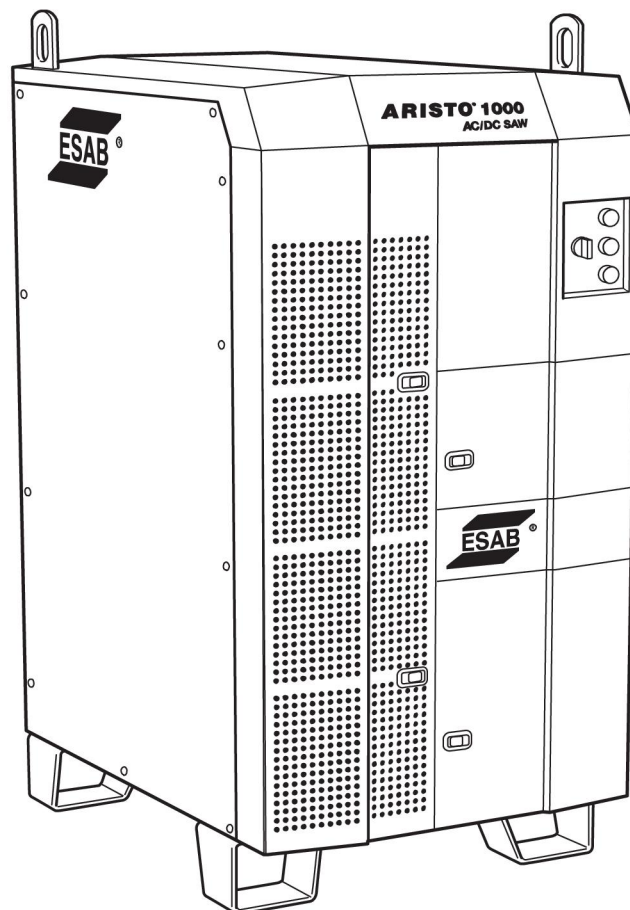




Aristo®

Aristo® 1000 AC/DC SAW



Instrucciones de uso



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
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

Welding Power Source

Type designation

Aristo 1000 AC/DC, from serial number 336 xxx xxx (2013 w/36)

Brand name or trade mark

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, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources

EN 60974-10:2014, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

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 authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

Gothenburg
2016-07-20

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is written in a cursive, flowing style.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2016

1	SEGURIDAD	4
1.1	Significado de los símbolos	4
1.2	Precauciones de seguridad	4
2	INTRODUCCIÓN	8
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	9
4	INSTALACIÓN	10
4.1	Instrucciones de elevación	10
4.2	Ubicación	11
4.3	Ejemplo de equipo de soldadura	12
4.4	Trazado del cable	13
4.5	Alimentación eléctrica	14
5	FUNCIONAMIENTO	16
5.1	Conexiones y dispositivos de control	16
5.2	Conexión del cable de soldadura y de retorno	17
5.3	Explicación de los símbolos	17
5.4	Protección contra el sobrecalentamiento	17
6	MANTENIMIENTO	18
6.1	Fuente de corriente para soldadura	18
7	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	20
8	PEDIDOS DE REPUESTOS	21
	REQUISITOS DE TRAZADO DE CABLE	22
	LIMPIEZA	26
	DIAGRAMA	27
	INSTRUCCIONES DE MONTAJE	28
	INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN	29
	NÚMEROS DE REFERENCIA	30
	CONSUMIBLES	31
	ACCESORIOS	32

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



RIESGO DE INCENDIO.

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



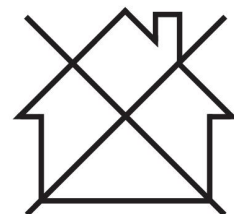
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

Aristo 1000 es una unidad de alimentación para soldadura diseñada para soldadura por arco sumergido de alta productividad con corriente continua (CC) o corriente alterna (CA). La unidad de alimentación tiene numerosas opciones de ajuste para quienes deseen optimizar su proceso de soldadura.

La unidad de alimentación para soldadura se utiliza junto con la unidad de control PEK. Los parámetros del proceso de soldadura se controlan mediante la unidad de control.

La unidad de alimentación forma parte del sistema A2 / A6 de ESAB, lo que significa que la mayoría de los componentes de este sistema pueden usarse con Aristo 1000.

Estos componentes incluyen:

- Tractores de soldadura
- Columna y pluma
- Cabezales soldadores
- Equipos de posicionamiento
- Equipos de guía de junta
- Sistemas de manipulación de flux

En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará información sobre los accesorios de ESAB para este producto.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Aristo® 1000	
Tensión de red	380-575 V, ±10 %, 3~ 50/60 Hz
Alimentación eléctrica	S _{sc} mín. 19,2 MVA
Corriente primaria	máx 84 A
Rango de ajuste	14-50 V / 0-1000 A
Carga admisible con un ciclo de trabajo del 100 %	1000 A / 44 V
Factor de potencia a la corriente máxima	0,92
Rendimiento a la corriente máxima	88 %
Tensión en circuito abierto U ₀ máx.	125 V
Potencia aparente a la corriente máxima	55,3 kVA
Potencia activa a la corriente máxima	49,5 kW
Potencia en vacío	170 W
Temperatura de funcionamiento	de -10 a +40 °C (de +14° a +104 °F)
Temperatura de transporte	de -20 a +55 °C (de -4° a +131 °F)
Dimensiones l × an × al	865×610×1320 mm (34x24x52).
Peso	330 kg (727 lb)
Clase de aislamiento	H
Grado de estanqueidad	IP23
Tipo de aplicación	S

Factor de intermitencia

El ciclo de trabajo hace referencia al tiempo, expresado en porcentaje de un periodo de 10 minutos, durante el cual se puede soldar o cortar a una carga determinada sin sobrecargar el equipo. El ciclo de trabajo es válido para 40 °C (104 °F) o inferior.

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad de la carcasa, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o agua.

Los equipos marcados **IP23** se pueden utilizar tanto en interiores como en exteriores.

Tipo de aplicación

El símbolo S indica que la fuente de corriente de soldadura está diseñada para ser utilizada incluso en aquellas áreas en las que el uso de aparatos eléctricos resulta peligroso.

Red eléctrica, S_{sc} mín

Potencia mínima de cortocircuito en la red según IEC 61000-3-12.

4 INSTALACIÓN

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.

La unidad de alimentación debe ser calibrada por un profesional.



¡PRECAUCIÓN!

La instalación debe realizarse en un sistema trifásico simétrico en relación con la masa de seguridad.

Diseñado para instalación fija.



¡NOTA!

Requisitos eléctricos

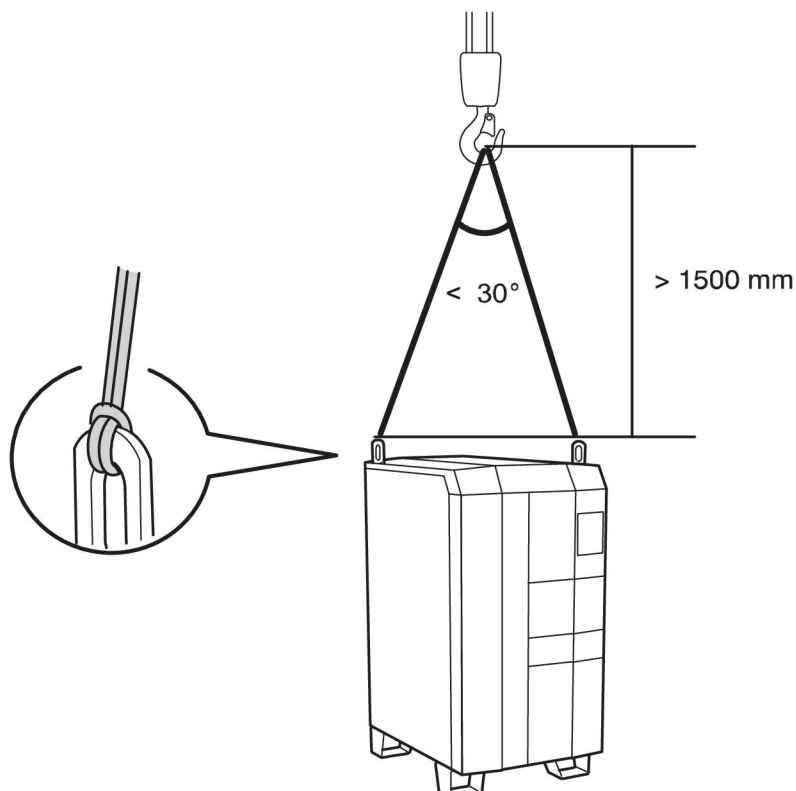
Este equipo es conforme con la norma IEC 61000-3-12 a condición de que la potencia de cortocircuito sea mayor o igual que S_{scmin} en el punto de conexión entre la red del usuario y la red pública. Es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si fuera necesario, de que el equipo se conecta únicamente a un suministro eléctrico cuya potencia de cortocircuito es mayor o igual que S_{scmin} . Consulte los datos en la sección CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.



¡NOTA!

La fuente de corriente se puede encender con un generador. Si desea más información, póngase en contacto con el servicio técnico oficial de ESAB.

