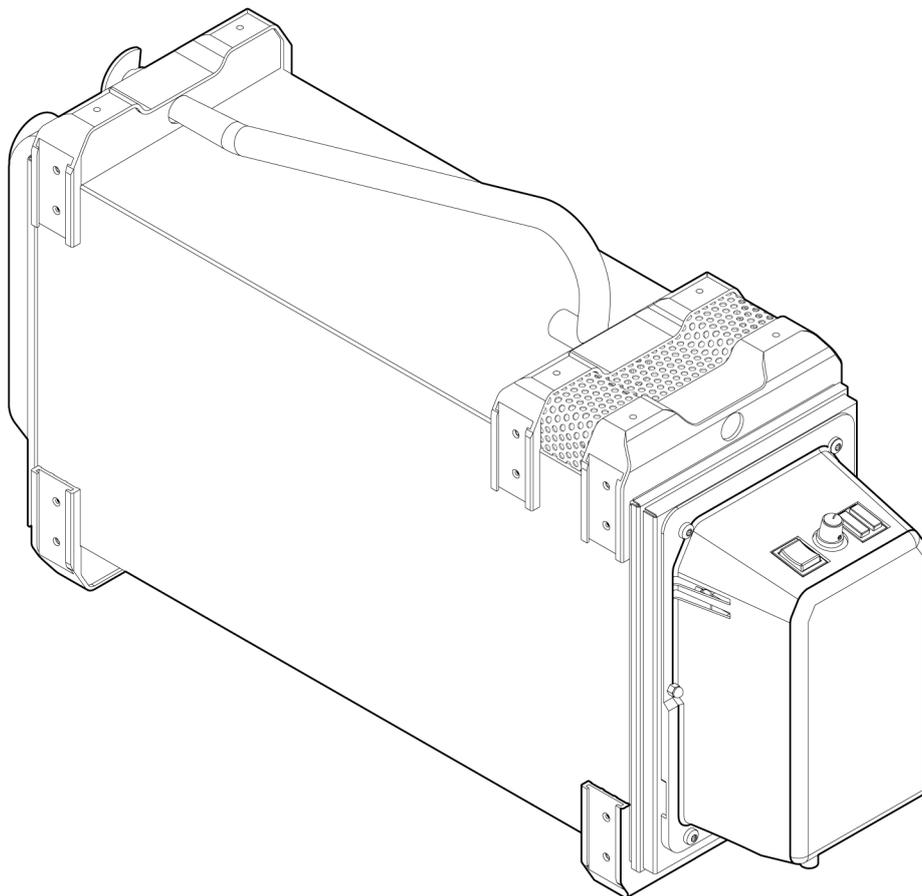


# *CarryVac 3*



## **Manual de instruções** Tradução do manual no original



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 17 May 2006  
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016  
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

**Type of equipment**  
Fume extractor

**Type designation**  
Carry Vac 3 230V 0700 003 890  
Carry Vac 3 230V Hose 0700 003 893  
Connection

**Brand name or trademark**  
ESAB

**Manufacturer or his authorized 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, Fax: +46 31 50 92 22

**The following harmonized standards in force within the EEA has been used in the design:**

EN ISO 21904-1:2020, EN ISO 12100:2010, EN ISO 20607:2019
EN 61000-6-2:2019, EN 61000-6-4:2019
EN 61000-3-3:2013, EN 60204-1:2018

**Additional Information:**  
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

**Date**

**Signature**

**Position**

2023-05-22

*Bartosz Kutarba*

Global Director Light Industrial  
Products Welding and Plasma

Bartosz Kutarba

CE 2023



## UK DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

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

**Type of equipment**

Fume extractor

**Type designation**

CarryVac 3 230V

0700 003 891

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom**

ESAB Group (UK) Ltd,  
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom  
www.esab.co.uk

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

- BS EN ISO 21904:2020	Health and safety in welding and allied processes – Equipment for capture and separation of welding fume – Part 1: General requirements.
- BS EN ISO 12100:2010	Safety of machinery – General principles for design – Risk assessment and risk reduction.
- BS EN ISO 20607:2019	Safety of machinery – Instruction handbook
- BS EN ISO 61000-6-2:2019	EN 61000-6-4:2019
- BS EN 61000-3-3:2013	EN 60204-1:2018

**Additional Information:**

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

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



Bartosz Kutarba

Bartosz Kutarba  
Global Director Light Industrial Products  
Welding and Plasma  
Date: 2023-05-22

David Todd

David Todd  
Commercial Director,  
ESAB Group UK & Ireland  
Date: 2023-06-01

<b>1</b>	<b>SEGURANÇA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significado dos símbolos .....	5
1.2	Precauções de segurança .....	5
1.3	Aviso da proposta 65 da Califórnia .....	8
<b>2</b>	<b>INTRODUÇÃO</b> .....	<b>9</b>
2.1	Equipamento .....	9
<b>3</b>	<b>DADOS TÉCNICOS</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>FUNCIONAMENTO</b> .....	<b>11</b>
4.1	Ligações e dispositivos de controlo .....	11
4.2	Modo manual .....	12
4.3	Modo automático .....	12
4.4	Ajustar a potência de aspiração .....	12
4.4.1	Utilizar a unidade com um bico (N1–N3) .....	13
4.4.2	Utilizar a unidade com uma tocha de extração de fumos (T1–T8) .....	13
4.5	Luzes de estado, avisos e alarmes .....	13
<b>5</b>	<b>MANUTENÇÃO</b> .....	<b>14</b>
5.1	Limpeza do filtro .....	14
5.2	Abertura do separador de partículas .....	16
<b>6</b>	<b>RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS</b> .....	<b>18</b>
<b>7</b>	<b>ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES</b> .....	<b>19</b>
	<b>DIAGRAMA DA CABLAGEM</b> .....	<b>20</b>
	<b>NÚMEROS DE ENCOMENDA</b> .....	<b>21</b>
	<b>LISTA DE PEÇAS SOBRESSELENTES</b> .....	<b>22</b>
	<b>SUBSTITUIR A PLACA DE CIRCUITOS</b> .....	<b>24</b>
	<b>SUBSTITUIR O MOTOR</b> .....	<b>26</b>
	<b>SUBSTITUIR O FILTRO PARA FAÍSCAS</b> .....	<b>28</b>
	<b>ACESSÓRIOS</b> .....	<b>30</b>

# 1 SEGURANÇA

## 1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



## 1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

- Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
  - a utilização do equipamento
  - a localização das paragens de emergência
  - o funcionamento do equipamento
  - as medidas de precaução de segurança pertinentes
  - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
- O operador deve certificar-se de que:
  - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
  - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
- O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
  - ser adequado ao fim a que se destina
  - não ter correntes de ar
- Equipamento de segurança pessoal:
  - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
  - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras

### 5. Precauções gerais:

- Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
- O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
- O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
- A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento

### Se equipado com refrigerador ESAB

Utilize apenas líquido de refrigeração aprovado pela ESAB. Os líquidos de refrigeração não aprovados podem danificar o equipamento e comprometer a segurança do produto. Caso ocorram tais danos, todos os compromissos de garantia dados pela ESAB deixam de existir.

