11.2	Ghidaj median pentru sârmă	22
5.11.3	Ghidaj de ieșire pentru sârmă	22
5.12	Presiunea rolei	23
5.13	Compartiment de depozitare pentru consumabile	24
5.14	Atașarea kitului de roată	25
5.14.1	Atașarea roților la cadrul kitului de roată	25
5.14.2	Unitatea de alimentare cu sârmă în poziție verticală	25
5.14.3	Unitatea de alimentare cu sârmă în poziție orizontală	26
5.15	Fixarea kitului de roată și a accesoriului de protecție la deformare al arzătorului	27
5.16	Instalarea Marathon Pac™	28
6	PANOU DE COMANDĂ	31
6.1	Panou de comandă extern simplu	31
6.2	Panou de comandă intern	32
6.3	Stabilirea debitului de gaz	32
6.4	Rotirea panoului de comandă extern	33
7	ÎNTREȚINEREA	34
7.1	Inspectarea, curățarea și înlocuirea	34
8	DEPANARE	35
9	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	36
10	INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE	37
	SCHEMĂ ELECTRICĂ	38
	NUMERE DE CATALOG	40
	PIESE DE UZURĂ	41
	ACCESSORIES	43

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer
4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brațări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că ați fixat cablul de retur

- Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
- Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
- Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului



AVERTISMENT!

Alimentatoarele cu sârmă sunt destinate pentru utilizare cu surse de alimentare numai în modul MIG/MAG.

În cazul în care acestea sunt utilizate în orice alt mod de sudură, cum ar fi MMA, cablul de sudură dintre alimentatorul cu sârmă și sursa de alimentare trebuie să fie deconectat, căci altfel, alimentatorul cu sârmă intră sub tensiune sau este alimentat cu energie electrică.

Dacă este dotat cu răcitorul ESAB

Utilizați numai agentul de răcire aprobat de ESAB. Un agent de răcire neaprobat ar putea deteriora echipamentul și pune în pericol siguranța produsului. În cazul unei astfel de deteriorări, toate garanțiile oferite de către ESAB își pierd valabilitatea.

Număr de catalog pentru agentul de răcire ESAB recomandat: 0465 720 002.

Pentru informații despre comenzi, consultați capitolul „ACCESORII” din manualul de instrucțiuni.



AVERTISMENT!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Nu atingeți componentele electrice sau electrozii sub tensiune cu pielea neprotejată, cu mănuși ude sau cu îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimuloare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimuloare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări

- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.



- Opriti motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere
- Nu utilizați pentru containere închise.



SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piese pot cauza arsuri

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



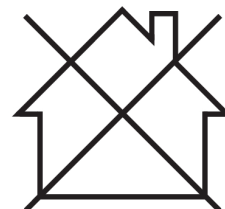
ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





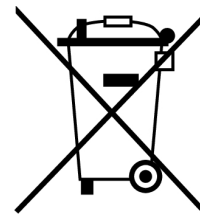
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Robust Feed echipat cu un panou de comandă U8₂ este destinat sudării MIG/MAG împreună cu sursele de alimentare CAN de 400 A, 500 A și 600 A.

Unitatea de alimentare cu sârmă este disponibilă în diferite variante (pentru detalii, consultați anexa „NUMERE DE CATALOG”).



NOTĂ!

Variantele de unitate de alimentare cu sârmă echipate cu pompă ESAB Logic (ELP) sunt destinate utilizării împreună cu sursele de alimentare cu energie electrică pentru sudură, echipate cu ELP. Pentru mai multe informații despre ELP, consultați secțiunea „Conexiunea lichidului de răcire”.

Unitățile de alimentare cu sârmă sunt etanșate și conțin mecanisme de avans al sârmei cu patru roți de antrenare, precum și componente electronice de comandă.

Acestea pot fi utilizate împreună cu sârmă de pe Marathon Pac™ de la ESAB sau de la bobina de sârmă (standard Ø 200 mm și Ø 300 mm).

Unitatea de alimentare cu sârmă poate fi așezată pe un cărucior suspendat deasupra locului de muncă sau pe pardoseală (așezată vertical sau orizontal, cu sau fără un set de roți).

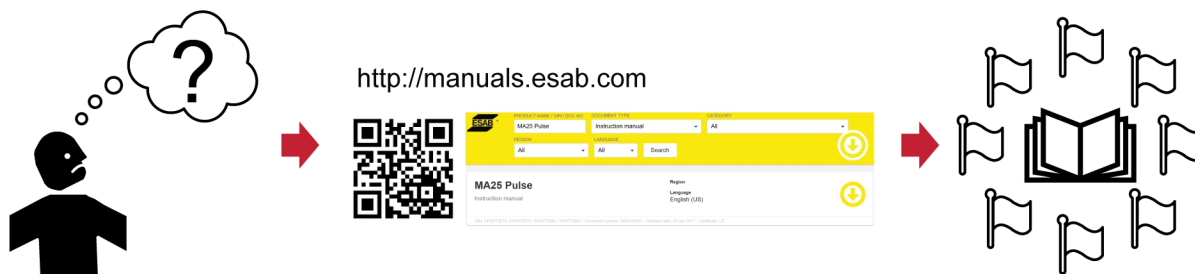
Accesoriile ESAB pentru produs se găsesc în capitolul „ACCESORII” din acest manual.

2.1 Echipament

Unitatea de alimentare cu sârmă este livrată împreună cu :

- un manual de instrucțiuni în limba locală pentru unitatea de alimentare cu sârmă
- un manual de instrucțiuni în limba engleză pentru panoul de comandă
- Un USB cu manual de instrucțiuni în mai multe limbi pentru U8₂ și U8₂ Plus cu consolă de susținere (nu este inclus în varianta U0).
- Cilindri de acționare: 0,9/1,0 mm (0,040 in.) / 1,2 mm (0,045 in.)
- Tuburi de ghidare: 0,6–1,6 mm (0,023–1/16 in.)

Manualele de instrucțiuni în alte limbi se pot descărca de pe site-ul web: manuals.esab.com



3 DATE TEHNICE

Robust Feed U8₂	
Tensiune de alimentare de la rețea	42 V C.A., 50–60 Hz
Putere necesară	181 VA
Curent de alimentare nominal I₁	4,3 A
Date despre setări:	
Viteza de avans a sârmei ¹⁾	0,8–25,0 m/min (32–984 in./min)
Conexiunea arzătorului	EURO, Tweco 4
Diametru maxim bobină de sârmă	300 mm (12 in.)
Dimensiuni sârmă:	
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.)
Sârmă tubulară	0,9–2,4 mm (0,035–3/32 in.)
Greutate	
fără blocul de telecomandă U8 ₂	16,3–18,2 kg (35,9–40,1 lb.)
cu blocul de telecomandă U8 ₂	17,6–20,1 kg (38,8–44,3 lb.)
Greutate maximă bobină sârmă	20,0 kg (44,1 livre)
Dimensiuni (L×l×î)	
Alimentator	675×265×418 mm (26,6×10,4×16,5 in.)
Bloc de telecomandă U8 ₂	250×222×50 mm (9,8×8,7×2 in.)
Temperatură de exploatare	De la -20 la +55 °C (de la -4 la +131 °F)
Temperatură de transport și depozitare	De la -40 la +80 °C (de la -40 la +176 °F)
Gaz de protecție	Toate tipurile destinate sudurii MIG/MAG
Presiune maximă a gazului	5 bari (0,5 MPa)
Agent de răcire ²⁾	Agent de răcire ESAB gata pregătit
Presiune maximă a agentului de răcire	5 bari (0,5 MPa)
Sarcină admisibilă la +40 °C:	
35% ciclu de funcționare	630 A
60% ciclu de funcționare	500 A
100% ciclu de funcționare	400 A
Sarcină admisibilă la +55 °C:	
35% ciclu de funcționare	600 A
60% ciclu de funcționare	450 A
100% ciclu de funcționare	350 A
Clasă de protecție carcasă ³⁾	IP44

1) Viteza maximă este garantată pe întregul interval de viteze pentru toate tipurile de sârmă. Pentru sârma plină de 2,0 mm și sârma cu miez de 2,4 mm, viteza este garantată în intervalul de viteză

0,8–8,0 m/min (32–315 in./min). Robust Feed U8₂ va putea obține o viteză de alimentare mai mare, peste limita de 8,0 m/min (315 in./min), dar cu toleranțe mai mari.

2) Pentru „Robust Feed U8₂, Offshore, Apă”, „Robust Feed U8₂, Offshore, Apă, Împingere-tragere”

3) Clasa de protecție a carcasei pentru blocul de telecomandă Robust Feed U8₂ este IP23.

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul.

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul cu marcaj **IP44** este conceput pentru uz intern și extern și poate rezista la ploaie din toate direcțiile.


Echipamentul marcat **IP23** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior.

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de un specialist.



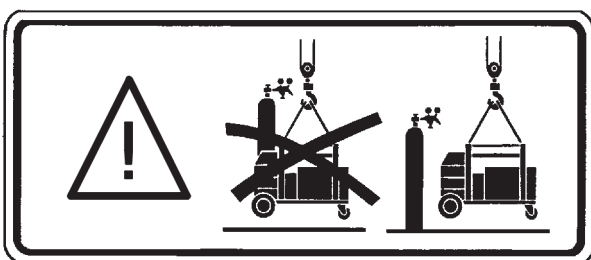
AVERTISMENT!

Când se sudează într-un mediu cu pericol electric sporit, se pot utiliza numai sursele de alimentare prevăzute pentru acest mediu. Aceste surse de alimentare sunt marcate cu simbolul .



ATENȚIE!

Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.



4.1 Instrucțiuni de ridicare



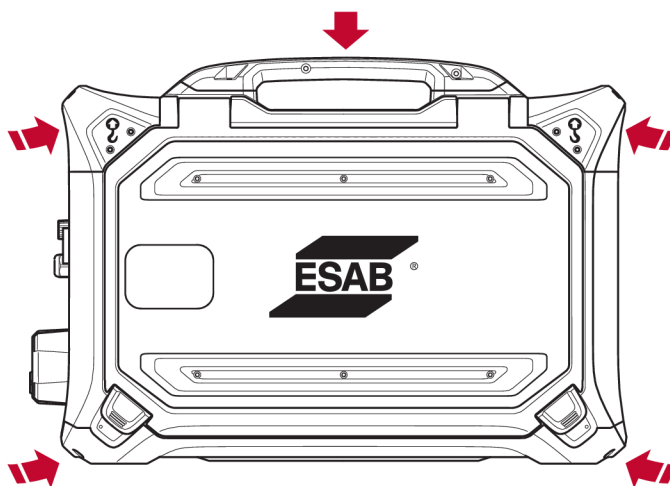
ATENȚIE!

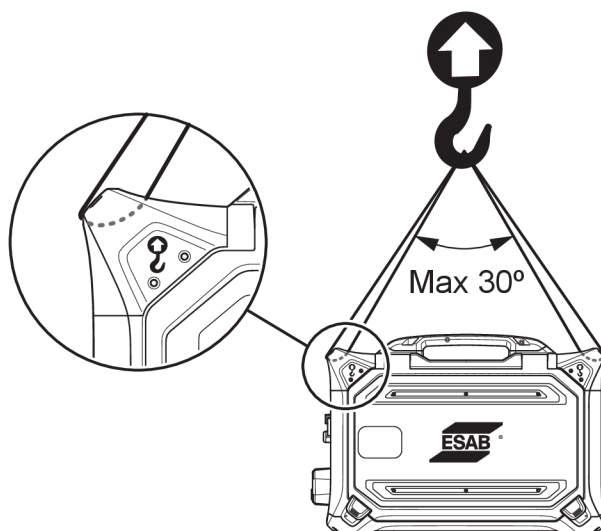
Pericol de strivire la ridicarea alimentatorului cu sârmă! Protejați-vă pe dumneavoastră și avertizați-i pe cei din jur în privința acestui risc.



ATENȚIE!

Pentru a evita vătămarea corporală și/sau deteriorarea echipamentului, ridicați utilizând metodele și punctele de atașare indicate mai jos.





ATENȚIE!