4.1 Instrucciones de elevación

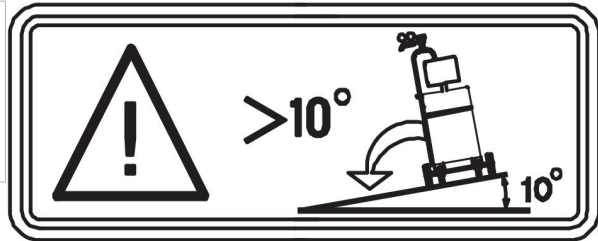


4.2 Ubicación



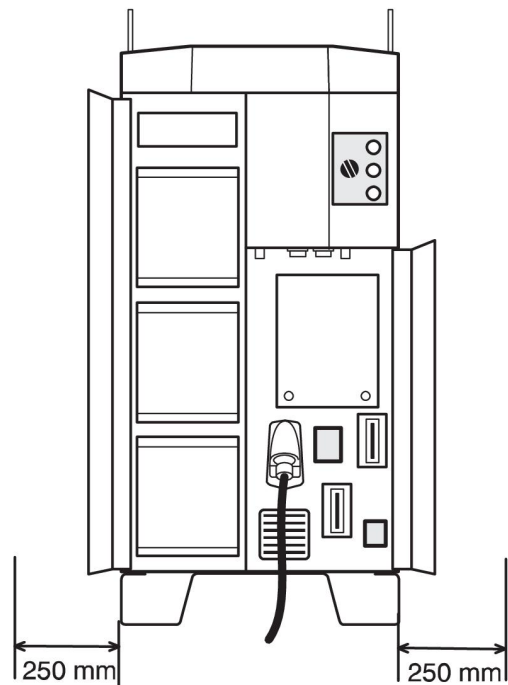
¡ADVERTENCIA!

Sujete el equipo, sobre todo si el suelo es irregular o forma pendiente.

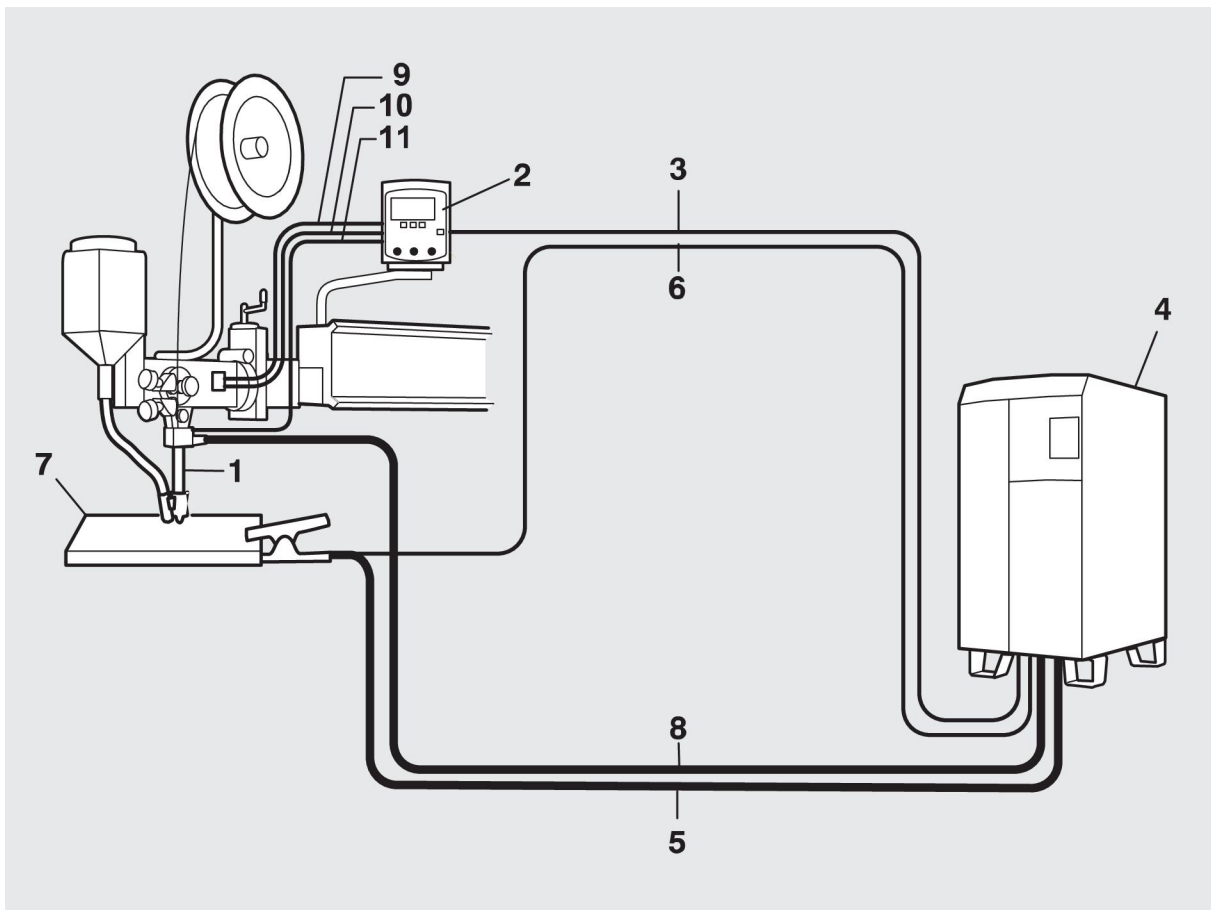


Coloque la unidad de alimentación para soldadura de forma que no se obstruyan las entradas y salidas de aire de ventilación, con una distancia mínima de 250 mm (9,86") a su alrededor.

Al instalar la unidad de alimentación en el suelo, consulte las dimensiones de acuerdo con el esquema de agujeros en la apéndice "INSTRUCCIONES DE MONTAJE" de este manual.

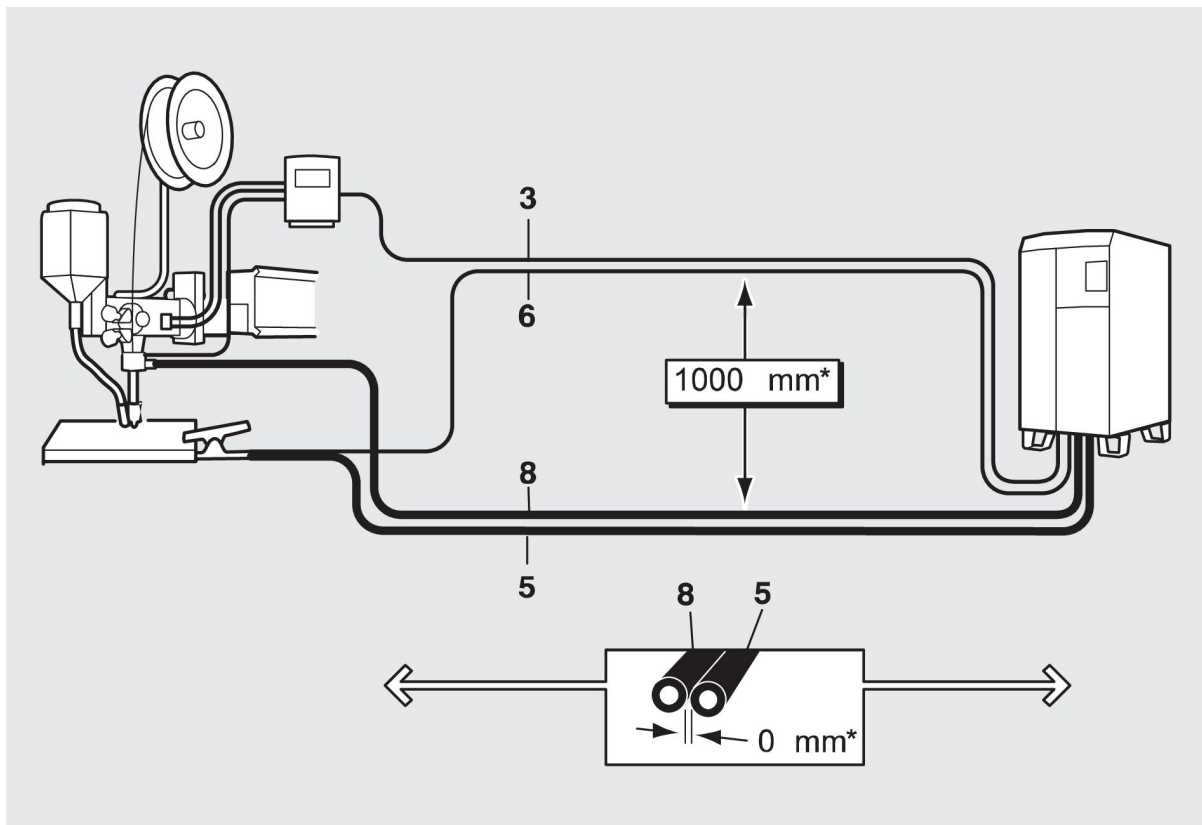


4.3 Ejemplo de equipo de soldadura



- | | | |
|---|--|---|
| 1 Cabezal soldador | 5 Cable de retorno | 9 Cable de medición, velocidad |
| 2 Unidad de control | 6 Cable de medición, pieza de trabajo | 10 Cable del motor |
| 3 Cable de control | 7 Pieza de trabajo | 11 Cable de medición, tensión de soldadura |
| 4 Fuente de corriente para soldadura | 8 Cable de soldadura | |

4.4 Trazado del cable



*Recomendado

- | | | | |
|---------------------------|---------------------------|--|-----------------------------|
| 3 Cable de control | 5 Cable de retorno | 6 Cable de medición, pieza de trabajo | 8 Cable de soldadura |
|---------------------------|---------------------------|--|-----------------------------|

Para obtener más información sobre el trazado del cable, consulte el apéndice "REQUISITOS DE TRAZADO DE CABLE".