Para obter informações de encomenda, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" no manual de instruções.



#### AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



#### CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



#### CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
  - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
  - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



#### FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



#### RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



#### RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



### PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos



- Mantenha todas as portas, painéis, proteções e tampas fechados e fixos no devido lugar.
- Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.
- Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar a manutenção e antes de ligar a unidade.



### PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.



### SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.



#### CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



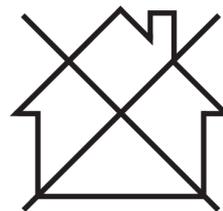
#### AVISO!

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



#### CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.



#### NOTA!

#### Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



**A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.**

## 1.3 Aviso da proposta 65 da Califórnia



**AVISO!**

Os equipamentos de soldadura ou corte produzem fumos ou gases que contêm produtos químicos que o Estado da Califórnia considera serem causadores de malformações congénitas e, em alguns casos, cancro. (Código de Saúde e Segurança da Califórnia, Secção 25249.5 e seguintes.)



**AVISO!**

Este produto pode causar exposição a produtos químicos, incluindo chumbo, que o Estado da Califórnia considera serem causadores de cancro e malformações congénitas ou outros problemas no sistema reprodutor. Lave as mãos após a utilização.

Para obter mais informações, aceda a [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 2 INTRODUÇÃO

---

O **CarryVac 3** é um filtro de soldadura portátil de classe W3 (aço sem ser de liga a aço de alta liga com níquel e cromo > 30%) que permite efetuar a filtragem de poluentes, como fumos e poeiras.

**Os acessórios ESAB para o produto encontram-se no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.**

### 2.1 Equipamento

O CarryVac 3 é fornecido com:

- manual de instruções

## 3 DADOS TÉCNICOS

<b>CarryVac 3</b>	
<b>Dimensões</b>	800 × 406 × 222 mm
<b>Nível de ruído a 100% de potência do motor</b>	79 dB(A) a 1 m, ISO 11201
<b>Peso</b>	14,8 kg (32,6 lb)
<b>Temperatura de armazenamento</b>	-20 a +60 °C
<b>Temperatura de funcionamento</b>	0 a +35 °C
<b>Altitude máx.</b>	1000 m acima do nível do mar
<b>Humidade relativa máx. (armazenamento e funcionamento)</b>	95%
<b>Tensão</b>	110/220–240 V CA
<b>Potência</b>	1250/1300 W (1,7 hp)
<b>Vácuo máx. gerado pelo motor</b>	25 kPa (100 pol. de água)
<b>Vácuo máx. na ligação da mangueira</b>	18 kPa (72 pol. de água)
<b>Capacidade com mangueira de 2,5 m</b>	180 m <sup>3</sup> /h (106 cfm)
<b>Área de filtração</b>	5,3 m <sup>2</sup>
<b>Eficiência de filtração</b>	> 99% (ISO 21904-2) F9 (EN 779) MERV 14 (ASHRAE 52.2)

## 4 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



### NOTA!

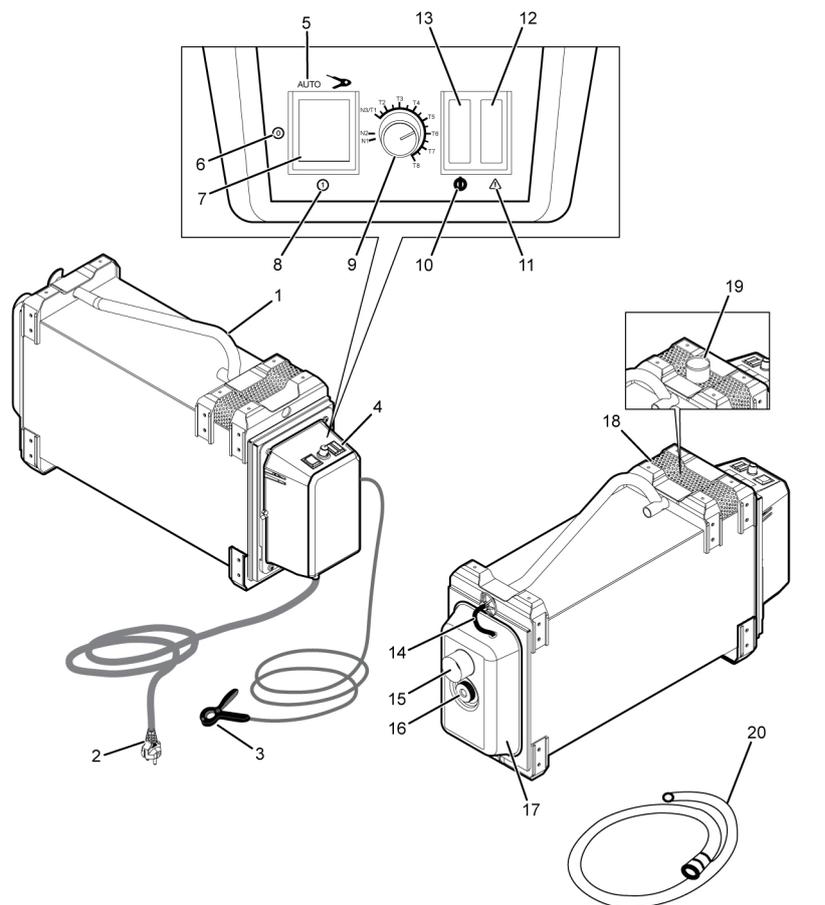
Quando mudar o equipamento utilize a pega concebida para esse fim. Nunca puxe os cabos.



### AVISO!

Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho nem na cabeça de soldadura durante o funcionamento!

### 4.1 Ligações e dispositivos de controlo



- |                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| 1. Manípulo/bloqueio              | 11. Avisos e alarmes                        |
| 2. Cabo de alimentação            | 12. Luz laranja                             |
| 3. Grampo do sensor               | 13. Luz verde                               |
| 4. Definições de aspiração        | 14. Mangueira do indicador do filtro        |
| 5. Posição AUTO                   | 15. Ligação da mangueira                    |
| 6. Posição OFF                    | 16. Parafuso de bloqueio                    |
| 7. Interruptor principal          | 17. Separador de partículas                 |
| 8. Posição ON                     | 18. Escape                                  |
| 9. Botão de potência de aspiração | 19. Escape, ligação da mangueira (opcional) |
| 10. Modo de espera                | 20. Mangueira de aspiração                  |

1. Ligue a mangueira de aspiração (20) à ligação da mangueira de entrada (15).
2. Ligue a outra extremidade da mangueira de aspiração ao ponto de extração (bocal/cobertura).