Nu amplasați obiecte grele pe alimentatorul cu sârmă și nu le atașați de acesta pe durata alimentării. Punctele de ridicare permit o **greutate totală nominală maximă de 44 kg/97 lb** atunci când ridicarea se execută folosind cele două mâner de ridicare exterioare superioare, așa cum este indicat în imaginea de mai sus!

Greutatea aprobată de 44 kg / 97 lb. include alimentatorul cu sârmă și accesoriile (greutatea standard a alimentatorului este de 18,5 kg / 40,8 lb., pentru toate greutatețile utilizați capitolul DATE TEHNICE).

5 OPERARE

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



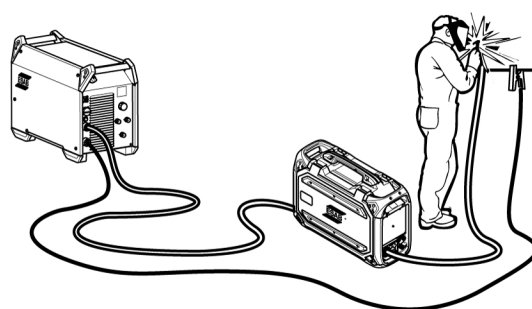
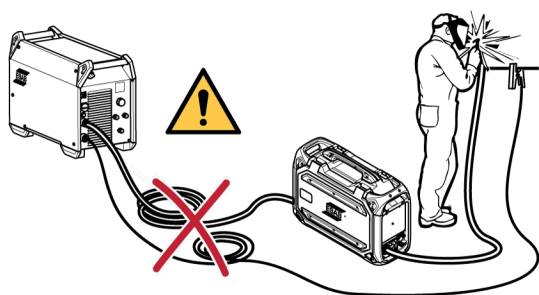
AVERTISMENT!

Pentru a evita electrocutarea, nu atingeți electrodul pentru sudură sau piesele care vin în contact cu acesta și nici cablul sau conexiunile neizolate.



NOTĂ!

Când mutați echipamentul, utilizați mânerul destinat transportării. Nu trageți niciodată de echipament apucând de arzătorul de sudură.



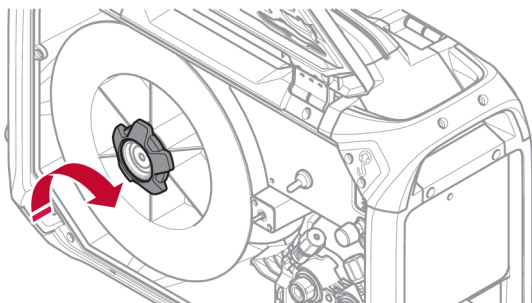
AVERTISMENT!

Asigurați-vă că panourile laterale sunt închise în timpul funcționării.



AVERTISMENT!

Pentru a împiedica alunecarea bobinei de pe butuc, blocați bobina prin strângerea piuliței!



ATENȚIE!

Înainte de a introduce sârma de sudură, asigurați-vă că partea ascuțită și bavurile de la capătul sârmei au fost îndepărtate pentru ca sârma să nu se blocheze în manșonul arzătorului.

**AVERTISMENT!**

Aveți mare grijă, deoarece componentele în mișcare de rotație pot cauza vătămări.

**AVERTISMENT!**

Asigurați echipamentul, mai ales dacă se utilizează pe o suprafață neuniformă sau înclinată.

5.1 Valorile maxime recomandate ale curentului pentru conexiune

La o temperatură ambiantă de +25 °C și un ciclu normal de 10 minute:

Suprafață cablu	Ciclu de funcționare			Pierdere de tensiune per 10 m
	100%	60%	35%	
70 mm ²	350 A	400 A	480 A	0,28 V/100 A
95 mm ²	400 A	500 A	600 A	0,21 V/100 A

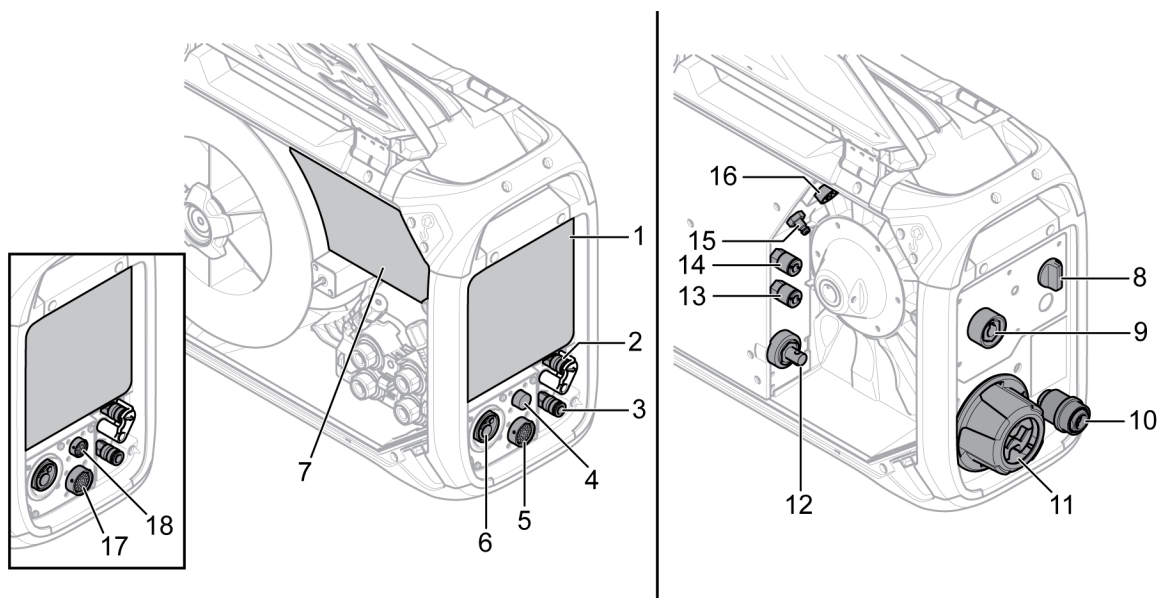
La o temperatură ambiantă de +40 °C și un ciclu normal de 10 minute:

Suprafață cablu	Ciclu de funcționare			Pierdere de tensiune per 10 m
	100%	60%	35%	
70 mm ²	310 A	350 A	420 A	0,30 V/100 A
95 mm ²	375 A	430 A	525 A	0,23 V/100 A

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul.

5.2 Conexiuni și dispozitive de control



- | | |
|---|--|
| 1 Panou de comandă extern simplu. Consultați capitolul „PANOU DE COMANDĂ”. | 10 Intrare fir pentru utilizare cu Marathon Pac™ |
| 2 Conexiune ALBASTRĂ pentru lichidul de răcire către arzătorul de sudură, cu ELP ¹⁾ (numai pe variantele de produs cu ELP) | 11 Protecție la deformare interconexiune pentru cablurile de la sursa de alimentare cu energie electrică |
| 3 Conexiune ROȘIE pentru lichidul de răcire de la arzătorul de sudură | 12 Conexiune pentru curentul pentru sudură de la sursa de alimentare (OKC) |
| 4 Conexiune pentru cablu de declanșare Tweco (numai în combinație cu arzătorul Tweco) | 13 Conexiune ROȘIE pentru lichidul de răcire către sursa de alimentare (unitatea de răcire) |
| 5 Conexiune de la blocul de telecomandă U8 ₂ | 14 Conexiune ALBASTRĂ pentru lichidul de răcire de la sursa de alimentare (unitatea de răcire) |
| 6 Conexiune pentru arzătorul de sudură MIG/MAG (tip Euro sau Tweco) | 15 Conexiune pentru gazul de protecție |
| 7 Panou de comandă intern (consultați capitolul „PANOU DE COMANDĂ”) | 16 Conexiune pentru cablul de control de la sursa de alimentare |
| 8 Comutator kit încălzire (variante offshore) | 17 Conexiune pentru unitatea de comandă de la distanță (variante PP) |
| 9 Conexiune pentru arzătorul de sudură MMA, cu OKC ³⁾ (numai pe variantele de produs cu MMA) | 18 Conexiune pentru blocul de telecomandă U8 ₂ (variante PP) |
- 1) ELP = Pompă ESAB Logic (consultați secțiunea „Conexiunea lichidului de răcire”)



AVERTISMENT!

Ușile din stânga și din dreapta ale unității de alimentare cu sârmă trebuie să fie închise când se sudează și/sau când se execută alimentarea cu sârmă. Nu sudați și nu alimentați cu sârmă fără a închide în prealabil ambele uși!

2) Pericol electric! În timpul **sudurii MIG/MAG**, trebuie să scoateți **electrodul MMA** din suportul pentru electrod și trebuie să îl țineți la distanță de piese de prelucrat și alte materiale conductoare de curent. Dacă este posibil, scoateți suportul pentru electrod din conectorul OKC al unității de sudură și acoperiți conectorul cu un capac de izolare.

3) Pericol electric! În timpul **sudurii MMA**, tăiați capătul liber al sârmei pentru a minimiza posibilitatea de contact accidental cu **arzătorul MIG/MAG**. Țineți arzătorul la distanță de piese de prelucrat și alte materiale conductoare de curent!

5.3 Conexiune lichid de răcire

Când se conectează un arzător de sudură răcit cu lichid, întrerupătorul de alimentare de la rețea trebuie să fie în poziția OPRIT, iar comutatorul unității de răcire trebuie să fie în poziția 0.

Unele variante de unități de alimentare cu conexiuni pentru lichidul de răcire incluse sunt echipate cu un sistem de detecție numit pompă ESAB Logic (ELP) care verifică dacă furtunurile de apă sunt conectate. Atunci când este conectat un arzător de sudură răcit cu apă, pompa de apă pornește automat. Detecția funcționează doar cu surse de alimentare cu energie electrică echipate cu ELP (de exemplu, Aristo 4004i împreună cu Cool 1). Pentru surse de alimentare cu energie electrică **fără** funcția ELP (de exemplu, Aristo 500ix împreună cu Cool 2), unitatea de răcire trebuie pornită și oprită **manual**.