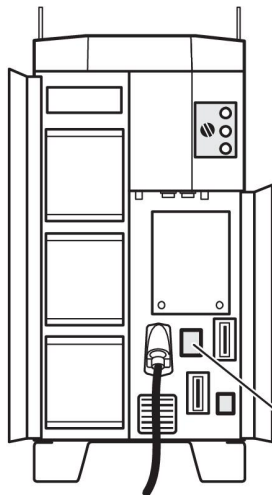
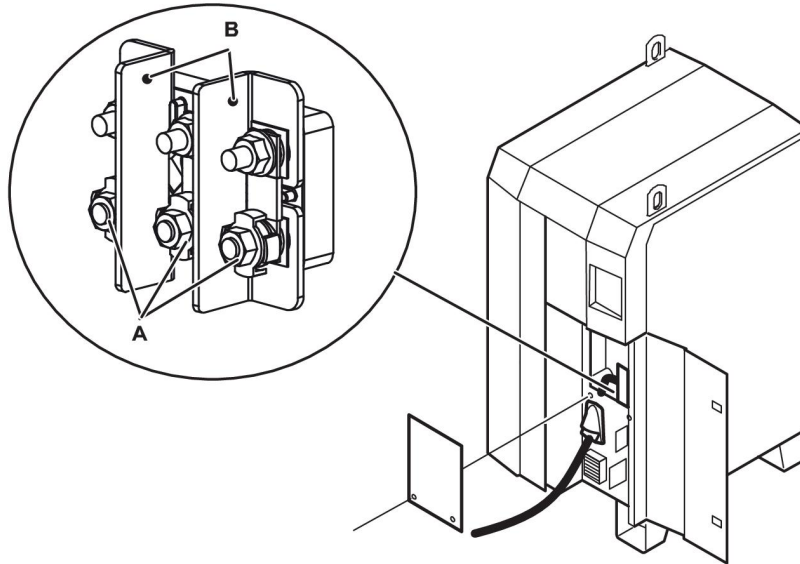
4.5 Alimentación eléctrica



¡ADVERTENCIA!

La unidad de alimentación para soldadura se entrega conectada para 400 V. Para otras tensiones de alimentación, reconecte el bloque de terminales según el apéndice "INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN".

Apriete los tornillos **A** aplicando un par de 10 Nm (88,5 in lb). Asegúrese de que el protector de plástico **B** siga suelto.



Asegúrese de que la fuente de corriente de soldadura recibe la tensión de red adecuada y que está correctamente protegida con un fusible de la capacidad adecuada. De acuerdo con la normativa, es necesario contar con toma de tierra de protección.

Placa con los datos de conexión eléctrica

Tamaños de fusible recomendados

Aristo 1000 50/60 Hz con soldadura de CC								
Tensión de red	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Corriente de fase $I_{1\text{eff}}$	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Fusible antisobretensión	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



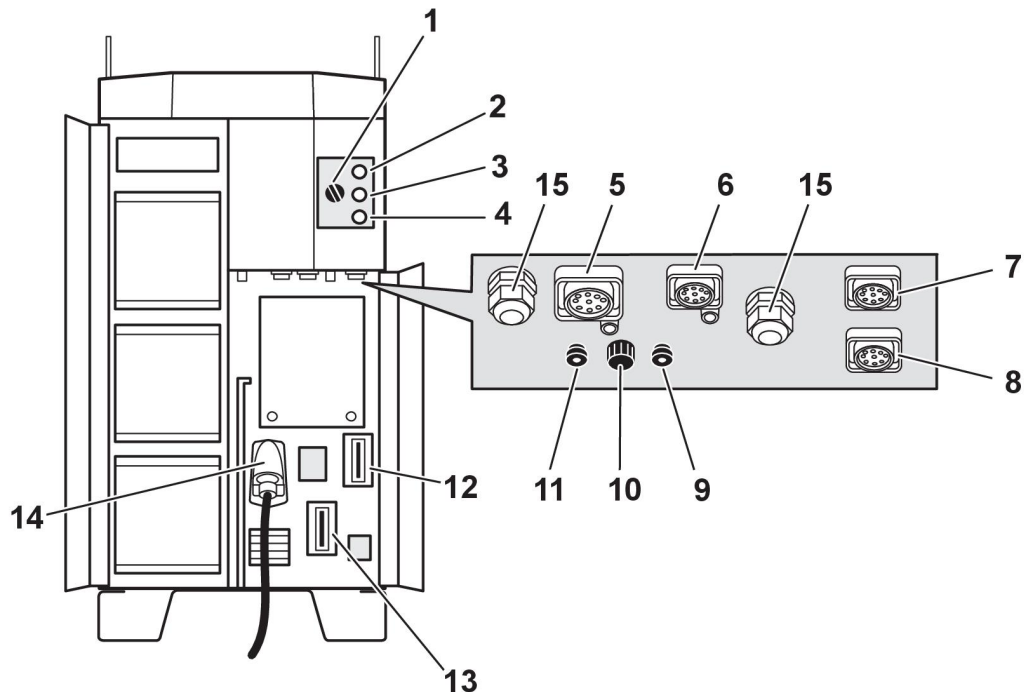
¡NOTA!



Los tamaños de fusible que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas. El uso de la fuente de corriente debe ajustarse a las normas nacionales en la materia.

5 FUNCIONAMIENTO

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.

5.1 Conexiones y dispositivos de control



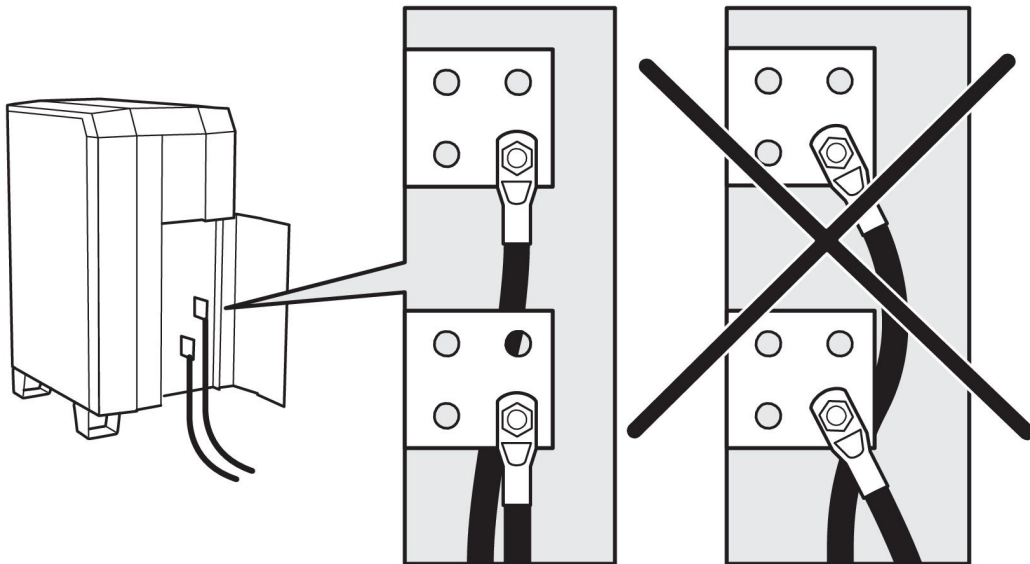
- | | |
|--|---|
| 1 Mando de ajuste de control* | 8 Conexión del bus interno para conexión en paralelo/tándem (idéntica a 7) |
| 2 Piloto de fallo naranja | 9 Conexión negra para el cable de medición, pieza de trabajo |
| 3 Pulsador blanco activado | 10 Fusible |
| 4 Pulsador negro desactivado | 11 Conexión roja para cable de medición, cabezal soldador |
| 5 Conexión para unidad de control PEK | 12  Conexión para cable de retorno |
| 6 Conexión para herramienta de servicio | 13  Conexión para el cable de corriente de soldadura al cabezal soldador |
| 7 Conexión del bus interno para conexión en paralelo/tándem (idéntica a 8) | 14 Conexión para cable de corriente eléctrica |
| | 15 Cable acanalado para cables de señal |

*) Hay tres posiciones del mando:

- Posición 1, encendido/apagado de la alimentación controlado desde la unidad de mando a distancia
- Posición 2, encendido/apagado bloqueado
- Posición 3, encendido/apagado controlado usando el botón 3 y 4

5.2 Conexión del cable de soldadura y de retorno

Compruebe que los cables de soldadura y de retorno estén instalados como se indica.