- Opcionalmente, ligue o grampo do sensor ao cabo de terra de retorno do equipamento de soldadura.
- Opcionalmente, ligue a mangueira de escape à ligação da mangueira de escape (19).

**NOTA!**

Não obstrua o escape (18) e (19).

### 4.2 Modo manual

Coloque o interruptor principal (7) na posição ON (8).

A unidade irá funcionar continuamente. Uma luz verde contínua (13) indica que a unidade se encontra em funcionamento.

### 4.3 Modo automático

- Coloque o cabo de soldadura ou o cabo de retorno no grampo do sensor de corrente (3).
- Coloque o interruptor principal (7) na posição AUTO (5). A luz verde (13) fica intermitente, indicando que a unidade se encontra no modo de espera.
- A unidade liga quando o arco de soldadura é formado e regressa ao modo de espera 10 segundos após o respetivo arco ser interrompido.

### 4.4 Ajustar a potência de aspiração

**NOTA!**

A escala do botão (9) corresponde a um valor de ajuste da pressão e não à velocidade do motor. Como tal, é possível atingir a velocidade máxima do motor em qualquer posição da escala, dependendo da resistência do sistema ligado e da saturação do filtro.

Ao ajustar o botão (9), rode o mesmo para a direita para minimizar o risco de ocorrência de falsos alarmes. A realização de ajustes rápidos pode acionar um alarme. O alarme é repostado após 3 segundos ou caso a unidade seja desligada (e ligada) novamente.

É possível ajustar a potência de aspiração (valor de ajuste) utilizando o botão (9). A unidade ajusta automaticamente a potência do motor para manter os níveis de aspiração e de fluxo de ar pretendidos, mesmo quando o filtro está saturado.

Antes de definir a potência de aspiração, certifique-se de que a mangueira se encontra na posição de trabalho pretendida e de que todas as ligações estão corretamente instaladas.

#### Definições de aspiração

	Comprimento da mangueira (m)	Valor de ajuste
Bico	2,5	N1
Bico	5,0	N2
Bico	15,0	N3
Na tocha	2,5	T1-T8

### 4.4.1 Utilizar a unidade com um bico (N1–N3)

Ajuste o botão (9) utilizando a tabela de definições de aspiração acima para encontrar o valor de ajuste recomendado para N1–N3<sup>1)</sup>, dependendo do comprimento da mangueira. Para comprimentos de mangueira superiores a 2,5 metros, pode ser possível rodar o botão (9) ligeiramente para a esquerda e manter o fluxo de ar adequado, mas com uma distância de aspiração reduzida.

<sup>1)</sup>Poderá ser necessário aplicar definições diferentes em bicos para além do TM80/200 ou em mangueiras com comprimentos além de 50 mm.

### 4.4.2 Utilizar a unidade com uma tocha de extração de fumos (T1–T8)

Cada tocha de extração de fumos requer um fluxo de ar específico, conforme especificado pelo respetivo fabricante da tocha, para garantir uma extração adequada. A realização de extrações a níveis demasiado elevados pode comprometer a integridade da soldadura.

- 1) Meça o fluxo no bico de acordo com as instruções fornecidas pelo fabricante da tocha.
- 2) Ajuste o botão (9) até obter o fluxo pretendido para garantir a correta extração dos fumos. Para a maioria das tochas, a utilização das definições T1 a T8 irá disponibilizar uma extração correta. No entanto, em alguns casos, as definições N1–N3 podem proporcionar uma extração adequada.
- 3) Repita o processo regularmente de acordo com as instruções do fabricante ou quando as condições de soldadura se alterarem.

É sempre da responsabilidade do respetivo utilizador garantir um fluxo correto.

## 4.5 Luzes de estado, avisos e alarmes

<b>Luz verde (13), contínua</b>	Indica que a unidade está operacional, que o motor está em funcionamento e que o seu estado é "OK". A luz desliga-se quando um alarme se encontra ativo.
<b>Luz verde (13), intermitente</b>	Indica que a unidade está definida para o modo automático, mas encontra-se em espera a aguardar um sinal de ativação proveniente do grampo do sensor.
<b>Luz laranja (12) intermitente lenta e luz verde (13) contínua</b>	Indica que o filtro está aproximadamente 85% cheio relativamente ao valor de ajuste atual. A luz verde (13) continua acesa, uma vez que não existem avarias/alarmes.
<b>Luz laranja (12) intermitente rápida e luz verde (13) desligada</b>	Intermitente contínuo – indica que a unidade não está a manter a pressão pretendida definida através do botão (9).

Se o alarme for ativado, interrompa imediatamente as operações de soldadura e consulte a secção "Resolução de problemas" para obter informações sobre a respetiva medida corretiva.

## 5 MANUTENÇÃO

**AVISO!**

A alimentação de rede tem de ser desligada durante a limpeza e a manutenção.

**CUIDADO!**

As placas de segurança só podem ser desmontadas por pessoal com conhecimentos de eletricidade adequados (pessoal autorizado).

**CUIDADO!**

O produto está abrangido pela garantia do fabricante. Qualquer tentativa de realizar trabalhos de reparação em centros de assistência técnica não autorizados invalida a garantia.

**NOTA!**

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

**NOTA!**

Realize trabalhos de manutenção com maior frequência quando em condições extremamente poeirentas.

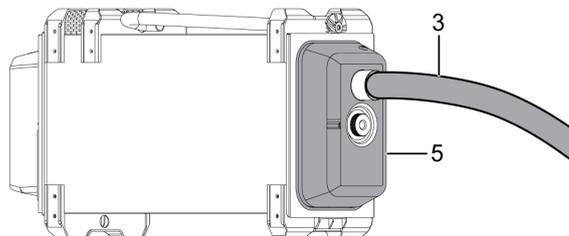
Antes de cada utilização, certifique-se de que:

- O produto e os cabos não estão danificados.

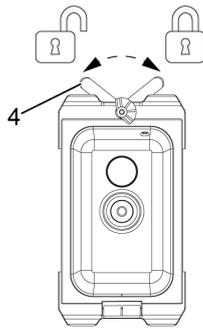
### 5.1 Limpeza do filtro

Deve ser instalado um novo filtro quando a luz laranja ficar intermitente de forma contínua e já não for possível manter a respetiva aspiração. Consulte a secção "*Luzes de estado, avisos e alarmes*", página 13.