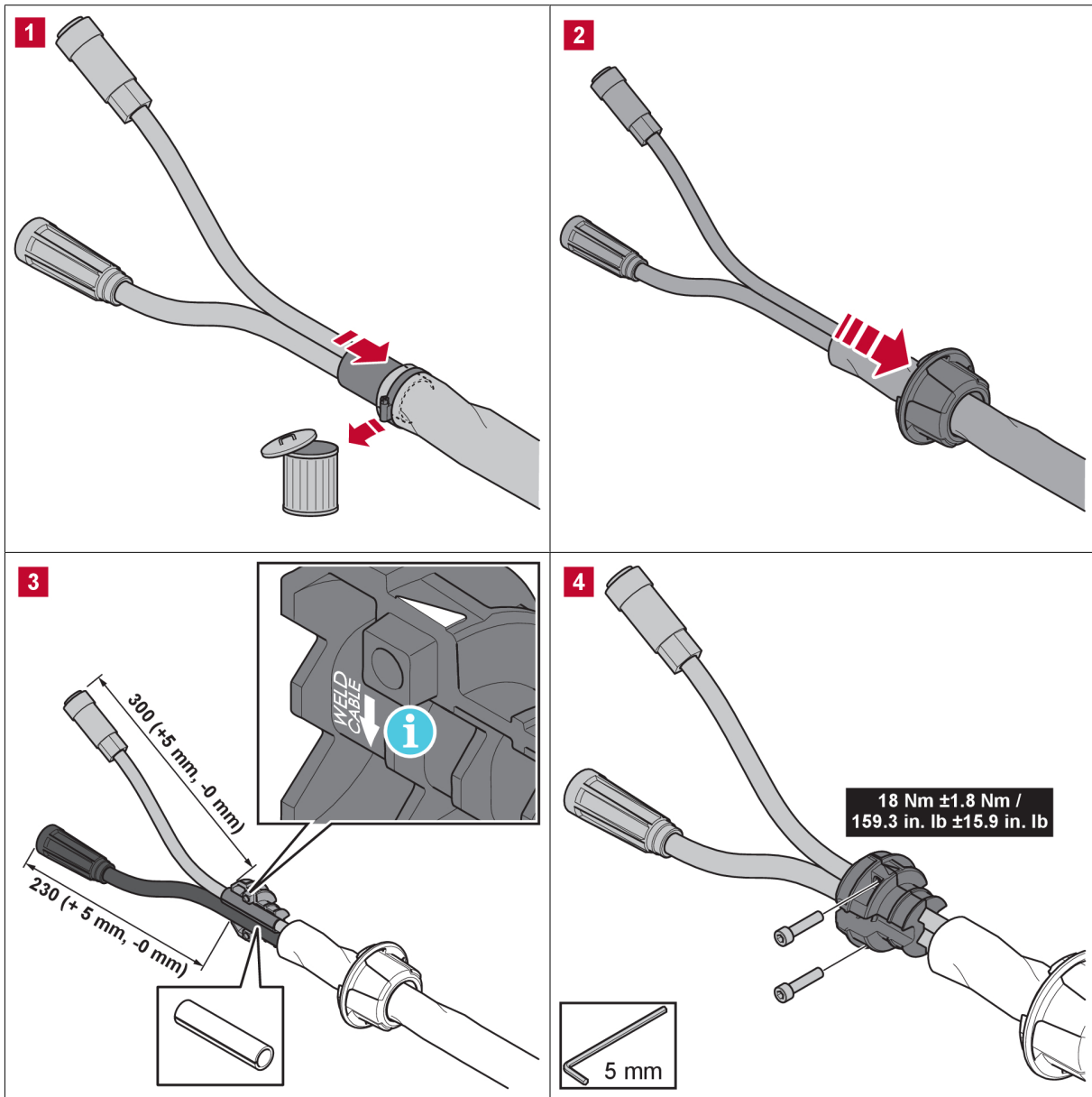


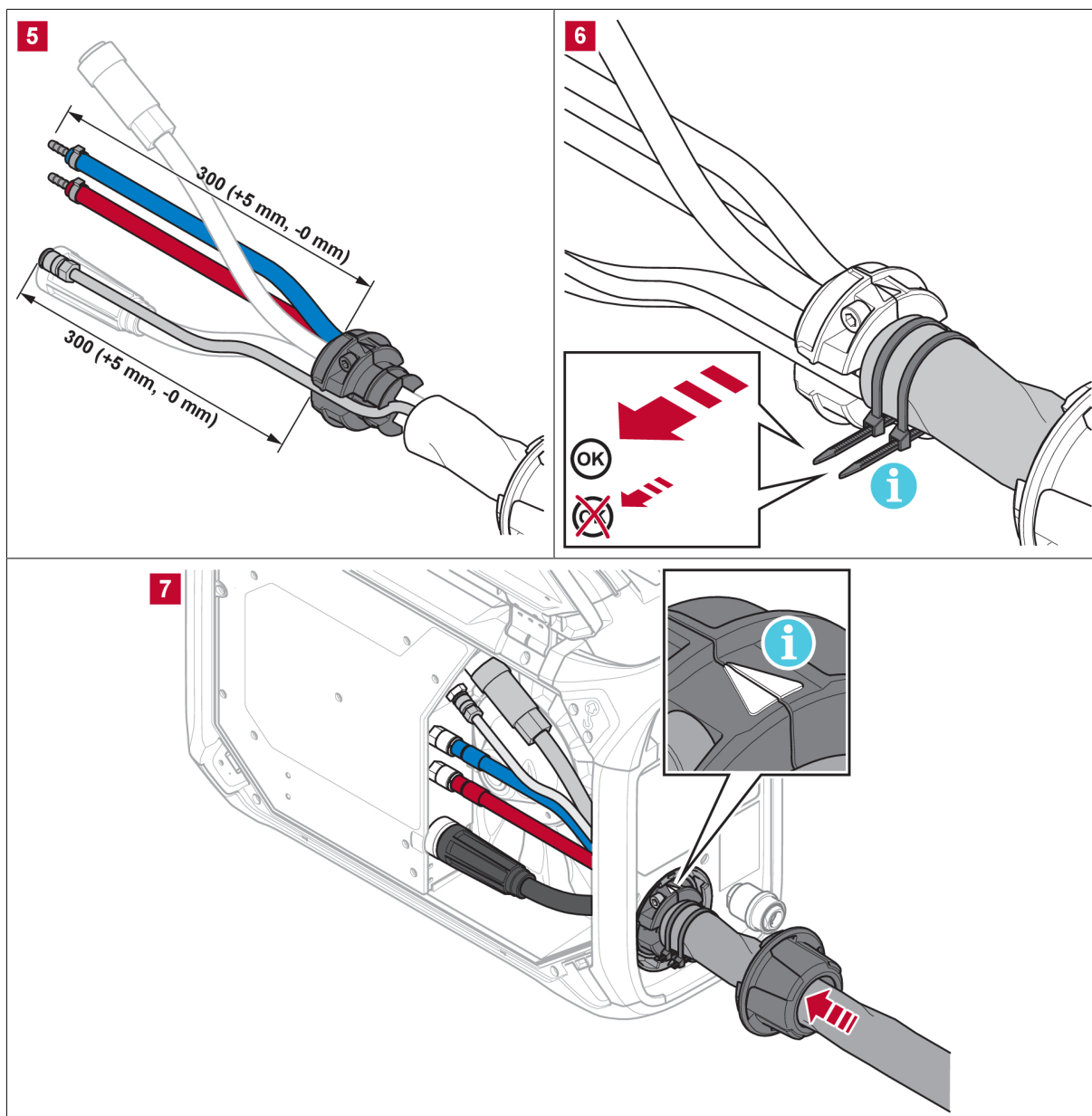
ATENȚIE!

Variantele cu alimentatori **non-ELP** trebuie utilizate cu surse de alimentare cu energie electrică echipate cu ELP! Dacă se utilizează alimentator non-ELP cu surse de alimentare cu energie electrică echipate cu ELP, arzătorul răcit cu lichid poate fi deteriorat din cauza lipsei debitului de agent de răcire!

Un kit pentru lichidul de răcire poate fi comandat ca accesoriu (consultați anexa „ACCESORII”).

5.4 Adaptarea kitului de protecție la deformare pentru interconexiune





Imagina de mai sus prezintă adaptarea kitului de protecție la deformare pentru interconexiune (nr. catalog 0446 050 881) în locația unde cablurile de curent de sudură și cablurile de control, precum și, acolo unde este cazul, furtunurile cu lichid de răcire și gaz de protecție, sunt pozate prin dispozitivul de protecție la deformare.

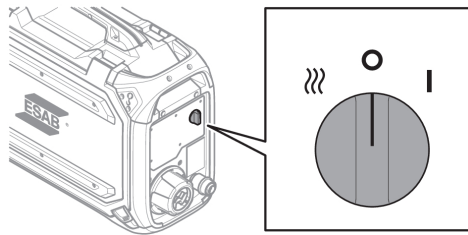
De asemenea, există posibilitatea de utilizare a unui kit de cablu de interconexiune preasamblat, care include un dispozitiv de protecție la deformare (consultați anexa „ACCESORII”).



NOTĂ!

- Dispozitivul de protecție la deformare al interconexiunii trebuie fixat de cabluri curate.
- Amplasați cablul de curent de sudură în cel mai mare dintre cele două orificii din clema dispozitivului de protecție la deformare!
- Verificați strângerea corespunzătoare a colierelor de cablu din jurul manșetei izolante!

5.5 Comutator kit încălzire (numai pentru variantele offshore)

○	Sudură OPRITĂ ¹⁾	
I	Sudură PORNITĂ	
)))	Încălzire PORNITĂ și sudură OPRITĂ Zona bobinei se încălzește pentru ca sârma de sudură să rămână uscată. Încălzirea zonei bobinei este extrem de avantajoasă în condiții de umiditate ridicată sau când temperatura se modifică în cursul zilei. ¹⁾	

¹⁾Panoul de comandă extern va fi în starea OPRIT atunci când este selectată oricare dintre aceste setări.

5.6 Procedură de pornire

Când începe alimentarea cu sârmă, sursa de alimentare generează tensiune de sudură. Dacă nu există nici un flux de curent de sudură în decurs de trei secunde, sursa de alimentare oprește tensiunea de sudură.

Alimentarea cu sârmă continuă până când comutatorul arzătorului de sudură este oprit.



NOTĂ!

Este important ca sursa de alimentare utilizată împreună cu alimentatorul să fie setată la modul GMA (MIG/MAG) atunci când sistemul este pornit! Acest lucru are scopul de a asigura realizarea calibrării între alimentator și sursa de alimentare înainte de efectuarea oricărei suduri. Dacă, la pornire, sursa de alimentare este setată la altă metodă de sudură, setările de tensiune de pe panoul alimentatorului **nu pot** fi garantate! Dacă acest lucru se întâmplă, opriți sursa de alimentare, setați comutatorul modului la GMA (MIG/MAG) și reporniți sursa de alimentare!

5.7 Iluminarea în interiorul unității de alimentare cu sârmă

Unitatea de alimentare cu sârmă este prevăzută cu lumini în interiorul dulapului.

Lumina aflată lângă bobina de sârmă se aprinde automat atunci când sudura pornește sau când ușa stângă este deschisă. Lumina se stinge automat timp de 4 minute după ce sudura s-a oprit sau ușa laterală a fost închisă.

Lumina aflată lângă mecanismul alimentatorului se aprinde automat atunci când ușa stângă este deschisă și se stinge atunci când ușa este închisă din nou.

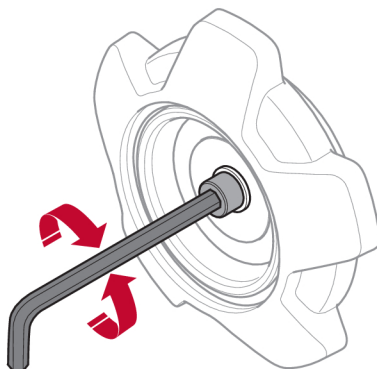
Luminile se activează automat la pornirea alimentatorului, la modificarea oricăruia dintre parametrii panoului de comandă intern, la avansul sârmei în secvențe scurte și, de asemenea, după sudură. Luminile se sting automat după câteva secunde.

5.8 Frâna bobinei

Forța de frânare a bobinei trebuie mărită suficient de mult pentru a preveni alimentarea cu sârmă în exces. Forța efectivă de frânare necesară este dependentă de viteza de avans a sârmei și de dimensiunea și greutatea mosorului bobinei.

Nu suprasolicitați frâna bobinei! O forță de frânare excesivă poate suprasolicita motorul și diminua rezultatul sudurii.

Forța de frânare a bobinei este reglată utilizând șurubul cu local hexagonal de 6 mm aflat în mijlocul piuliței mosorului.



5.9 Schimbarea și încărcarea sârmei

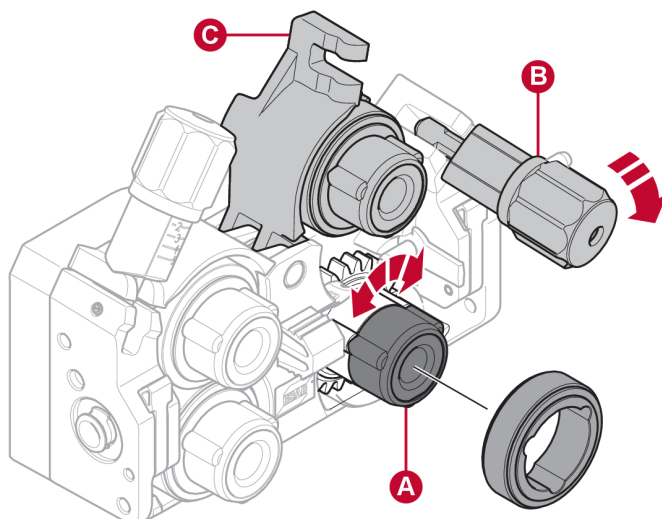
- 1) Deschideți ușa din stânga a alimentatorului cu sârmă.
- 2) Slăbiți și scoateți piulița butucului de frânare și scoateți mosorul cu sârmă vechi.
- 3) Introduceți un mosor cu sârmă nou în alimentator și îndreptați noua sârmă de sudură pe o distanță de 10-20 cm. Piliți bavurile și muchiile ascuțite de la capătul sârmei înainte de a o introduce în mecanismul alimentatorului.
- 4) Fixați mosorul cu sârmă pe butucul de frânare, strângând piulița butucului de frânare.
- 5) Înfiletați sârma prin mecanismul alimentatorului (conform ilustrației din interiorul unității alimentatorului).
- 6) Închideți și blocați ușa din stânga a alimentatorului cu sârmă

5.10 Schimbarea rolor de alimentare

La schimbarea tipului de sârmă, rolele de alimentare trebuie înlocuite în conformitate cu noul tip de sârmă. Pentru informații privind rola corectă de alimentare, în funcție de diametrul și tipul sârmei, consultați anexa CONSUMABILE. (Pentru o sugestie privind accesul facil la consumabilele necesare, consultați secțiunea „Compartimentul de depozitare al consumabilelor” din acest manual.)