5.3 Explicación de los símbolos

- | | | | |
|-----|-----------------------------------|---|---|
| | Unidad de alimentación encendida | ○ | Unidad de alimentación apagada |
| ▣ ↗ | Encendido con control a distancia | ○ | Control local desde la unidad de alimentación |
| ⌋ | Indicación de fallo | | |

5.4 Protección contra el sobrecalentamiento

La fuente de corriente dispone de un sistema de protección contra el sobrecalentamiento que se activa cuando la temperatura es demasiado elevada. Cuando esto ocurre, se interrumpe la corriente de soldadura y se enciende el piloto amarillo. Aparece un código de fallo en el panel de ajustes de la unidad de control (PEK).

La protección contra sobrecalentamiento se restablece automáticamente y puede reiniciarse el proceso de soldadura cuando se ha reducido la temperatura.

6 MANTENIMIENTO



¡NOTA!

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

Únicamente las personas con conocimientos eléctricos adecuados (personal autorizado) pueden retirar los paneles de seguridad para realizar la conexión, el mantenimiento o la reparación del equipo de soldadura.



¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 Fuente de corriente para soldadura

Compruebe con regularidad que la fuente de corriente de soldadura no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.

Los intervalos de limpieza y los métodos adecuados dependen de los siguientes factores:

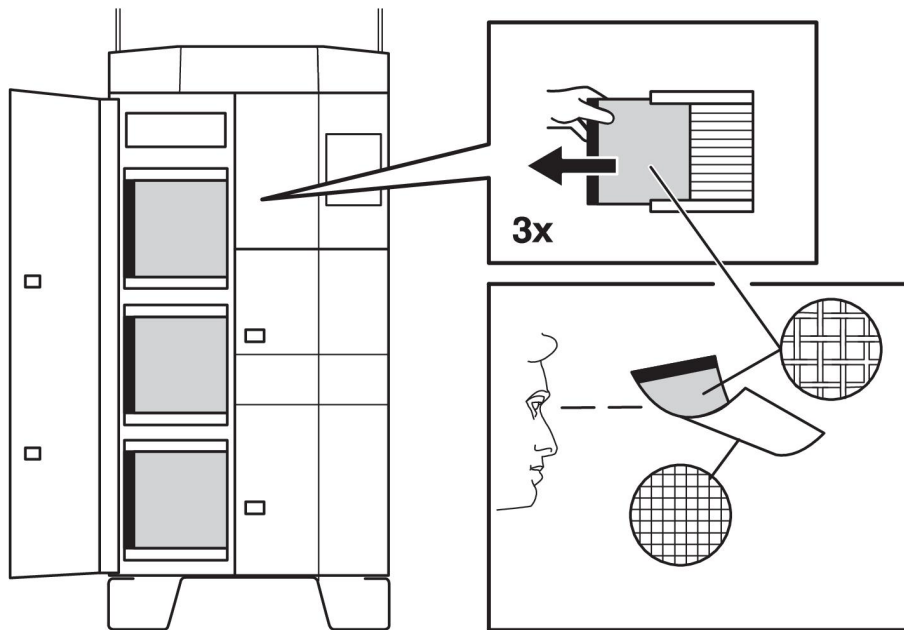
- proceso de soldadura
- tiempo de funcionamiento
- ubicación
- entorno de trabajo

La fuente debe limpiarse periódicamente con aire comprimido seco a baja presión, consulte el apéndice "LIMPIEZA". Cuanto más sucio sea el entorno de trabajo, con mayor frecuencia habrá que limpiar la unidad.

Una entrada o salida de aire obstruida o tapada puede ser motivo de sobrecalentamiento. El número de referencia del filtro antipolvo se puede consultar en el apéndice "CONSUMIBLES".

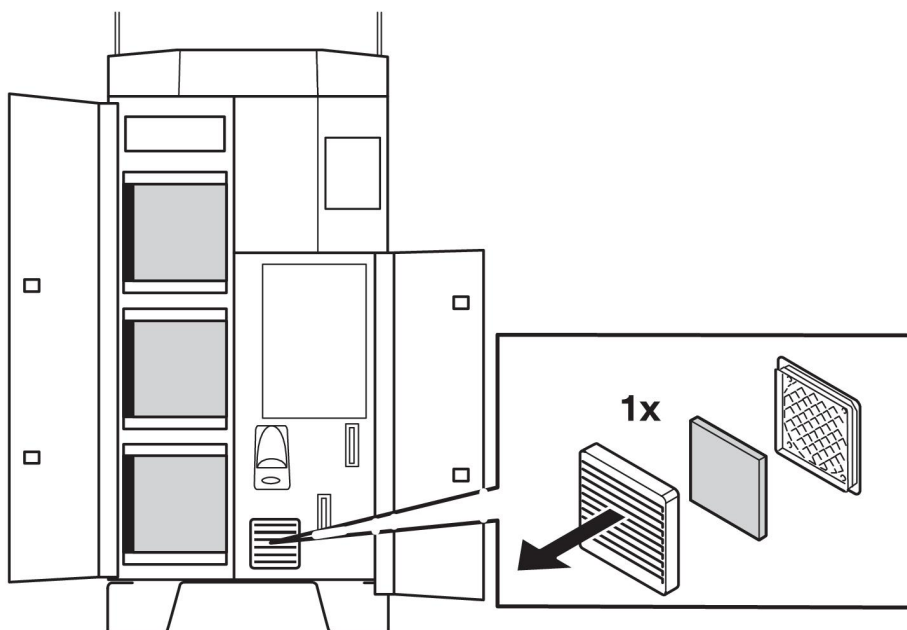
Sustitución y limpieza del filtro antipolvo

1. Libere el filtro antipolvo tal como se muestra en la ilustración.
2. Limpie el filtro con aire comprimido (baja presión).
3. Vuelva a instalar el filtro.
Asegúrese de colocar el filtro con la malla más fina hacia la rejilla.



Sustitución y limpieza del filtro de aire

1. Libere el filtro de aire tal como se muestra en la ilustración.
2. Limpie el filtro con agua y jabón
3. Vuelva a instalar el filtro.



7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de avisar al servicio técnico oficial, efectúe las siguientes comprobaciones y revisiones.

Tipo de fallo	Medida correctiva
No se forma el arco	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que la alimentación esté conectada. • Asegúrese de que los cables de soldadura y de retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe los fusibles de red.
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los dispositivos de corte térmico se han disparado (aparece un código de fallo en panel del módulo de control). • Compruebe los fusibles de red.
El dispositivo de sobrecarga térmica se dispara con mucha frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si el filtro antipolvo está obstruido. • Compruebe que no está superando los parámetros de funcionamiento normales de la fuente de alimentación para soldadura (es decir, compruebe que la unidad no está sobrecargada). • Compruebe que la fuente de alimentación para soldadura no presenta una acumulación excesiva de polvo o suciedad. • Compruebe la temperatura ambiente.
La soldadura es deficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe que utiliza el material de relleno correcto (cable y polvo).

8 PEDIDOS DE REPUESTOS



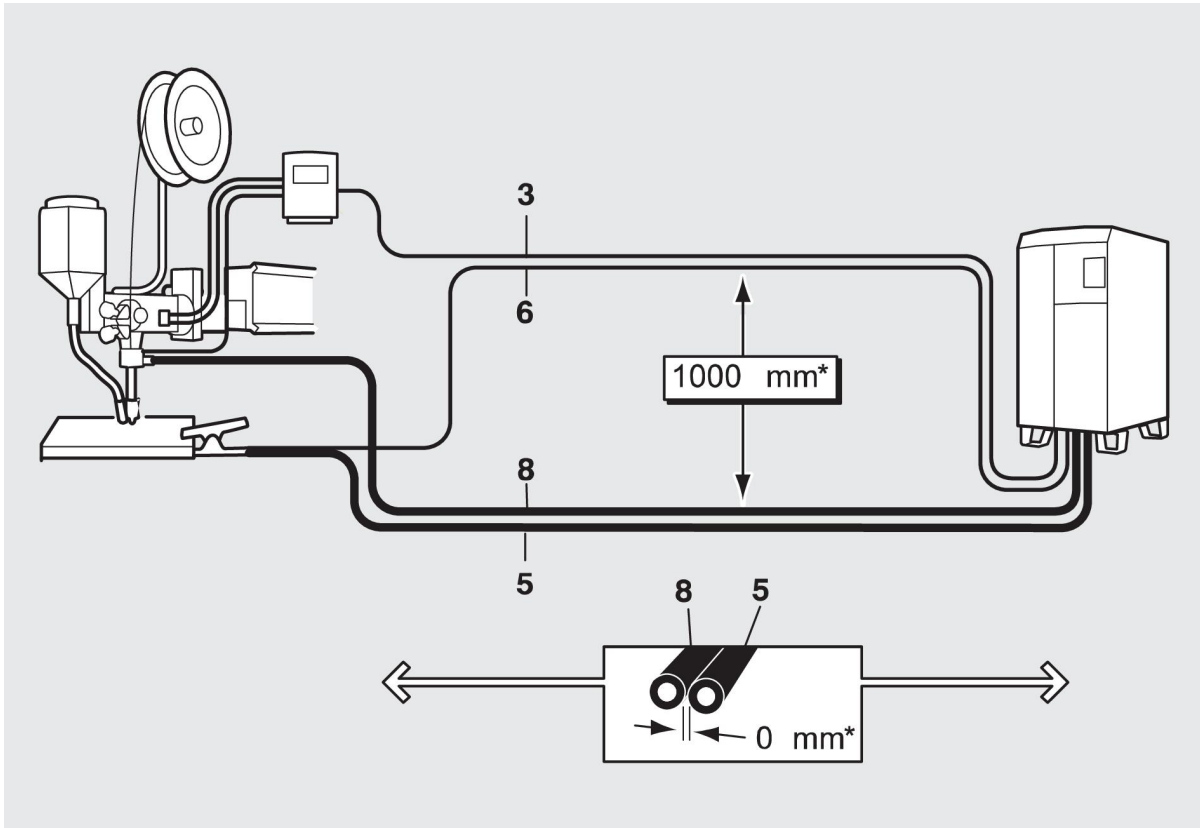
¡PRECAUCIÓN!