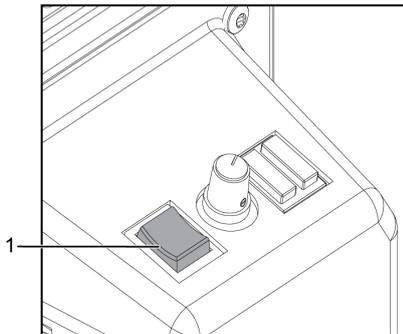
- 1) Aguarde 10 minutos após a soldadura para garantir que não restam brasas incandescentes no separador de partículas (5).
- 2) Remova a mangueira de aspiração (3).



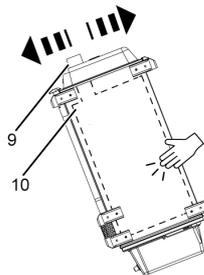
- 3) Rode o manípulo (4) para baixo para bloquear o separador de partículas.



- 4) Coloque o interruptor principal (1) na posição ON para ligar no modo manual, na definição mais elevada.

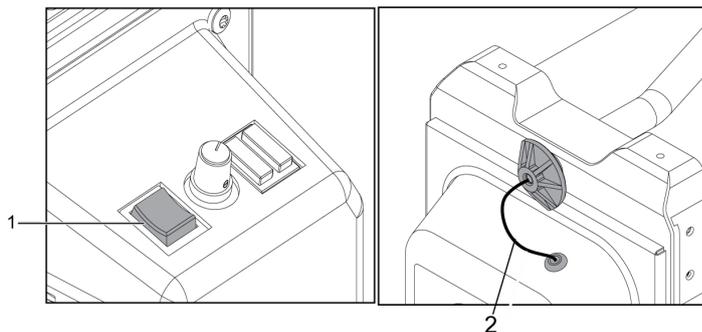


- 5) Rode a unidade em posição vertical de forma que a entrada fique virada para cima e, em seguida, agite-a e dê-lhe um toque para permitir que a poeira do separador de partículas seja aspirada para o filtro. Posicione a entrada do filtro (10) imediatamente atrás da entrada do separador de partículas (9).

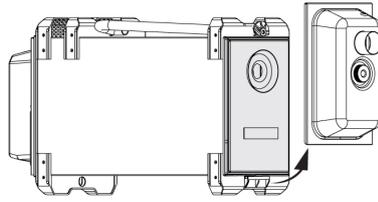


- 6) Coloque o interruptor principal (1) na posição OFF.

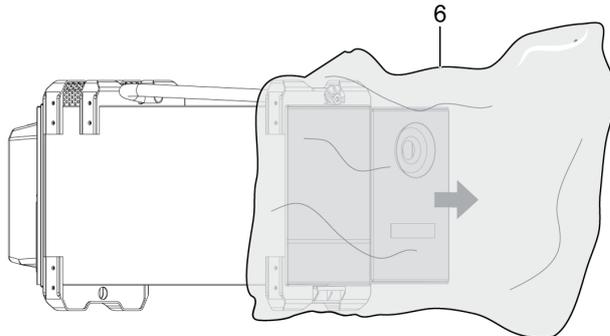
- 7) Solte a mangueira do indicador do filtro (2).



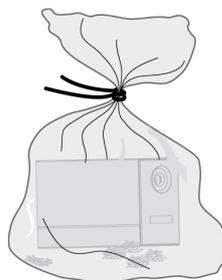
8) Rode o manípulo (4) para a posição de desbloqueio e remova o separador de partículas.



9) Remova e elimine o filtro antigo (6). Coloque-o num saco de plástico.



10) Feche bem o saco.



11) Introduza um novo filtro e volte a montar pela ordem inversa, certificando-se de que a mangueira do indicador do filtro (2) está corretamente ligada.

## 5.2 Abertura do separador de partículas



### AVISO!

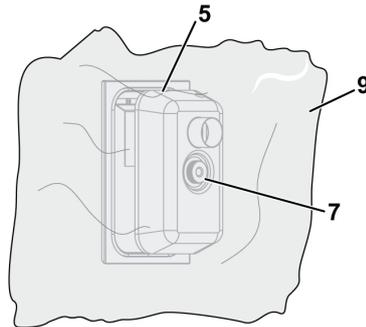
Tome sempre precauções extremas para evitar a exposição e a propagação de poeira ao abrir o separador de partículas.

Abra sempre o separador de partículas no interior de um saco de plástico ou de um hote de aspiração, pois as duas metades podem aderir e libertar poeira ao separarem-se.

Limpe sempre o separador de partículas após a sua abertura. Caso não seja possível efetuar uma limpeza adequada do separador de partículas, este deve ser eliminado.

Normalmente, não é necessário abrir o separador de partículas, mas tal poderá ser necessário para remover uma obstrução ou substituir o filtro de metal opcional. Consulte a secção "[Limpeza do filtro](#)", página 14.

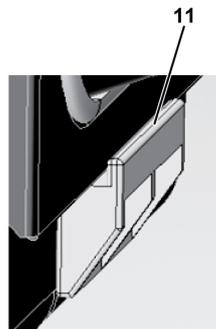
- 1) Coloque o separador de partículas (5) num saco de plástico (9) ou num hote de aspiração. Desaperte o parafuso de bloqueio (7) e remova a parte exterior do separador de partículas.



- 2) Esvazie o separador de partículas e feche bem o saco.
- 3) Verifique a vedação de borracha (8) que se encontra à volta do separador de partículas (5) quanto a sinais de danos.



- 4) Volte a montar o separador de partículas (5), colocando a respetiva extremidade na ranhura inferior (11). Bloqueie-o com o parafuso de bloqueio (7) e o manípulo (4).



**NOTA!**

O separador de partículas (5) fica parcialmente bloqueado quando o manípulo (4) se encontra na posição vertical e totalmente bloqueado quando este se encontra virado para baixo.

## 6 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

Verifique se a tensão da rede elétrica está desligada antes de iniciar qualquer tipo de ação de reparação.

<b>Tipo de avaria</b>	<b>Medida corretiva</b>
O alarme é ativado	Certifique-se de que o valor de ajuste é alterado através do botão e de que a unidade continua a calibrar-se para atingir a pressão pretendida (quando o valor de ajuste é alterado, o alarme pode ser acionado ou desbloqueado).
	Verifique se os cabos estão instalados corretamente.
	Certifique-se de que a mangueira ou o bocal não se encontram obstruídos ou danificados.
	Verifique se o filtro está obstruído, danificado ou desviado.
	Verifique se o filtro está demasiado saturado para manter a aspiração necessária e, como tal, necessita de ser substituído o mais rapidamente possível.
	Verifique se a unidade não consegue atingir a pressão pretendida porque o botão (9) está ajustado demasiado para a direita relativamente à resistência do sistema.