- 1) Deschideți ușa din stânga a alimentatorului cu sârmă.
- 2) Deblocați rolele de alimentare ce urmează a fi înlocuite rotind opritorul rapid (A) al fiecărei role.

- 3) Eliberați presiunea de pe rolele de alimentare prin plierea în jos a unităților de tensionare (B), eliberând astfel brațele pivotante (C).

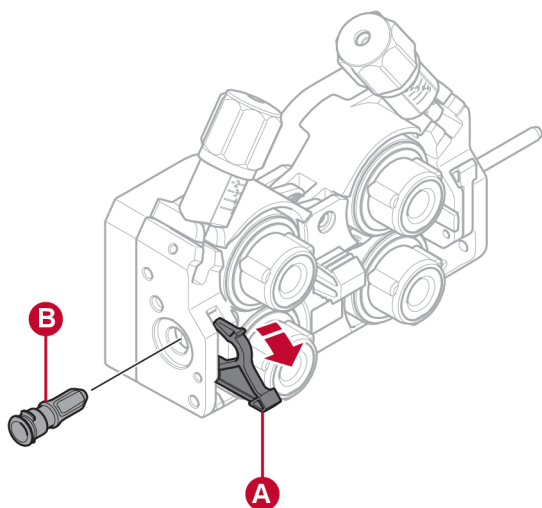


- 4) Scoateți rolele de alimentare și instalați-le pe cele corecte (conform anexei CONSUMABILE).
- 5) Aplicați din nou presiune asupra rolelor de alimentare prin împingerea brațelor pivotante (C) în jos și fixarea acestora cu ajutorul unităților de tensionare (B).
- 6) Blocați rolele rotind opritoarele rapide (A) ale acestora.
- 7) Închideți și blocați ușa din stânga a alimentatorului cu sârmă.

5.11 Schimbarea ghidajelor pentru sârmă

La schimbarea tipului de sârmă, poate fi necesară înlocuirea ghidajelor pentru sârmă în conformitate cu noul tip de sârmă. Pentru informații privind ghidajele pentru sârmă corecte, în funcție de diametrul și tipul sârmei, consultați anexa CONSUMABILE. (Pentru o sugestie privind accesul facil la consumabilele necesare, consultați secțiunea „Compartimentul de depozitare al consumabilelor” din acest manual.)

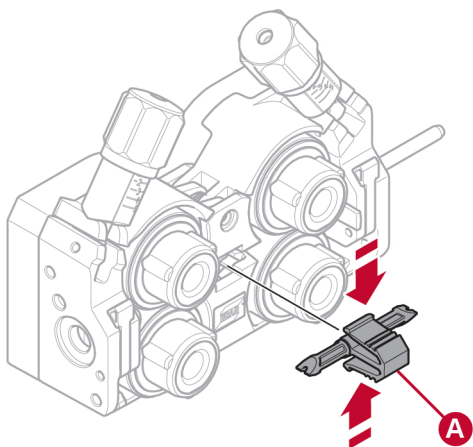
5.11.1 Ghidaj de intrare pentru sârmă



- 1) Deblocați opritorul rapid al ghidajului de intrare pentru sârmă (A) prin deplierea acestuia.
- 2) Scoateți ghidajul de intrare pentru sârmă (B).

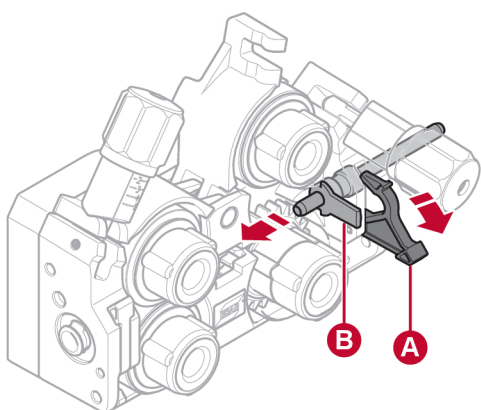
- 3) Instalați ghidajul de intrare pentru sârmă corect (conform anexei CONSUMABILE).
- 4) Blocați noul ghidaj de intrare pentru sârmă utilizând opritorul rapid al ghidajului pentru sârmă (A).

5.11.2 Ghidaj median pentru sârmă



- 1) Aplicați o presiune redusă asupra clemei ghidajului median pentru sârmă și scoateți în afară ghidajul median pentru sârmă (A).
- 2) Introduceți prin împingere ghidajul pentru sârmă corect (conform anexei CONSUMABILE). Clema blochează automat ghidajul pentru sârmă când acesta se află în poziție corectă.

5.11.3 Ghidaj de ieșire pentru sârmă



- 1) Scoateți rola de alimentare din dreapta jos (consultați secțiunea „Schimbarea rolor de alimentare”).
- 2) Scoateți ghidajul median pentru sârmă (consultați secțiunea „Ghidaj median pentru sârmă”).
- 3) Deblocați opritorul rapid al ghidajului de ieșire pentru sârmă (A) prin deplierea acestuia.
- 4) Scoateți ghidajul de ieșire pentru sârmă (B).
- 5) Instalați ghidajul de ieșire pentru sârmă corect (conform anexei CONSUMABILE).
- 6) Blocați noul ghidaj de ieșire pentru sârmă utilizând opritorul rapid al ghidajului pentru sârmă (A).

- 7) Remontați a doua pereche de role de alimentare și aplicați din nou presiune asupra rolor (consultați secțiunea „Schimbarea rolor de alimentare”).

5.12 Presiunea rolei

Presiunea rolei trebuie reglată separat la fiecare unitate de tensionare, în funcție de materialul și diametrul firului utilizat.

Începeți prin a vă asigura că sârma se mișcă ușor prin ghidajul pentru sârmă. Setați apoi presiunea rolor de presiune ale alimentatorului cu sârmă. Este important ca presiunea să nu fie prea mare.

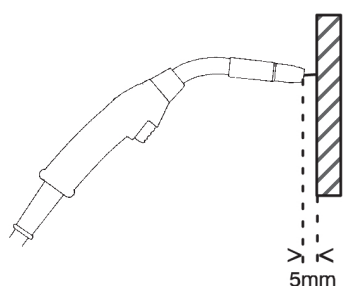


Figura A

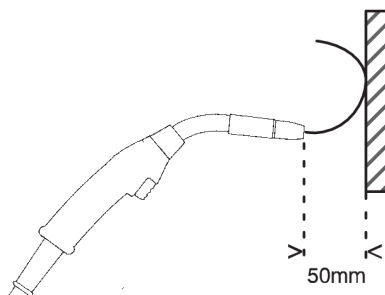


Figura B

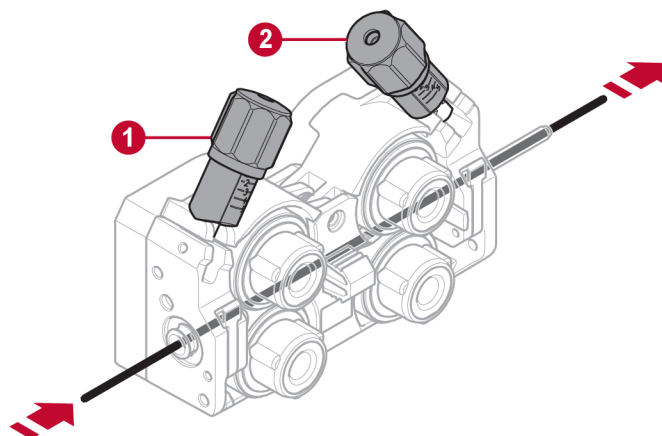
Pentru a verifica dacă presiunea este setată corect, puteți avansa sârma contra unui obiect izolat, de exemplu o bucată de lemn.

Când țineți arzătorul de sudură la aproximativ 5 mm de bucata de lemn (figura A), rolele de alimentare trebuie să alunece.

Dacă țineți arzătorul de sudură la aproximativ 50 mm de bucata de lemn, sârma trebuie să fie avansată și îndoită (figura B).

Tabelul de mai jos are caracter orientativ, indicând presiunea aproximativă a rolei în condiții standard, cu o forță corectă de frânare a bobinei. În cazul unor cabluri de forță lungi, murdare sau uzate, este posibil să fie necesară o creștere a presiunii. Verificați întotdeauna presiunea rolei în fiecare caz în parte, prin alimentarea cu sârmă pe un obiect izolat, conform descrierii anterioare. Un tabel cu valorile aproximative poate fi găsit, de asemenea, pe interiorul ușii din stânga a alimentatorului cu sârmă.

Diametrul sârmei (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
Setarea presiunii											
Material sârmă	Fe, Ss	Unitate de tensionare 1	2,5								
		Unitate de tensionare 2	3–3,5								
	Tubula ră	Unitate de tensionare 1			2						
		Unitate de tensionare 2			2,5–3						
Al	Unitate de tensionare 1		1–1,5								
	Unitate de tensionare 2		2–3								

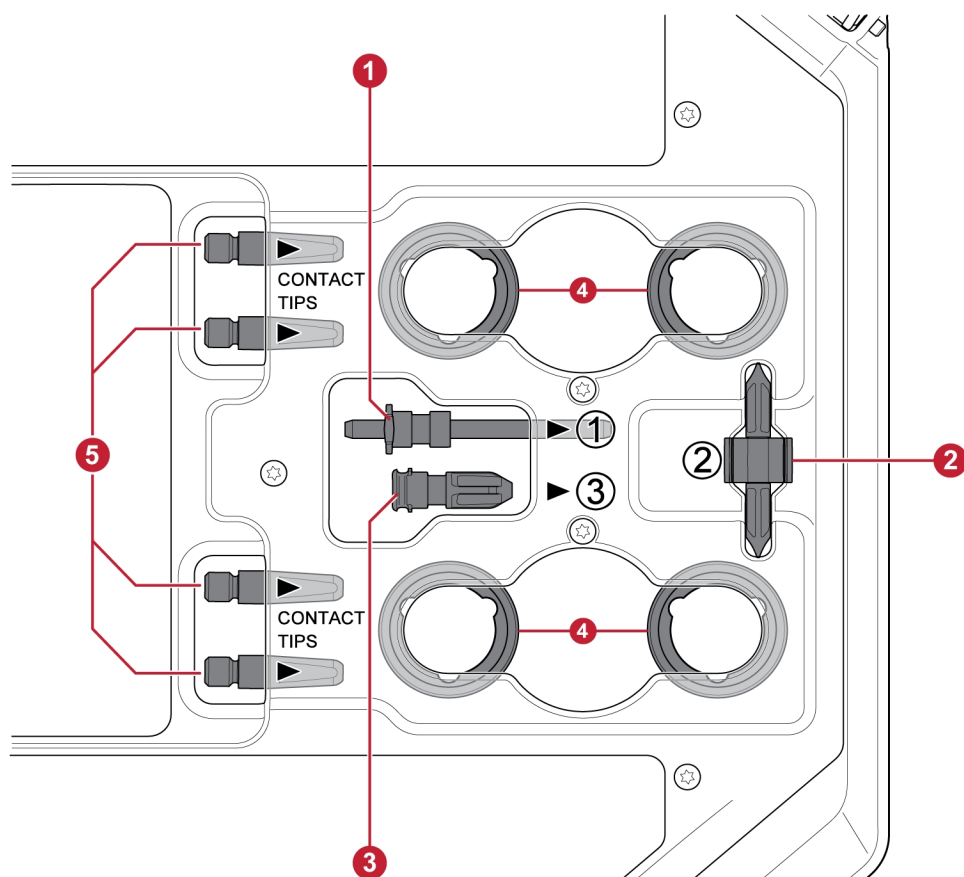


1 Unitate de tensionare 1

2 Unitate de tensionare 2

5.13 Compartiment de depozitare pentru consumabile

Un compartiment de depozitare pentru consumabile se găsește în interiorul ușii din stânga alimentatorului cu sârmă, pentru un acces ușor la un set suplimentar de role și de ghidaje cu sârmă.