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

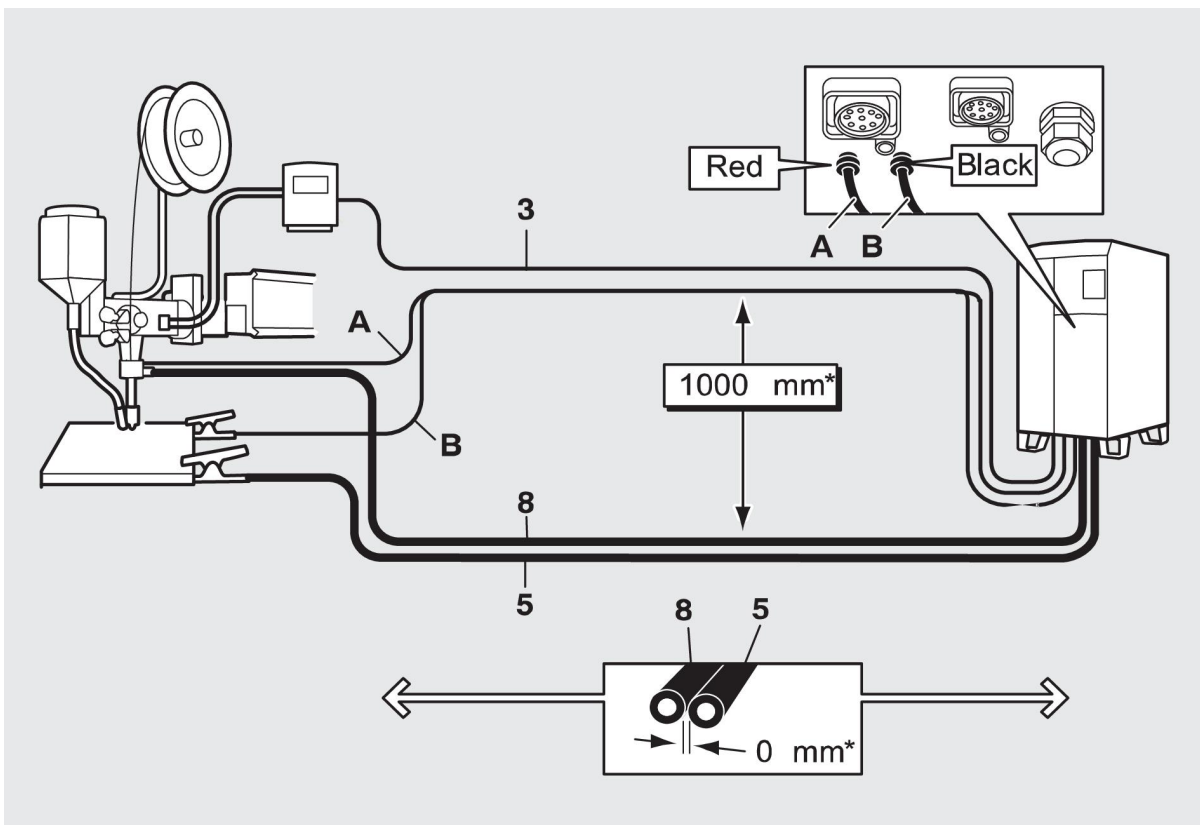
La unidad Aristo 1000 se ha diseñado y probado en conformidad con las normas internacionales y europeas **IEC-/EN 60974-1** y **IEC-/EN 60974-10**. Después de cada tarea de mantenimiento o reparación, la empresa o técnico de mantenimiento que la haya efectuado deberá cerciorarse de que el equipo sigue cumpliendo las normas mencionadas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte esab.com. Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

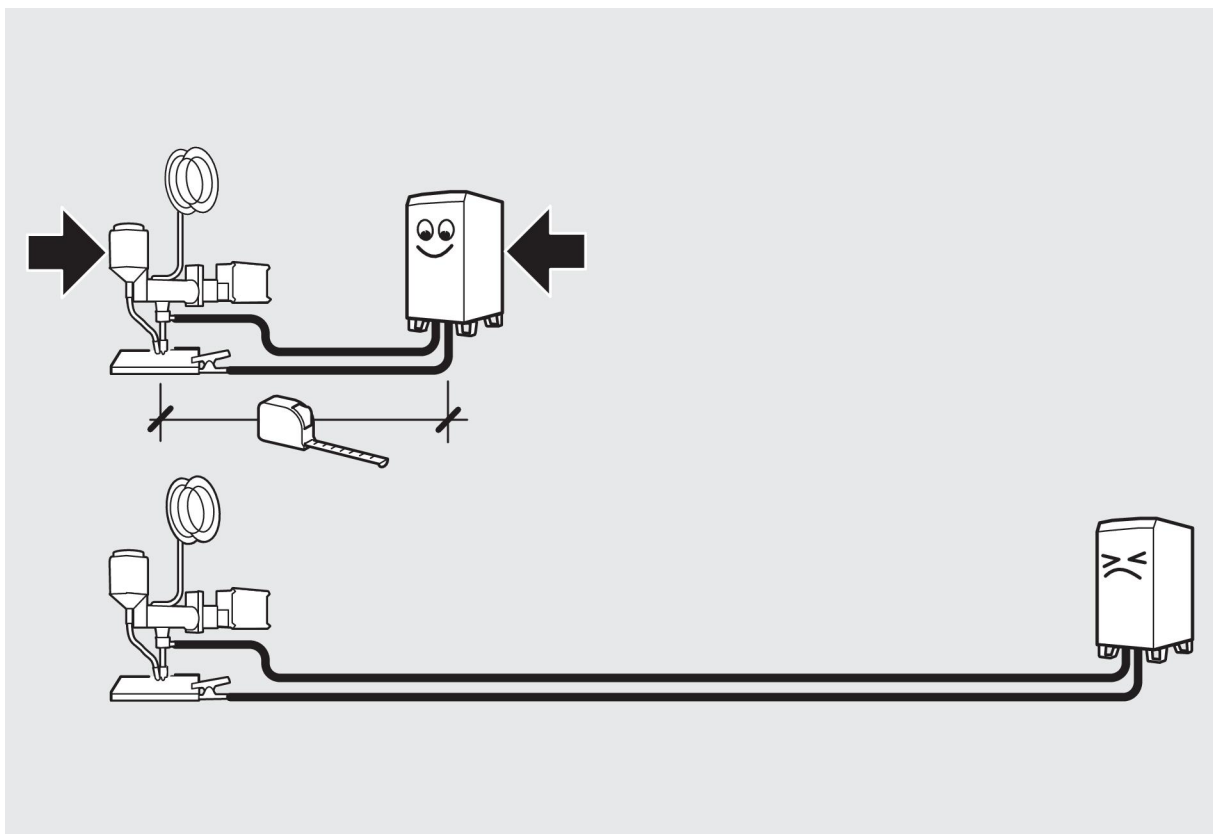
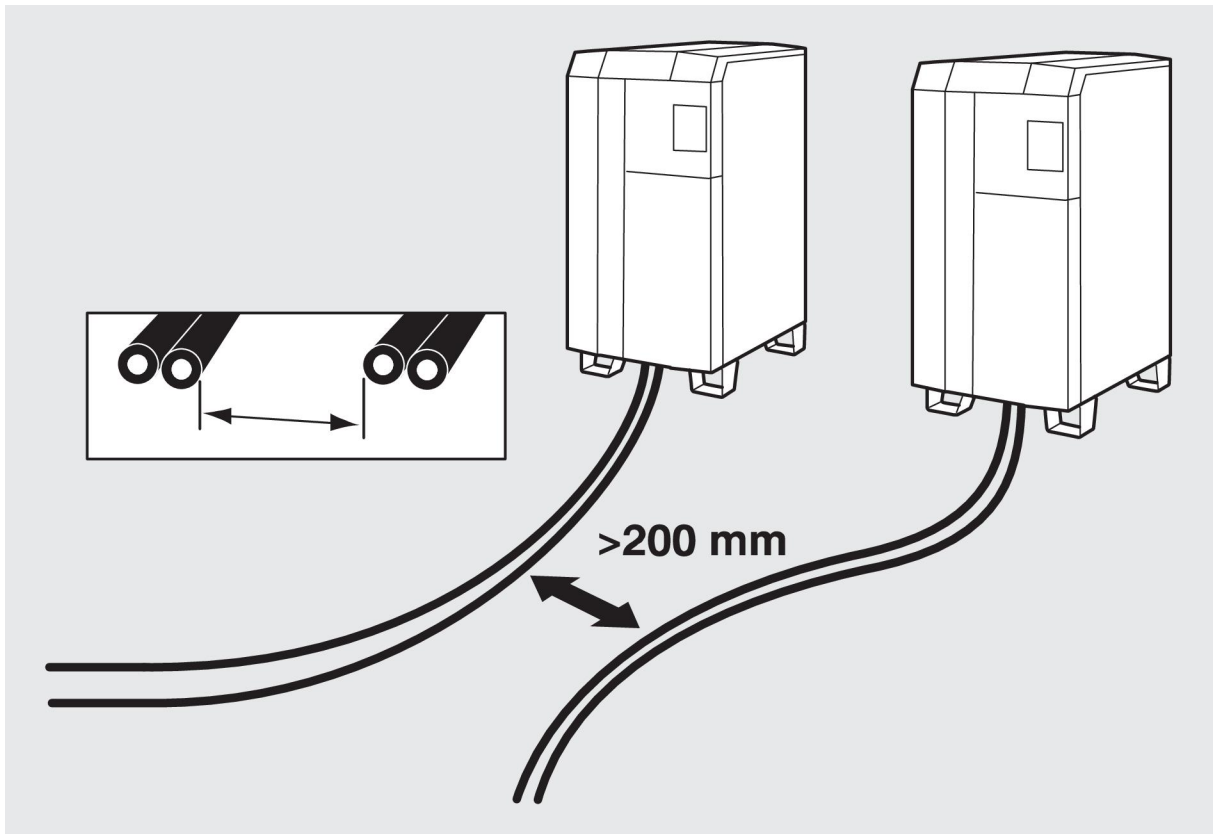
REQUISITOS DE TRAZADO DE CABLE