## 7 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES

---



### **CUIDADO!**

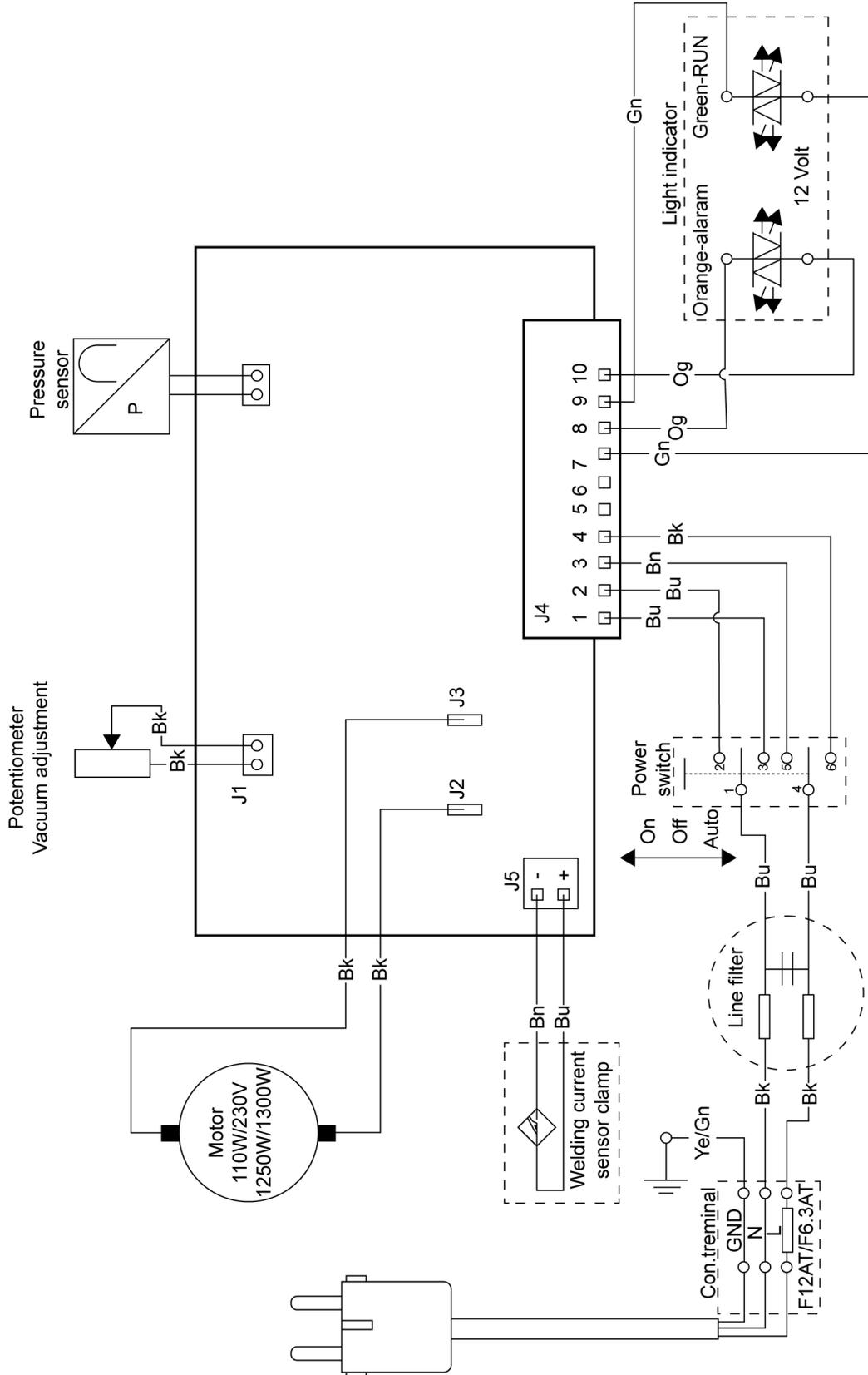
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O **CarryVac 3** foi concebido e testado de acordo com as normas internacionais e europeias **EN ISO 21904-1, EN ISO 12100, EN ISO 20607, EN 61000-6-2, EN 61000-6-4, EN 61000-3-3 e EN 60204-1**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

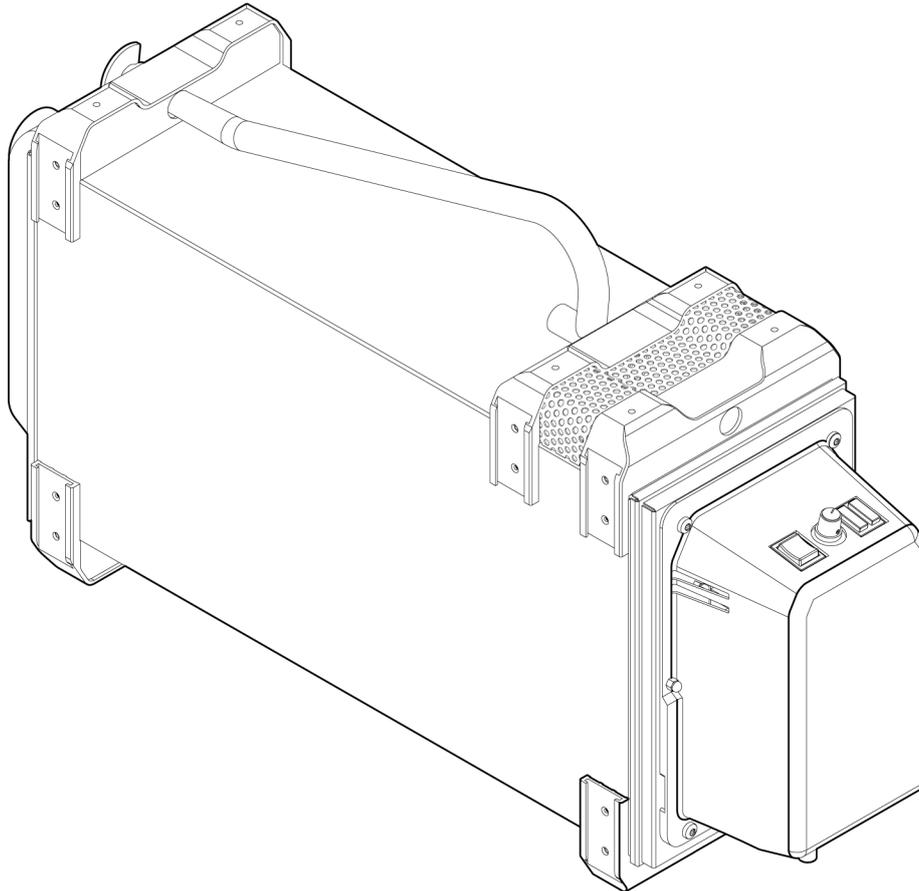
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte [esab.com](https://www.esab.com). Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobresselente de acordo com a lista de peças sobresselentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