1 Ghidaj de intrare pentru sârmă

2 Ghidaj median pentru sârmă

3 Ghidaj de ieșire pentru sârmă

4 Role de alimentare (4 buc.)

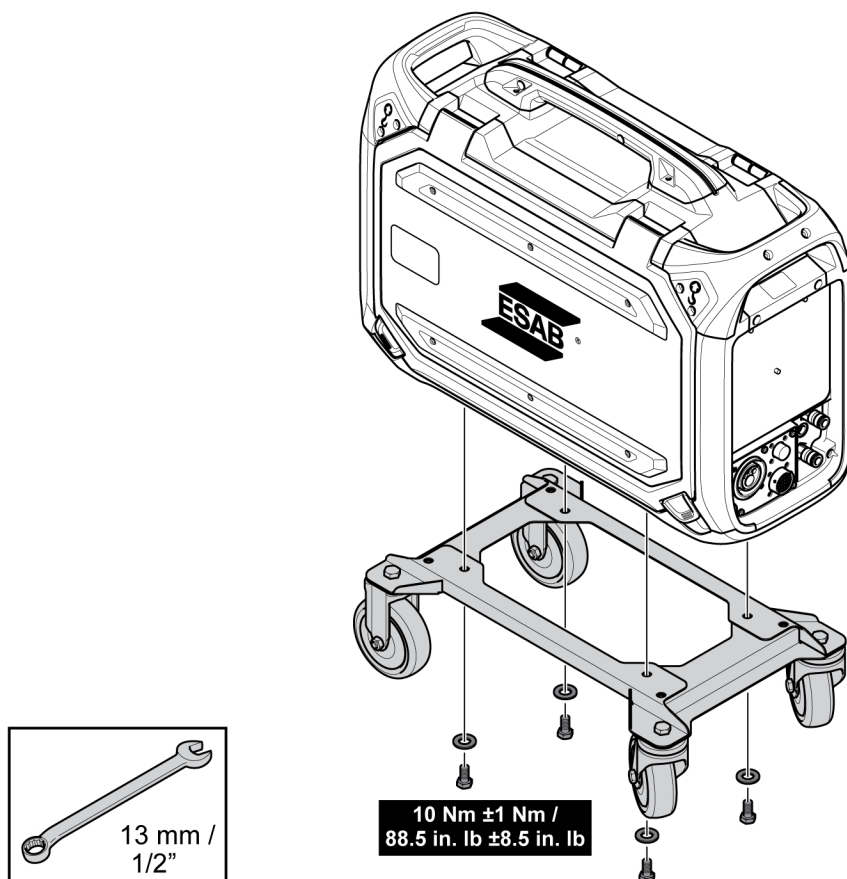
5 Vârfuri de contact pentru arzătorul de sudură (4 buc.)

5.14 Atașarea kitului de roată

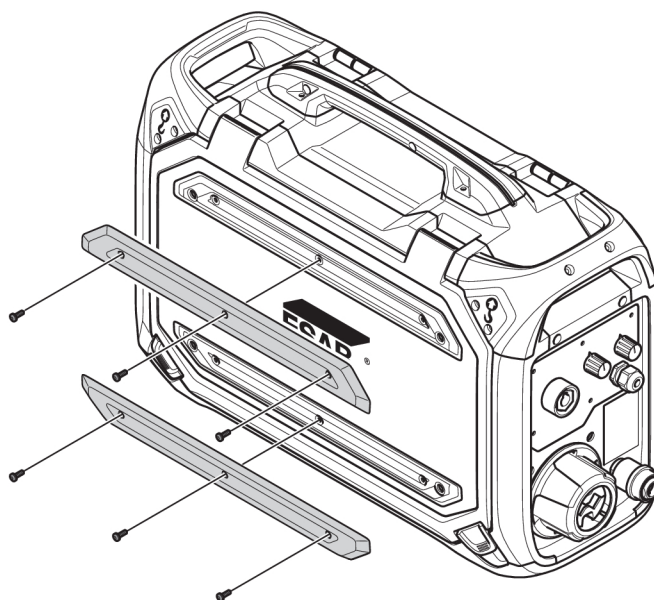
5.14.1 Atașarea roților la cadrul kitului de roată

Înainte de fixarea unității de alimentare cu sârmă la kitul de roată, fixați roțile pe cadru prin intermediul șuruburilor M12, al piulițelor și al șaibelor, utilizând un cuplu de strângere de 40 ± 4 Nm (354 ± 35.4 in. lb). Roțile fixe de la capătul posterior trebuie poziționate paralel cu cadrul.

5.14.2 Unitatea de alimentare cu sârmă în poziție verticală

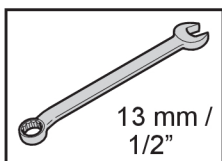
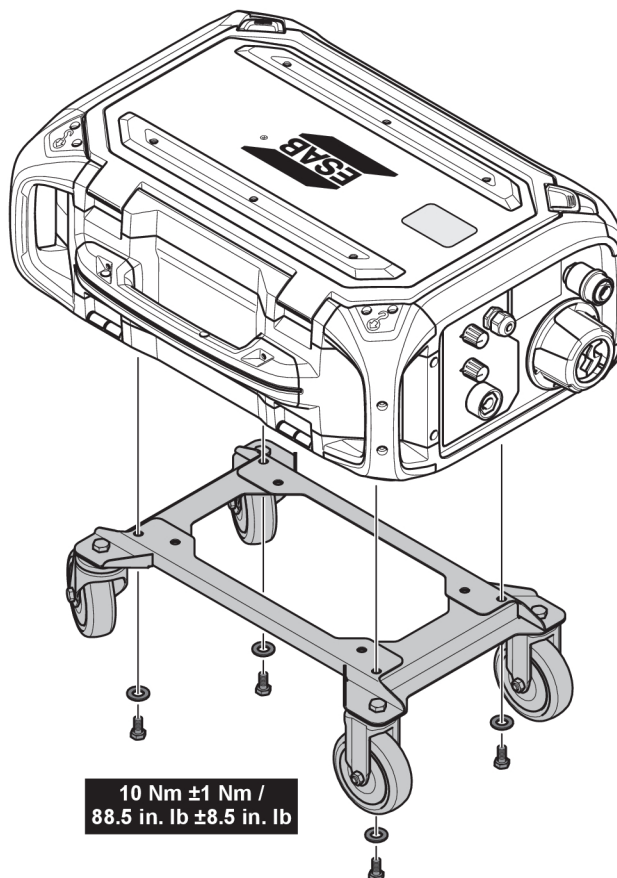


5.14.3 Unitatea de alimentare cu sârmă în poziție orizontală



NOTĂ!

Pentru montarea alimentatorului cu sârmă în poziție orizontală pe kitul de roată, este necesară demontarea celor două apărătoare de pe ușa alimentatorului cu sârmă!



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

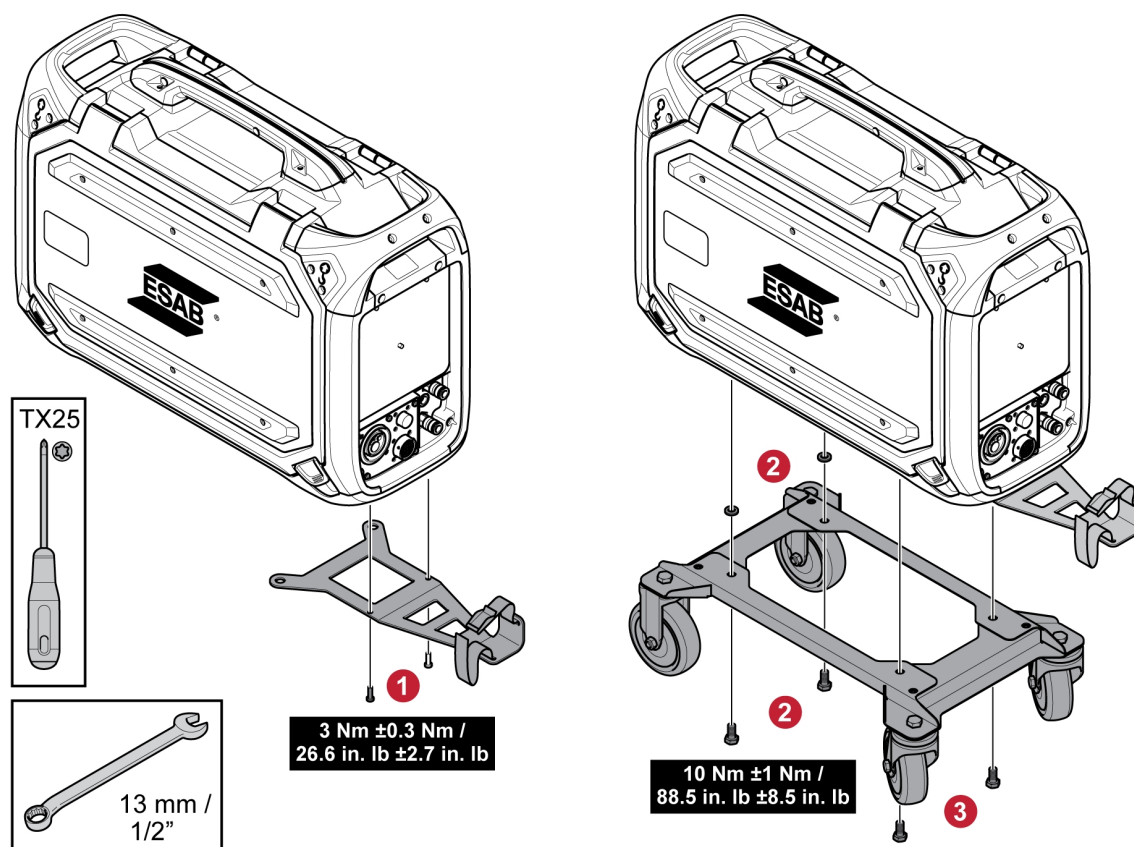
5.15 Fixarea kitului de roată și a accesoriului de protecție la deformare al arzătorului

- 1) Dacă accesoriul de protecție la deformare al arzătorului se va utiliza în conexiune cu kitul de roată atașat în poziție verticală, asamblarea se va efectua în următoarea ordine:

Montați protecția la deformare a arzătorului pe unitatea de alimentare cu sârmă, utilizând cele două șuruburi Torx 5.