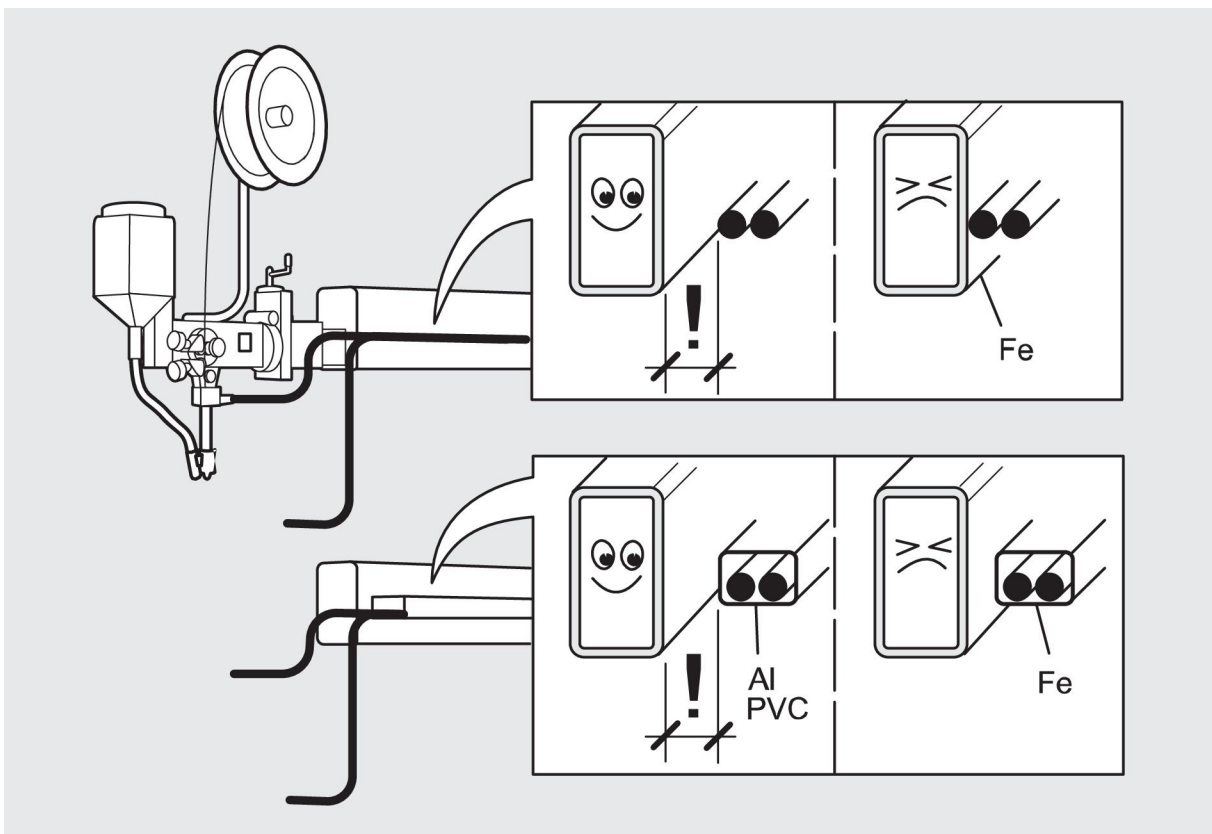
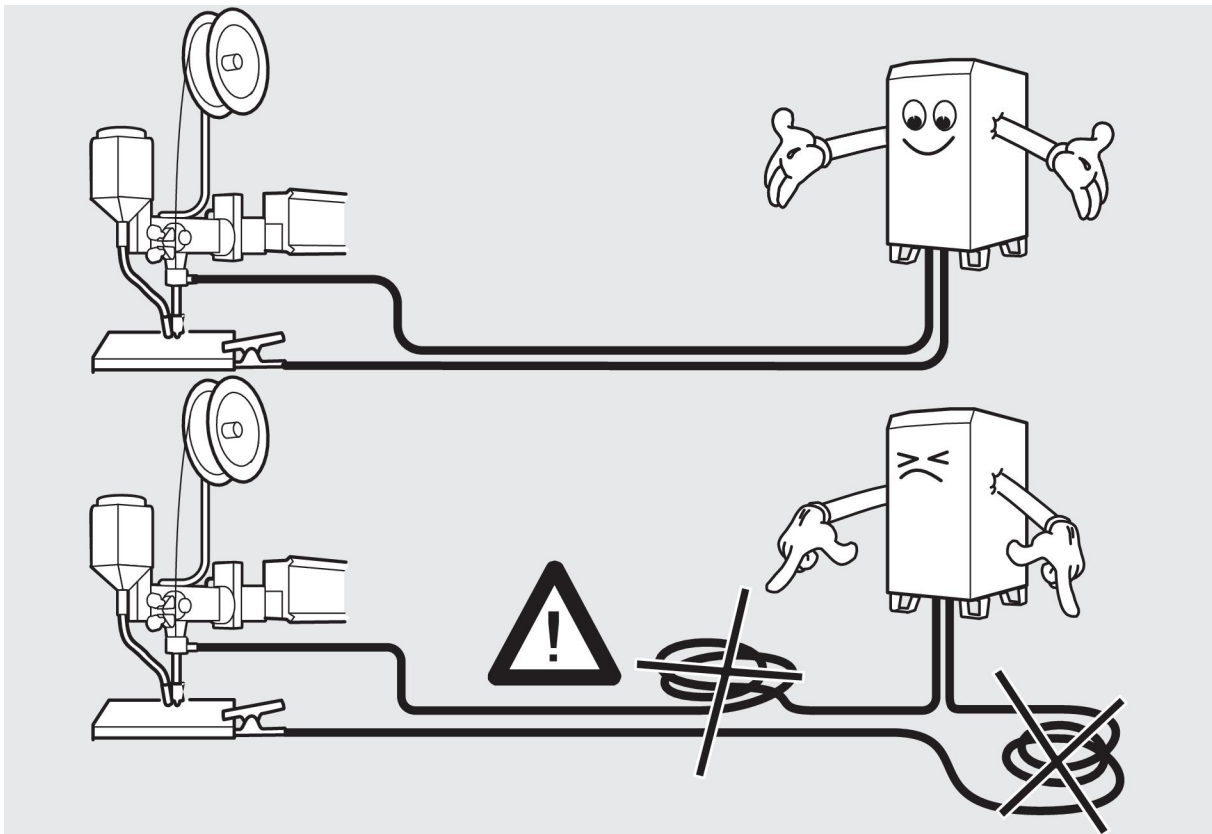