# ANEXO

## DIAGRAMA DA CABLAGEM



## NÚMEROS DE ENCOMENDA

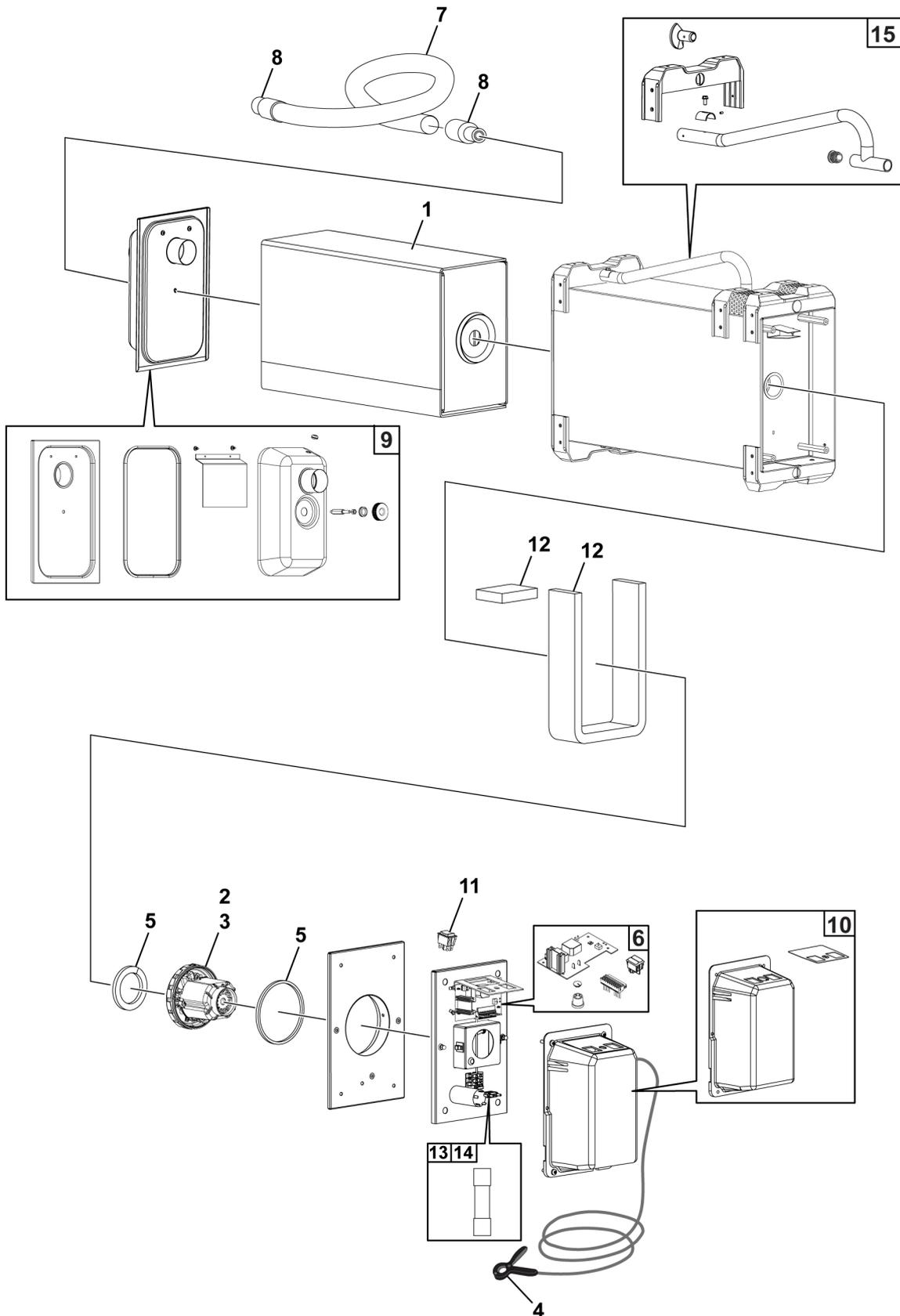


Ordering number	Denomination	Notes
0700 003 890	CarryVac 3	220-240V Euro
0700 003 891	CarryVac 3	110-120V UK
0700 003 892	CarryVac 3	110-120V US
0700 003 893	CarryVac 3	220-240V Euro hose connection
0463 843 *	Instruction manual	CarryVac 3

Os três últimos dígitos no número do documento do manual representam a versão do manual. Por isso, são substituídos por \* aqui. Certifique-se de que utiliza um manual com um número de série ou versão de software que corresponda ao produto. Consulte a página frontal do manual.

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: [www.esab.com](http://www.esab.com)

# LISTA DE PEÇAS SOBRESSELENTES



## ANEXO

Item	Qtd.	N.º de encomenda	Denominação	Notas
1	1	0700 003 903	Filtro nano descartável	
2	1	0700 003 904	Motor de 1250 W/110 V	
3	1	0700 003 905	Motor de 1300 W/230 V	
4	1	0700 003 091	Grampo do sensor	
5	1	0700 003 906	Kit de juntas do motor	
6	1	0700 003 907	Unidade de controlo	
7	1	0700 003 908	Mangueira Superflex resistente a esmagamento de Ø 50	2,5 m
8	1	0700 003 909	Ligação da mangueira M50 de Ø 50	
9	1	0700 003 910	Pré-separador	
10	1	0700 003 911	Tampa do motor com autocolante	
11	1	0464 663 106	Interrutor de 3 posições	
12	1	0700 003 912	Kit de vedação acústica	
13	1	0700 003 913	Fusível de 5 × 20 mm, 6,3 AT	10 unidades
14	1	0700 003 914	Fusível de 5 × 20 mm, 12 AT	10 unidades
15	1	0464 663 078	Kit de manípulos	

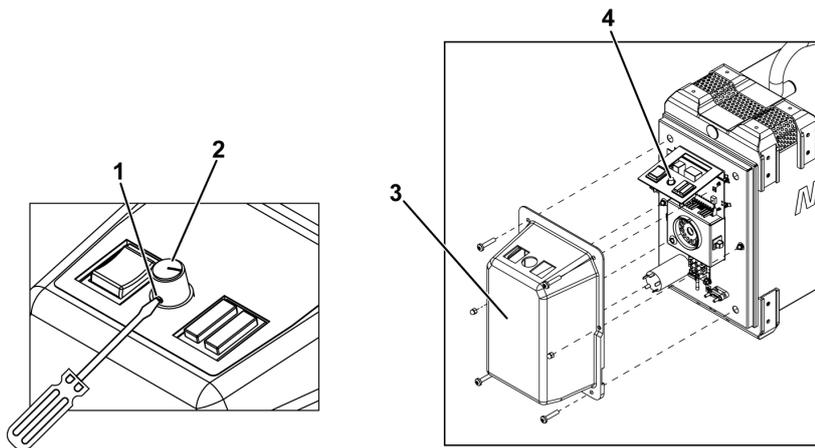
## SUBSTITUIR A PLACA DE CIRCUITOS

- 1) Desligue o cabo de alimentação.