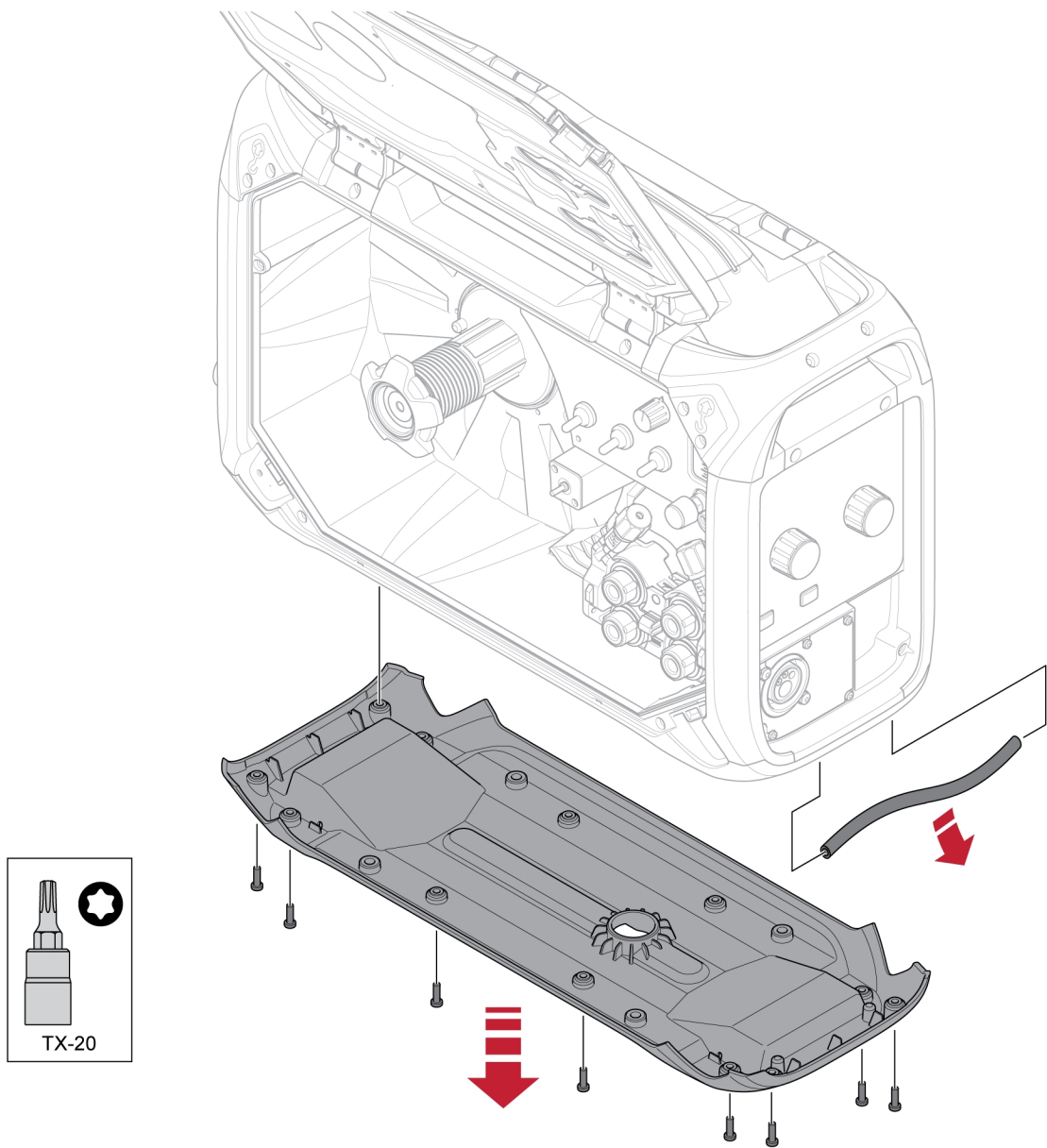
Montați kitul de roată pe alimentatorul cu sârmă, utilizând cele două îmbinări cu șurub din apropierea capătului posterior al alimentatorului cu sârmă. Asigurați-vă că sunt introduse cele două șaibe distanțiere între kitul de roată și alimentatorul cu sârmă!

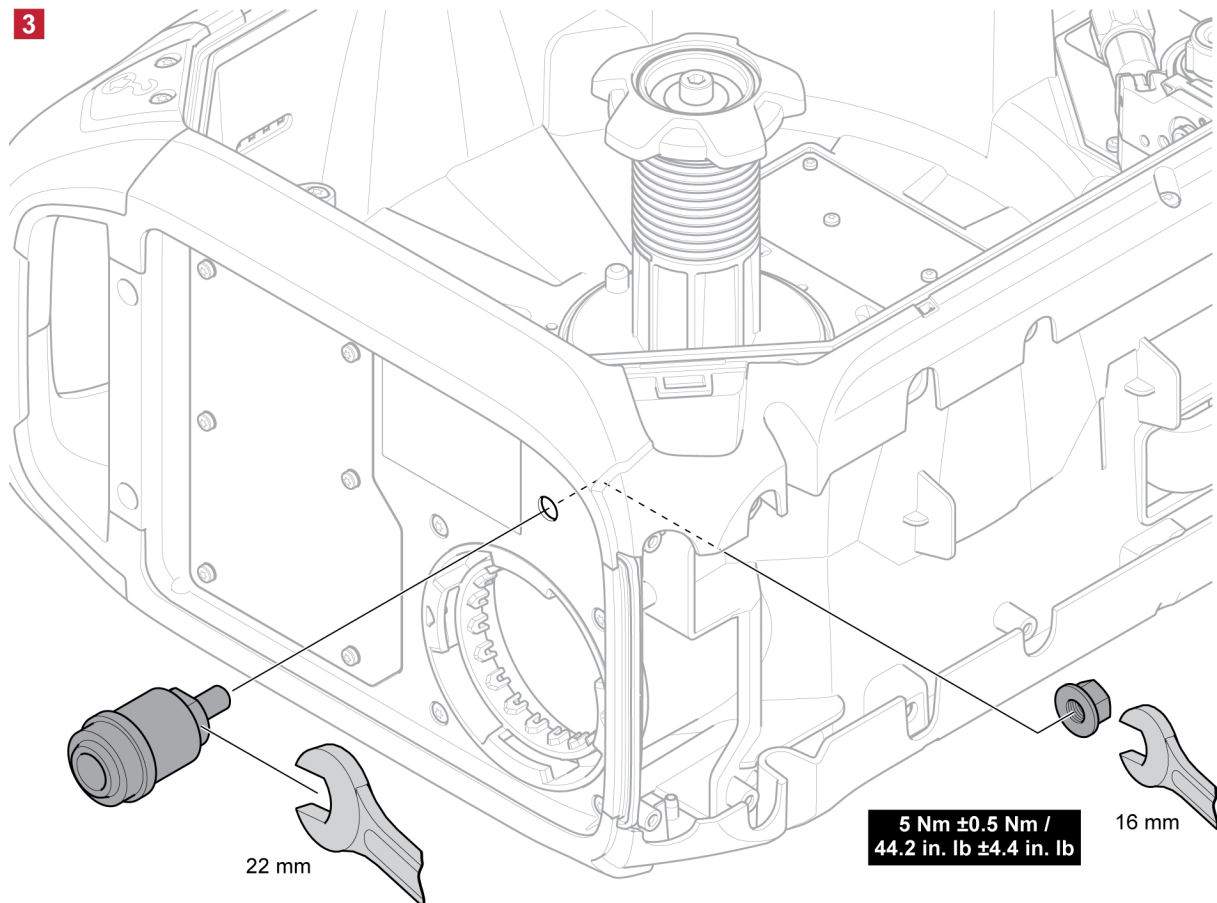
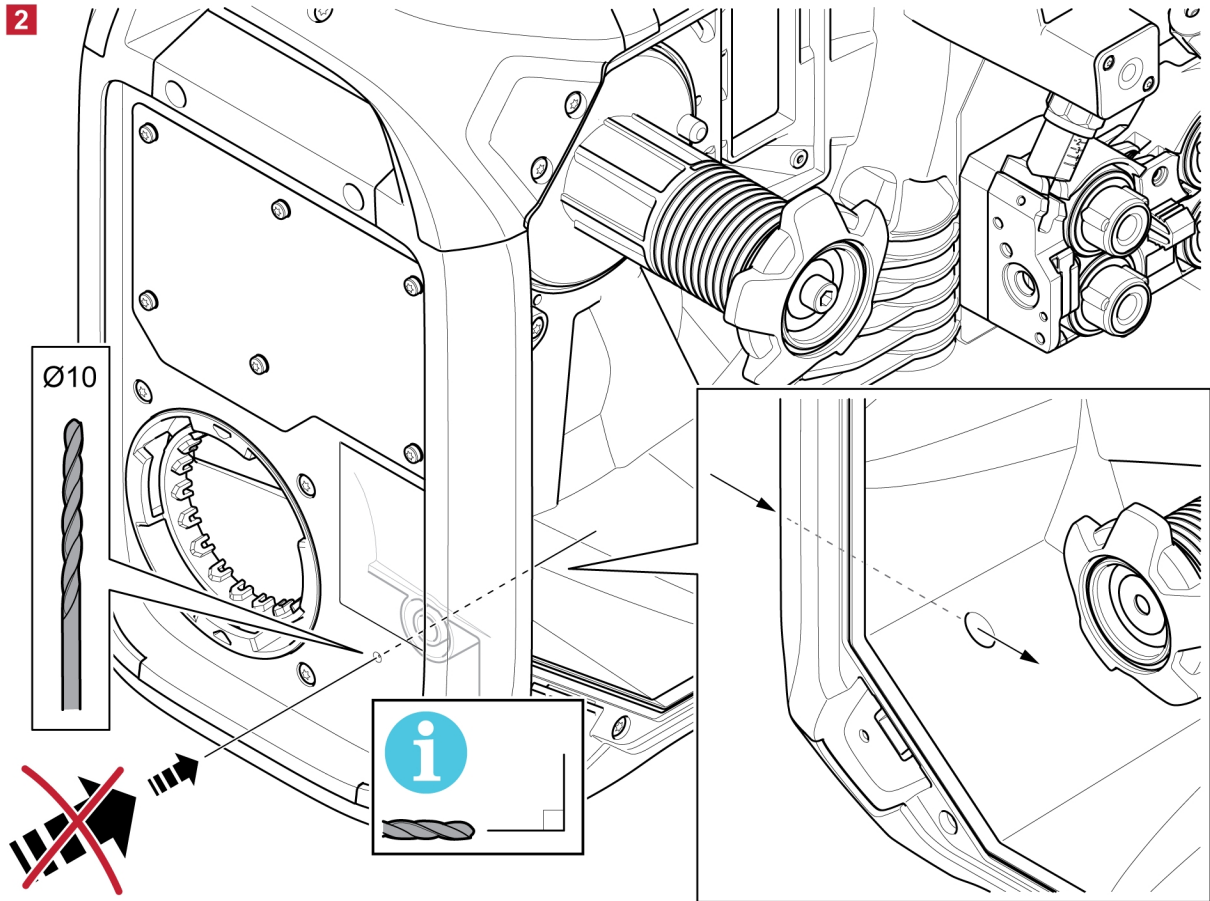
Fixați kitul de roată și protecția la deformare a arzătorului pe alimentatorul cu sârmă, utilizând cele două îmbinări cu șurub din apropierea capătului frontal al alimentatorului cu sârmă.