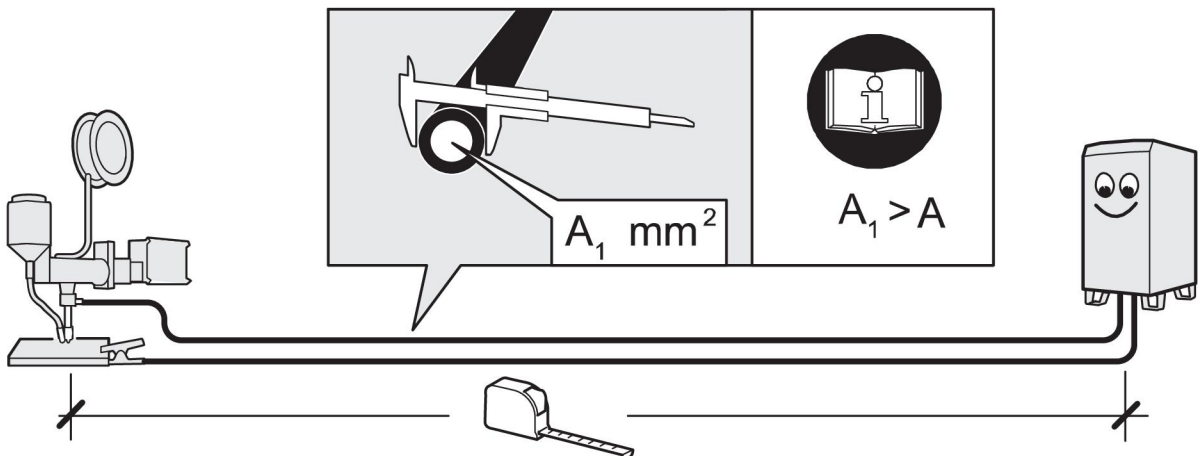
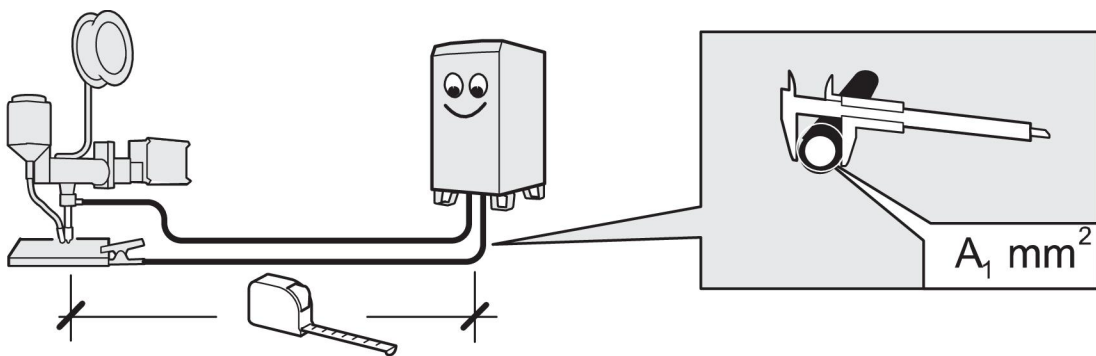
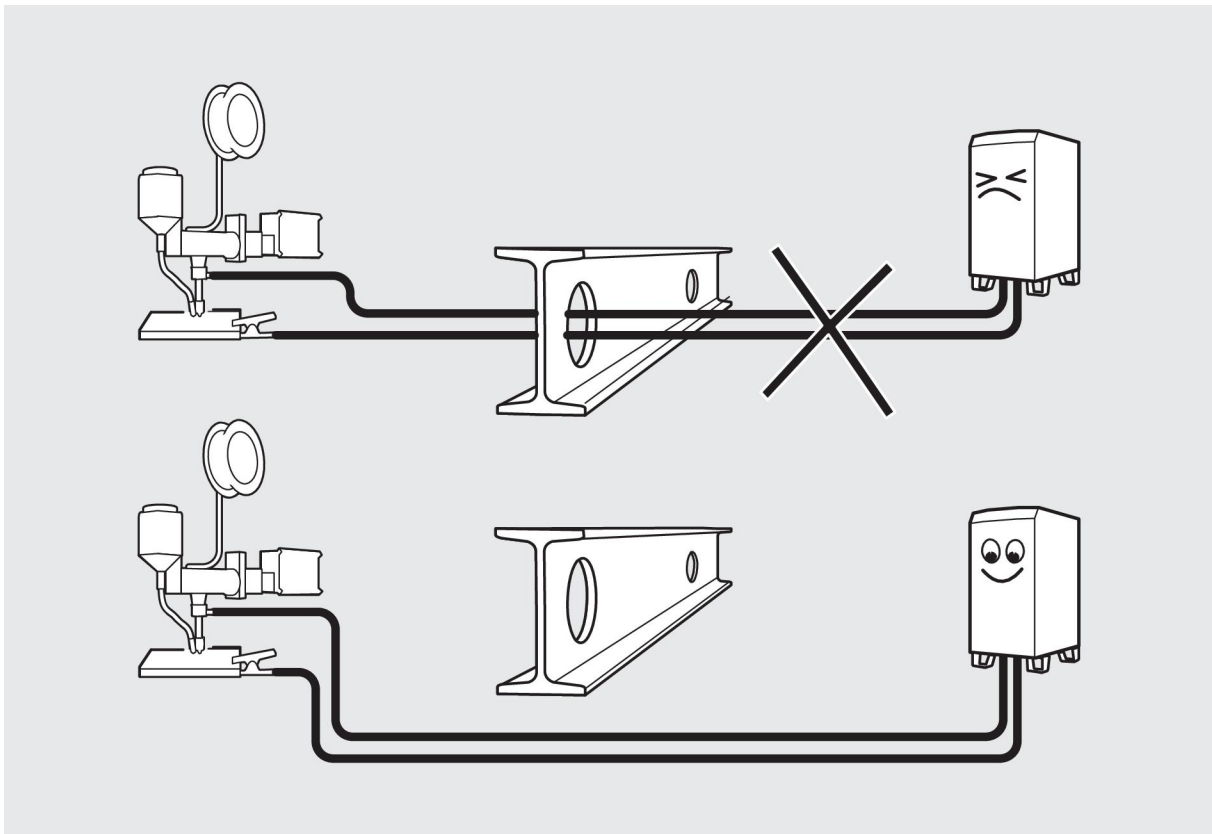
*Recommended



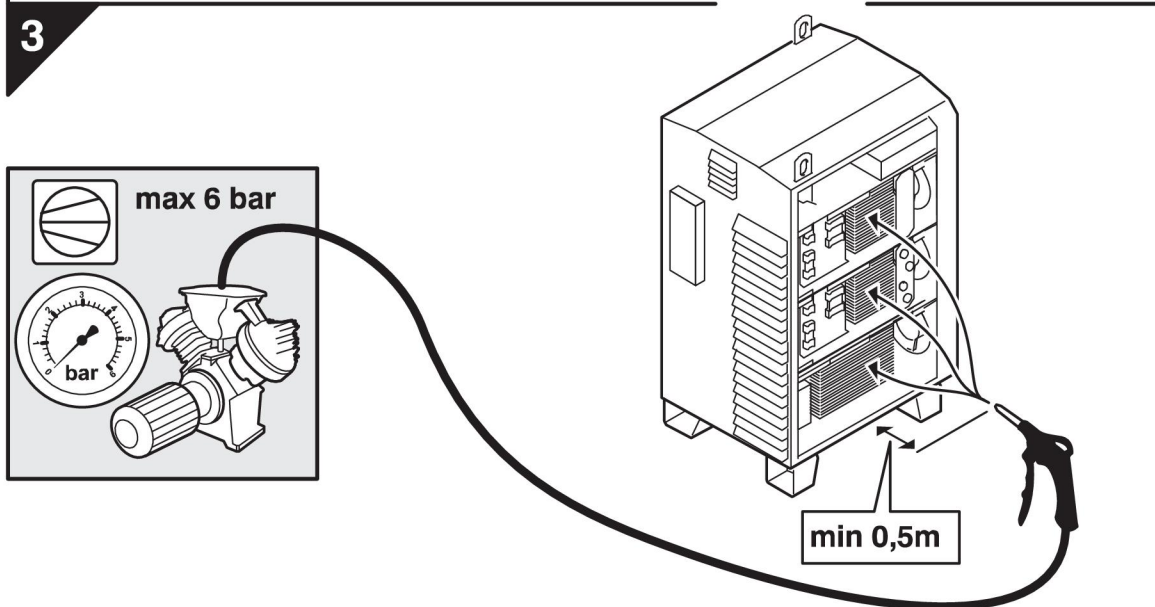
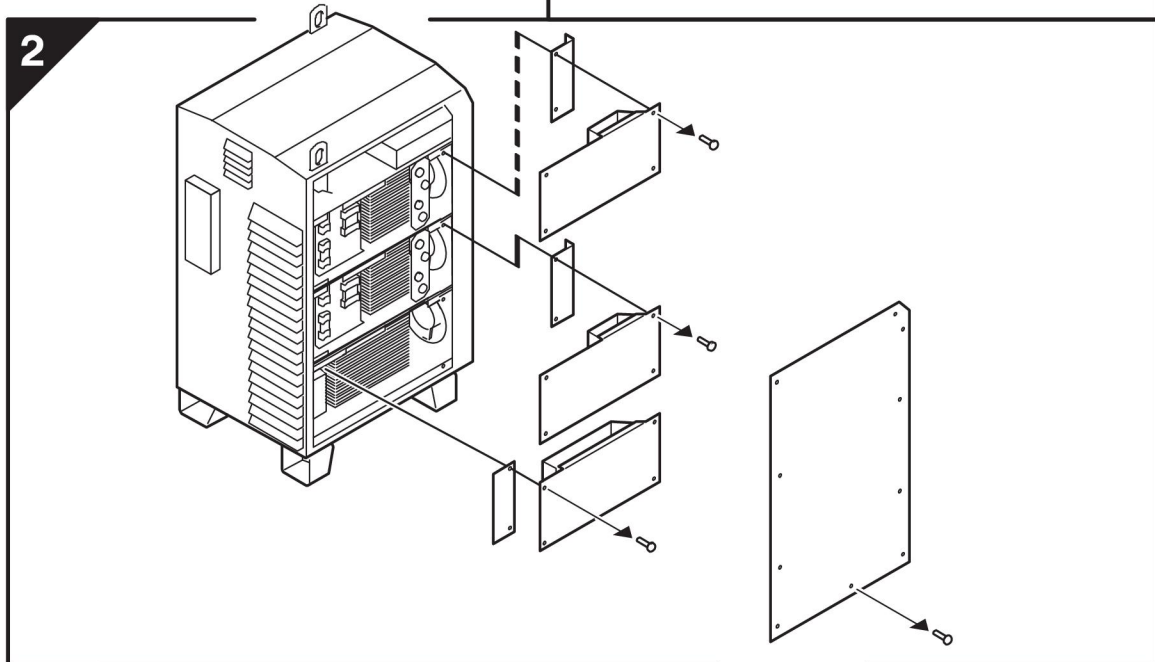
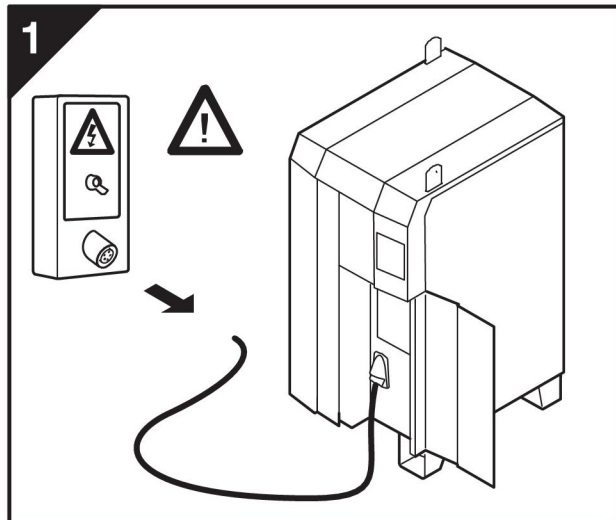
*Recommended