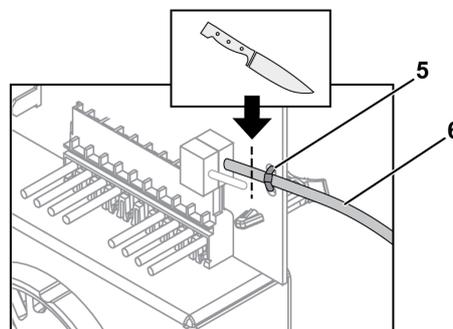
**AVISO!**

Tenha cuidado com a ocorrência de choques elétricos.

- 2) Desaperte o parafuso de fixação (1) utilizando uma chave de parafusos plana de 2 mm. Remova o botão de potência de aspiração (2).
- 3) Remova a tampa do motor (3).
- 4) Remova o potenciômetro (4).

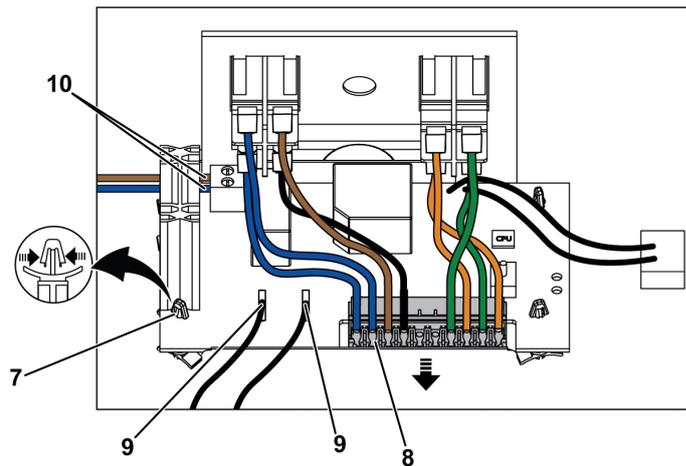


- 5) Corte a braçadeira (5) e a mangueira do sensor de pressão (6). A mangueira do sensor de pressão será reutilizada na nova placa.

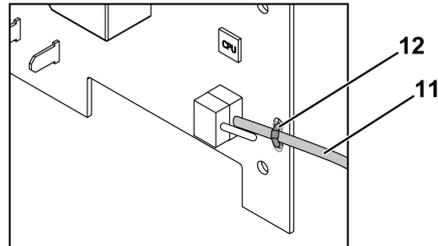


- 6) Solte a placa de circuitos (7). Eleve a placa de circuitos para obter um melhor acesso.
- 7) Remova o conector (8) da placa de circuitos.

8) Desligue os cabos do motor (9) e os cabos de alimentação (10).



9) Instale a mangueira do sensor de pressão (11) na nova placa de circuitos. Fixe a mangueira do sensor de pressão com a braçadeira fornecida (12). A mangueira do sensor de pressão é ligada à porta inferior dos sensores de pressão. A porta superior deve estar aberta.



10) Volte a instalar o conector (8).

11) Volte a ligar os cabos de alimentação (10).



**NOTA!**

Cabo de alimentação castanho no polo negativo. Cabo de alimentação azul no polo positivo.

12) Volte a ligar os cabos do motor (9). Os cabos do motor não se encontram polarizados.

13) Instale a nova placa de circuitos nos espaçadores de encaixe (7).

14) Volte a instalar o potenciômetro (4).

15) Instale a tampa do motor (3).

16) Rode o potenciômetro (4) para o ângulo de rotação mecânica máximo e volte a instalar o botão de potência de aspiração (2) de forma a ficar alinhado com a posição T8. Fixe-o com o parafuso de fixação (1).

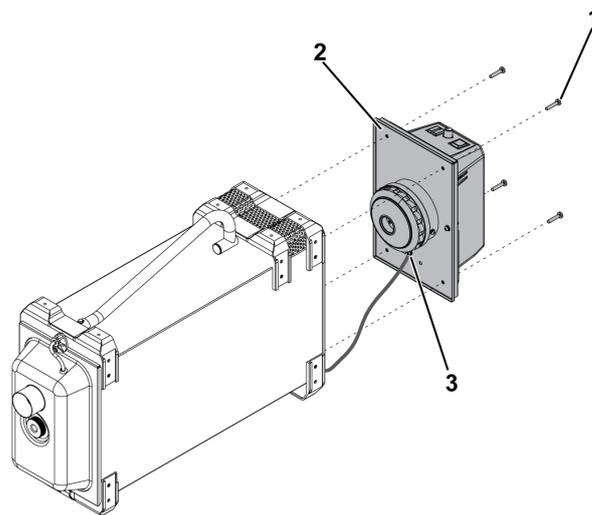
## SUBSTITUIR O MOTOR

- 1) Desligue o cabo de alimentação.

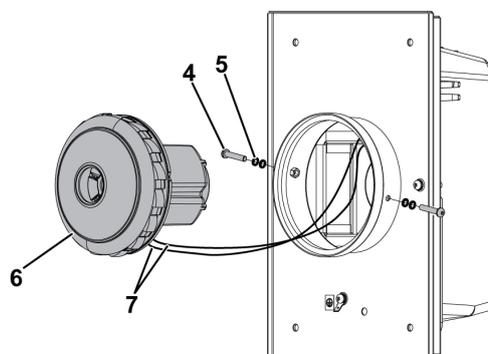
**AVISO!**

Tenha cuidado com a ocorrência de choques elétricos.

- 2) Remova os quatro parafusos (1) utilizando uma chave de parafusos Torx T30. Solte o conjunto do motor (2).
- 3) Desligue o cabo de ligação à terra (3).



- 4) Remova os dois parafusos (4) e as anilhas das porcas (5) utilizando uma chave de parafusos Torx T25. Eleve e remova o motor (6). Anote a orientação do motor. Desligue os dois cabos do motor (7).



- 5) Ligue o novo motor aos cabos do motor (7). Instale o novo motor na mesma posição que o antigo.

6) Instale os dois parafusos (4). Utilize duas anilhas de segurança (5) de cada lado.