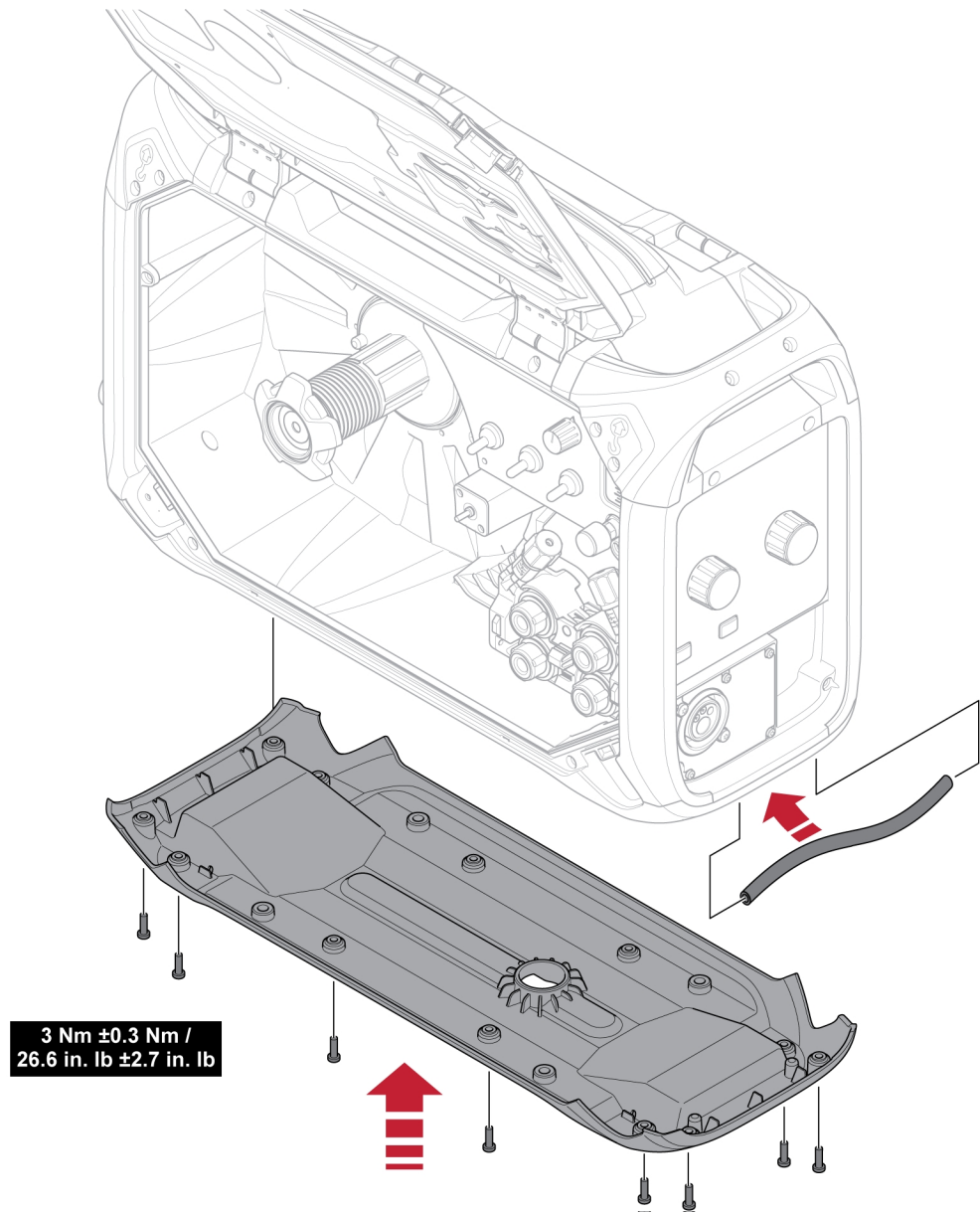
5.16 Instalarea Marathon Pac™

1



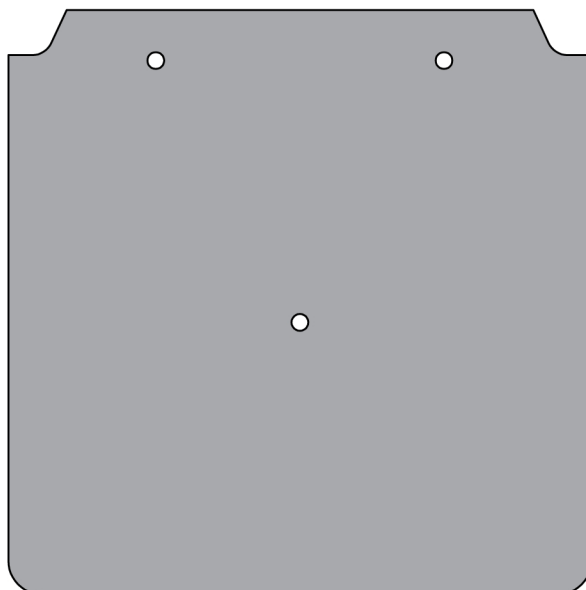


4



6 PANOU DE COMANDĂ

6.1 Panou de comandă extern simplu



NOTĂ!

Alimentatorul cu un panou de comandă simplu poate fi utilizat împreună cu panoul de comandă U8₂.

Pentru instalarea U8₂ pe Robust Feed U8₂, consultați capitolul „INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE” din acest manual.

6.2 Panou de comandă intern



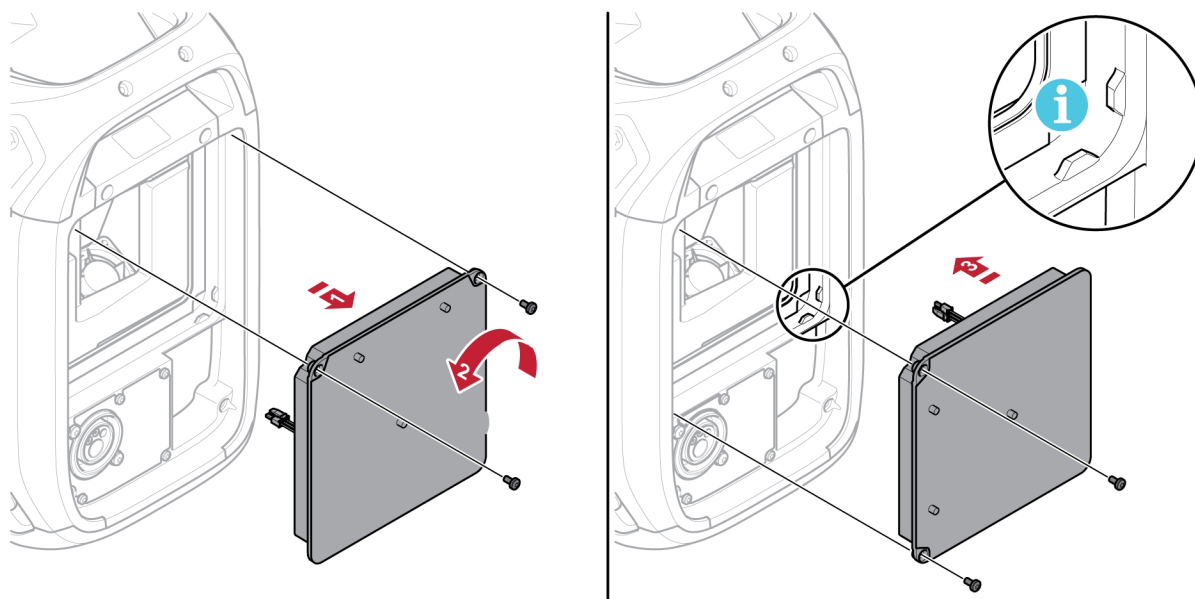
- 1 Buton pentru setarea debitului de gaz (numai pentru variantele de produs care conțin un debitmetru de gaze)

6.3 Stabilirea debitului de gaz

	<p>Debitul de gaz este reglat utilizând butonul rotativ de pe panoul de comandă intern. Valoarea curentă a debitului de gaz este indicată de debitmetrul de gaze amplasat deasupra butonului rotativ.</p> <p>i NOTĂ! Valoarea citită pe scara debitmetrului va fi corectă numai dacă alimentatorul cu sârmă este în poziție verticală!</p>
--	--

6.4 Rotirea panoului de comandă extern

Pentru utilizarea alimentatorului cu sârmă în poziție orizontală, panoul de comandă extern poate fi rotit cu 90°.



- 1) Deșurubați cele două șuruburi care fixează panoul de comandă și scoateți panoul.
- 2) Rotiți panoul de comandă cu 90° în sens antiorar.
- 3) Fixați panoul de comandă, verificând ca micile proeminențe să se afle în poziție corectă.
- 4) Strângeți șuruburile.

7 ÎNTREȚINEREA

**NOTĂ!**

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

**ATENȚIE!**

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

7.1 Inspectarea, curățarea și înlocuirea

Mecanism de avans al sârmei

Verificați în mod regulat ca unitatea de alimentare cu sârmă să nu fie înfundată cu murdărie.

- Curățarea și înlocuirea componentelor uzate ale mecanismului de alimentare cu sârmă trebuie să se facă la intervale regulate pentru a obține un avans fără probleme al sârmei. Rețineți că o pretensionare prea mare poate avea ca rezultat o uzură anormală a rolei de presiune, a rolei de alimentare și a ghidajului pentru sârmă.
- Curățați manșoanele și alte componente mecanice ale mecanismului de avans al sârmei, utilizând aer comprimat, la intervale regulate sau când avansul sârmei pare lent.
- Schimbarea duzelor
- Verificarea roților de acționare
- Schimbarea pachetului roții cu bolțuri

Suport pentru bobină

- Efectuați inspecții la intervale regulate, pentru a verifica dacă manșonul butucului de frânare și piulița butucului de frânare nu sunt uzate și dacă se blochează corect, precum și pentru a le înlocui dacă este necesar.

Arzător de sudură

- Componentele uzate ale arzătorului de sudură trebuie să fie curățate și înlocuite la intervale regulate pentru a obține un avans fără probleme al sârmei. Curățați cu regularitate ghidajul pentru sârmă prin suflare și curățați vârful de contact.

8 DEPANARE

Pentru explicații despre erorile care pot apărea pe panoul de comandă extern, consultați manualul de instrucțiuni pentru panoul de comandă în cauză.

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, efectuați următoarele verificări și inspecții.

Simptome de defecțiune	Măsuri corective
Alimentarea cu sârmă prin mecanismul de avans al sârmei este lentă/rigidă.	<ul style="list-style-type: none">• Curățați manșoanele și alte piese mecanice ale mecanismului de avans al sârmei, utilizând aer sub presiune.• Verificați și reglați presiunea rolei conform tabelului de pe autocolantul ușii din partea stângă.

9 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



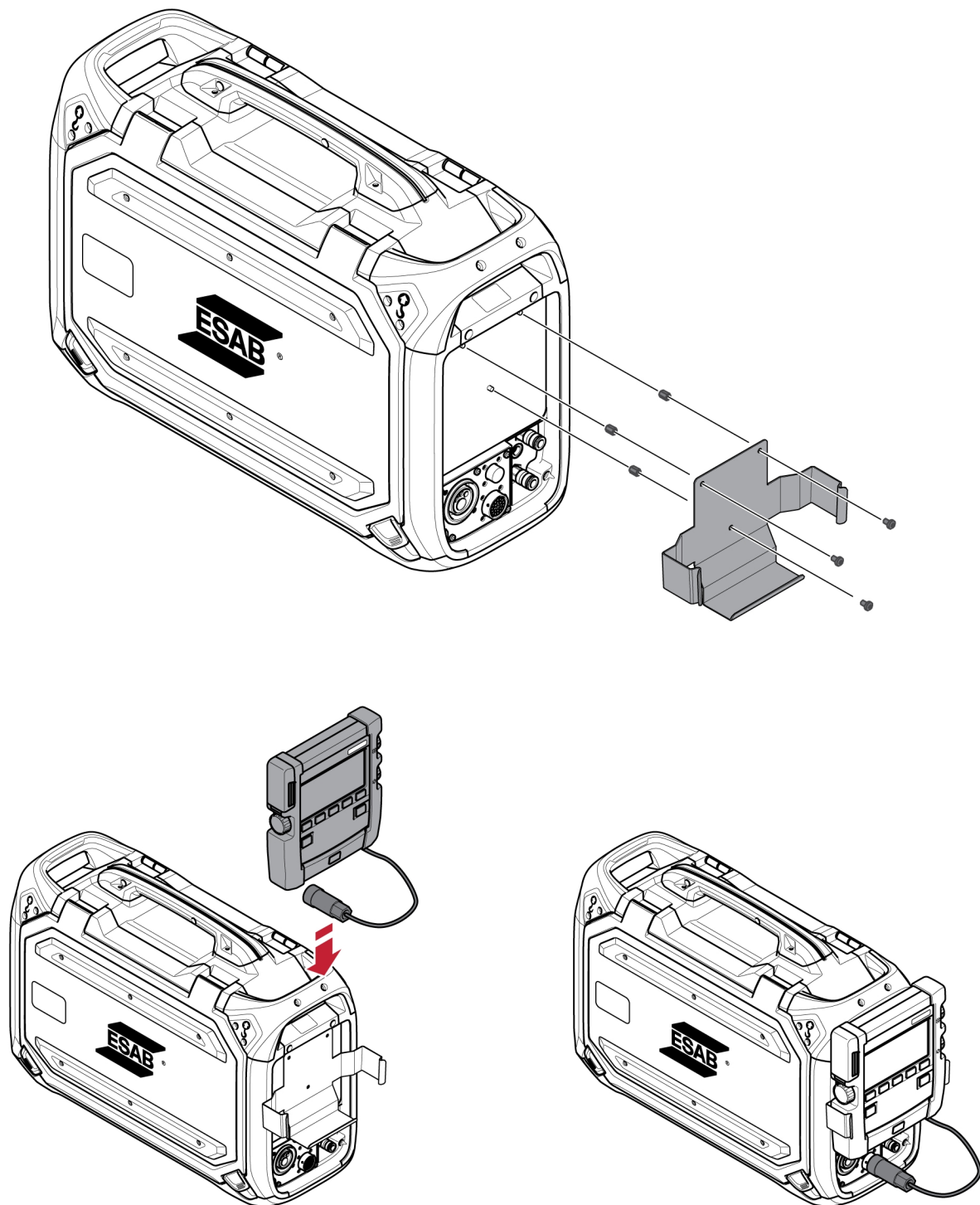
ATENȚIE!

Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Robust Feed U8₂ este proiectat și testat în conformitate cu standardele europene și internaționale **IEC/EN 60974-5** și **IEC/EN 60974-10 Clasa A**, standardul canadian **CAN/CSA-E60974-5** și standardul din Statele Unite **ANSI/IEC 60974-5**. Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul respectă în continuare standardele menționate.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com extins. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

10 INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE

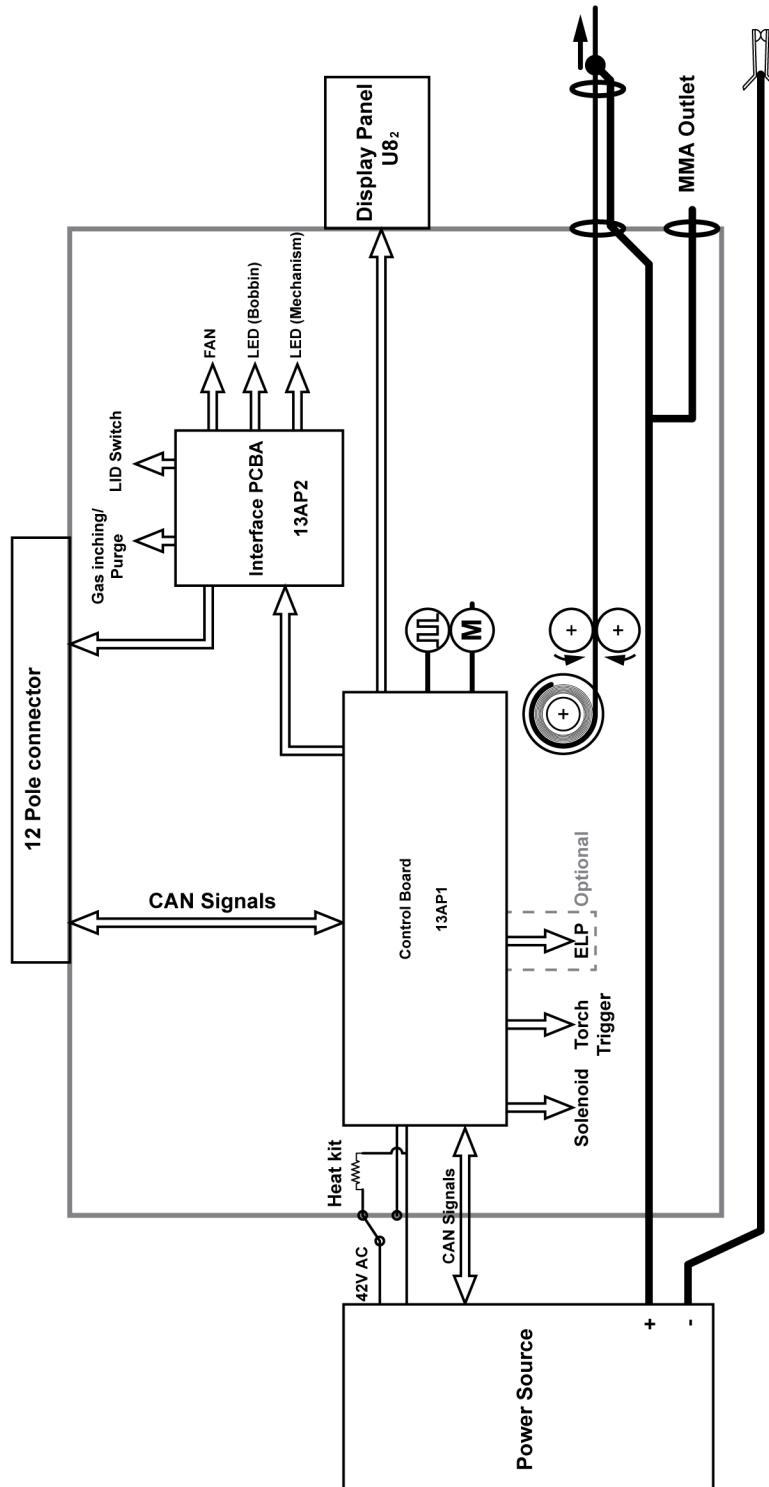


ANEXĂ

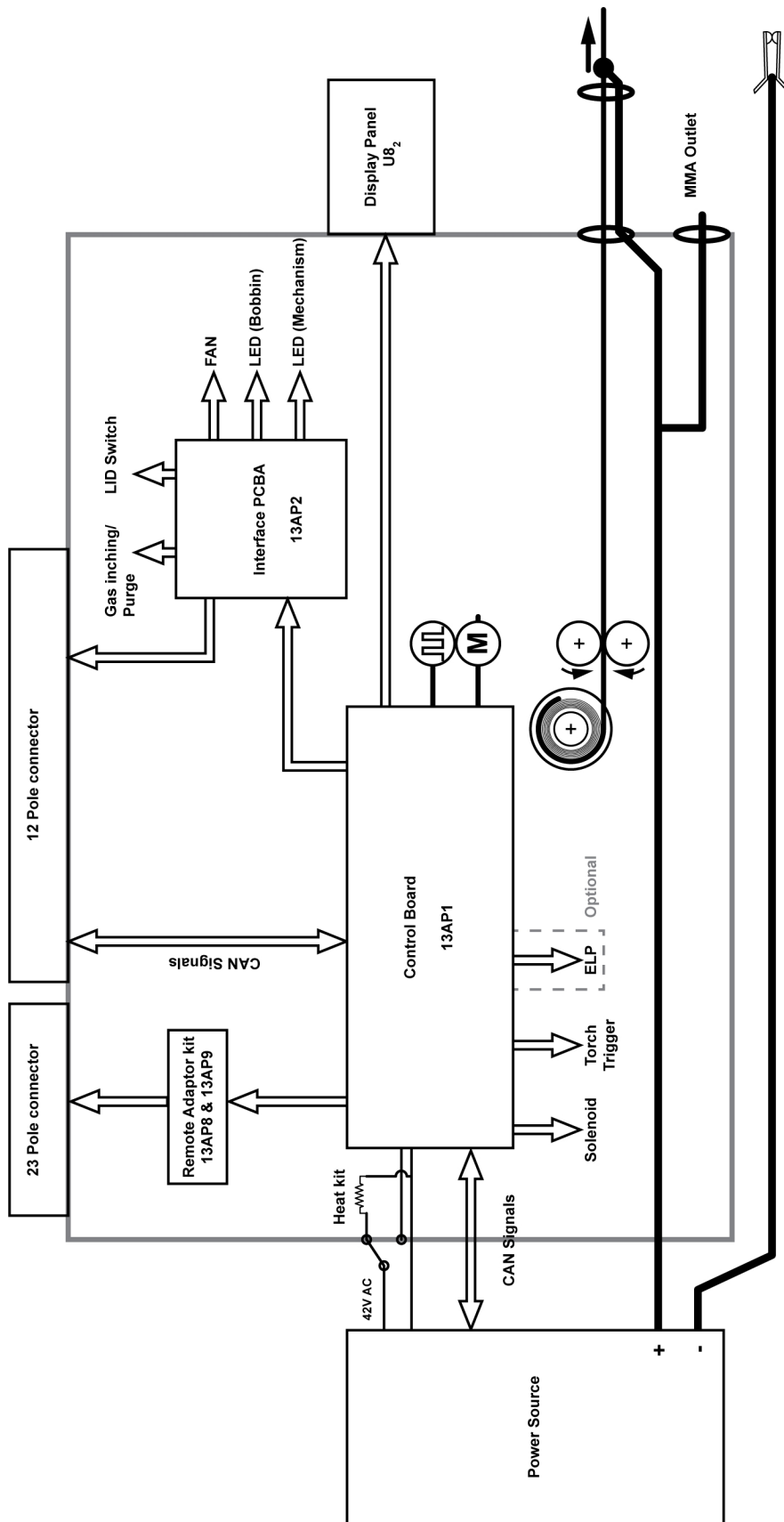
SCHEMĂ ELECTRICĂ

Robust Feed U8₂**NOTĂ!**

Evacuarea MMA și panoul de afișare U8₂ nu sunt disponibile în toate variantele.



Sistem de tip „Push-Pull” (pentru împingere și tragere) Robust Feed U8₂



NUMERE DE CATALOG






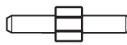

Ordering no.	Denomination	Notes
0445 800 898	Robust Feed U8 ₂ Offshore, Water, Euro connector	CE, U8 ₂ Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 ₂ Plus
0445 800 899	Robust Feed U8 ₂ Water, Euro connector	CE, U8 ₂ Plus included, Water, ELP, 12 pole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

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com



PIESE DE UZURĂ


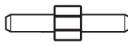

Fe, Ss and cored wire

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






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

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

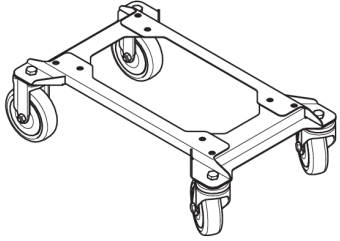
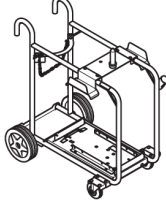
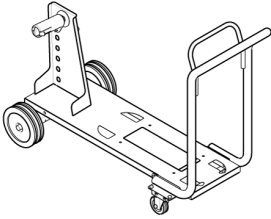
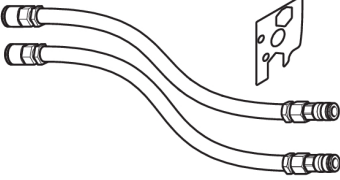
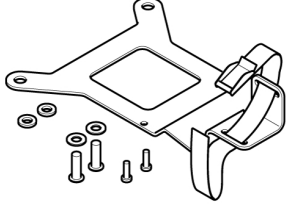

Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
					X			0445 850 033
						X		0445 850 034
							X	0445 850 035
								X


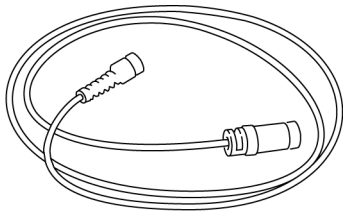


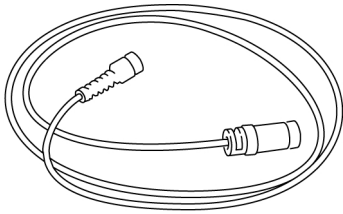
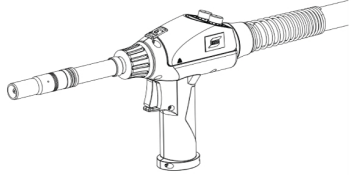
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

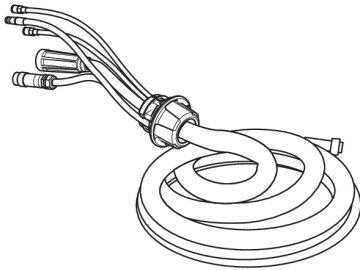
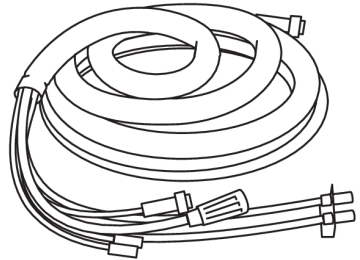
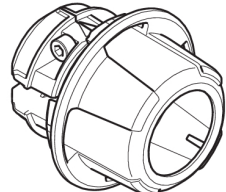
Al wire

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

ACCESSORIES

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

Analogue remotes compatible with 23 pole connectors		
0459 491 895	Remote control unit M1 <ul style="list-style-type: none"> MIG/MAG: wire feed speed and voltage 	
0459 553 880	Remote cable 8 pole –23 pole, 5 m	
Digital remotes compatible with 12 pole connectors		
0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN <ul style="list-style-type: none"> MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current 	
0459 491 882	Remote control unit M1 10 Prog CAN <ul style="list-style-type: none"> Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG: and MMA current deviation 	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m HD	
Push Pull welding torches compatible with 23 pole analogue connectors		
0700 025 304	MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 8 m	
0700 025 305	MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 12 m	
0700 025 307	MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 8 m	
0700 025 308	MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 12 m	

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pentru informații de contact, vizitați <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