**NOTA!**

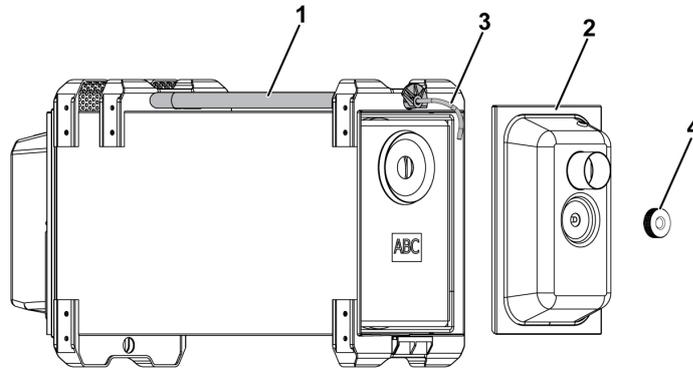
Aplique um binário de aperto máx. de 2 Nm.

7) Volte a ligar o cabo de ligação à terra (3).

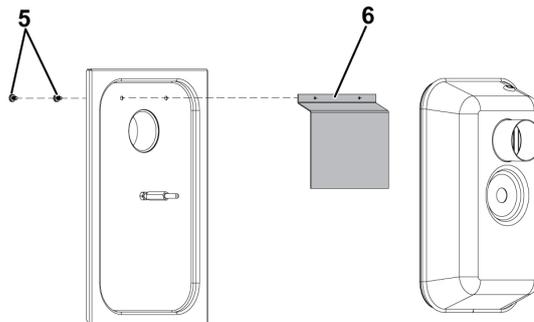
8) Instale o conjunto do motor (2) com os quatro parafusos (1).

## SUBSTITUIR O FILTRO PARA FAÍSCAS

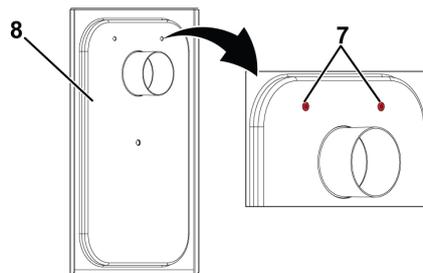
- 1) Rode o manípulo (1) para desbloquear o separador (2).
- 2) Solte a mangueira do sensor de pressão (3).
- 3) Remova e posicione o separador (2) numa bancada de trabalho.
- 4) Solte o botão (4) para abrir o separador.



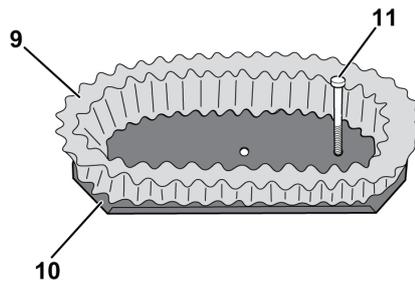
- 5) Desaperte os dois parafusos (5) que fixam a placa interior do separador de partículas (6).



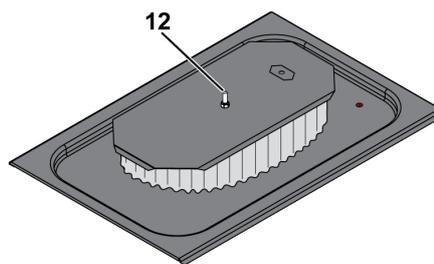
- 6) Instale os bujões (7) fornecidos nos dois orifícios existentes na placa interior do separador (8). Instale os bujões no interior contra a caixa.



7) Instale o filtro para faíscas (9) na estrutura (10). Instale o parafuso (11).

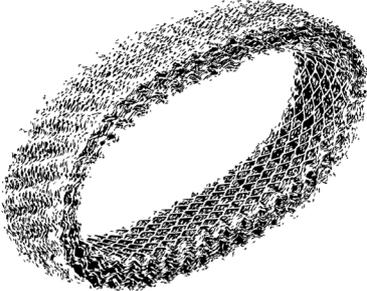
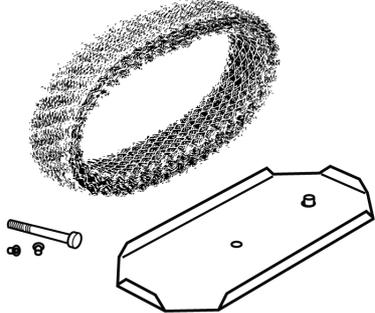
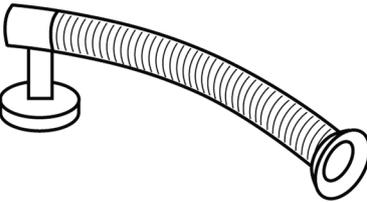
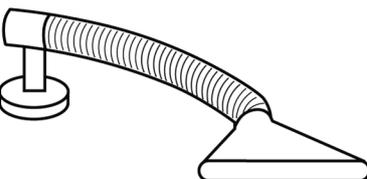


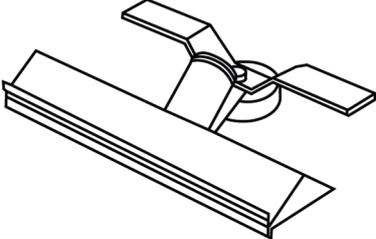
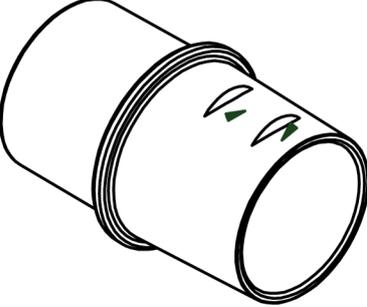
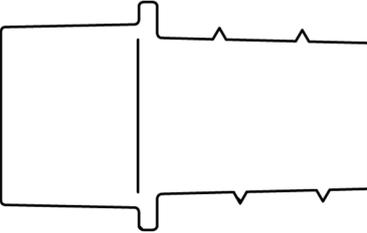
8) Instale o filtro para faíscas completo na placa do separador. Aperte com a porca M6 (12) fornecida.



9) Volte a instalar a tampa do separador. Aperte o botão (4) e instale o separador (2). Rode o manípulo (1) para fixar o separador.

**ACESSÓRIOS**

0700 003 014	<b>Metal filter</b>	
0468 455 002	<b>Metal filter, complete</b>	
0700 003 221	<b>Nozzle TM 80, length 500mm, ø80mm</b>	
0700 003 222	<b>Nozzle TM-200 funnel</b>	

0700 003 223	<b>Nozzle flange PM-300</b>	
<b>Hose superflex crushproof Ø50</b>		
0700 003 917	<b>5 m</b>	
0700 003 918	<b>15 m</b>	
0700 003 919	<b>Hose connection M50 Ø50</b>	
0464 663 043	<b>Fume torch adaptor</b>	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obter informações de contacto, visite <http://esab.com>

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

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