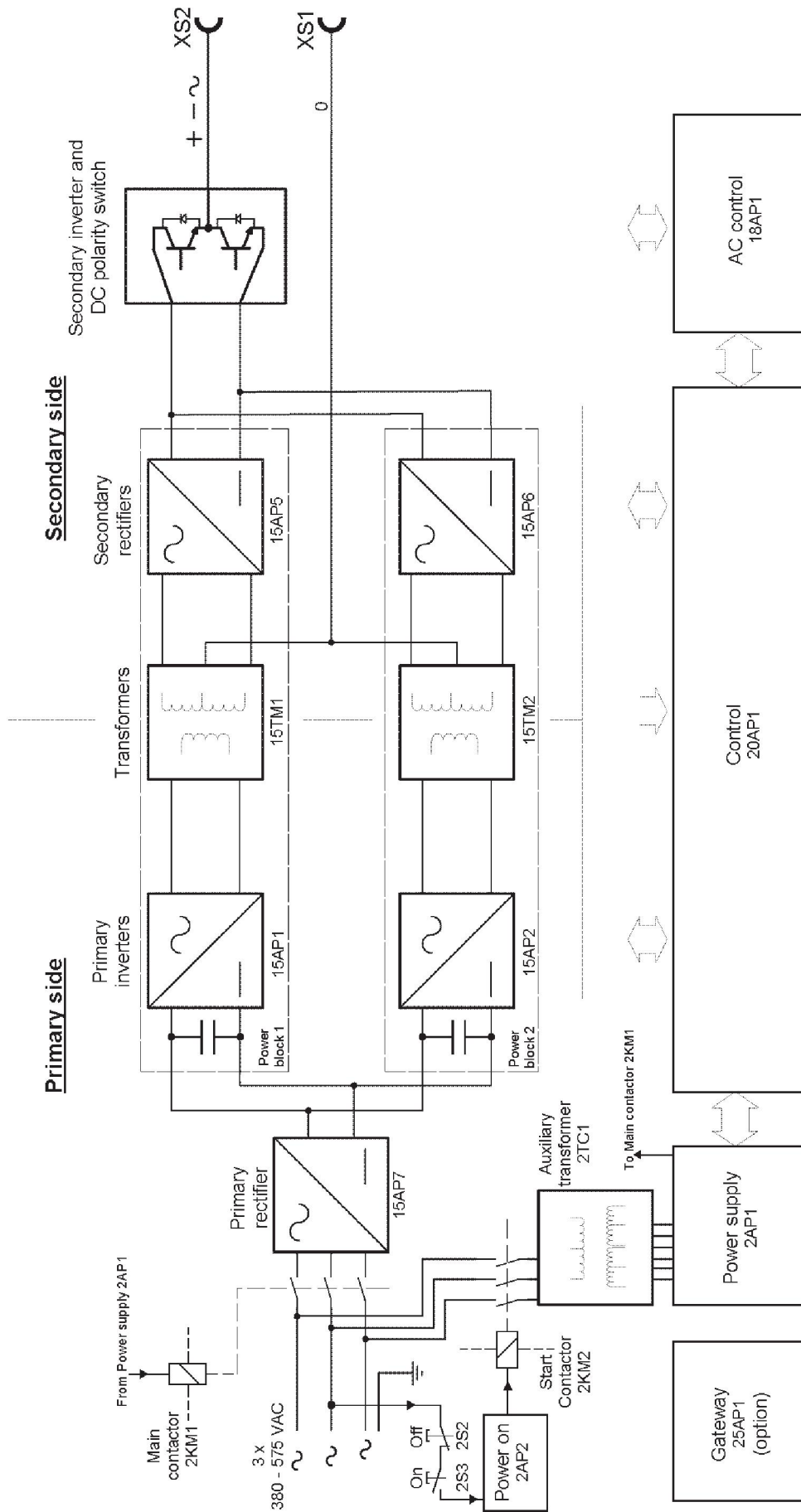




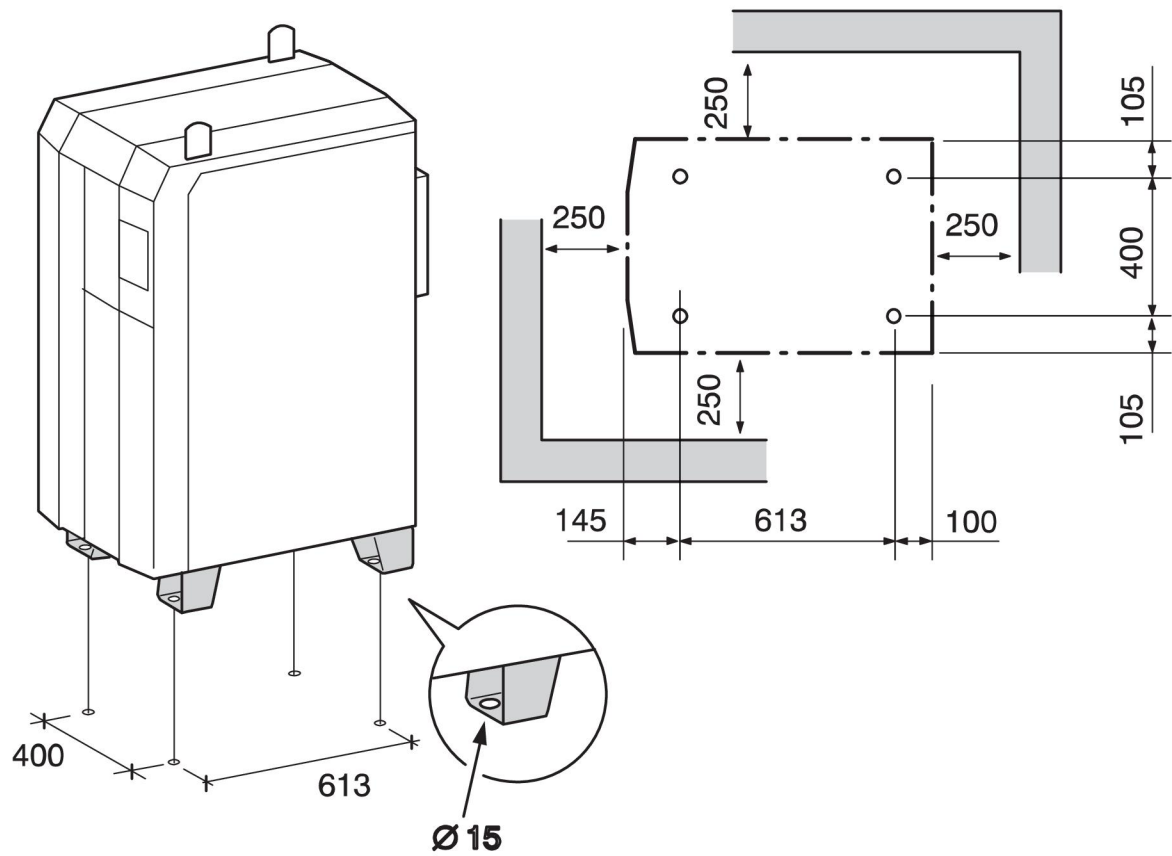
LIMPIEZA



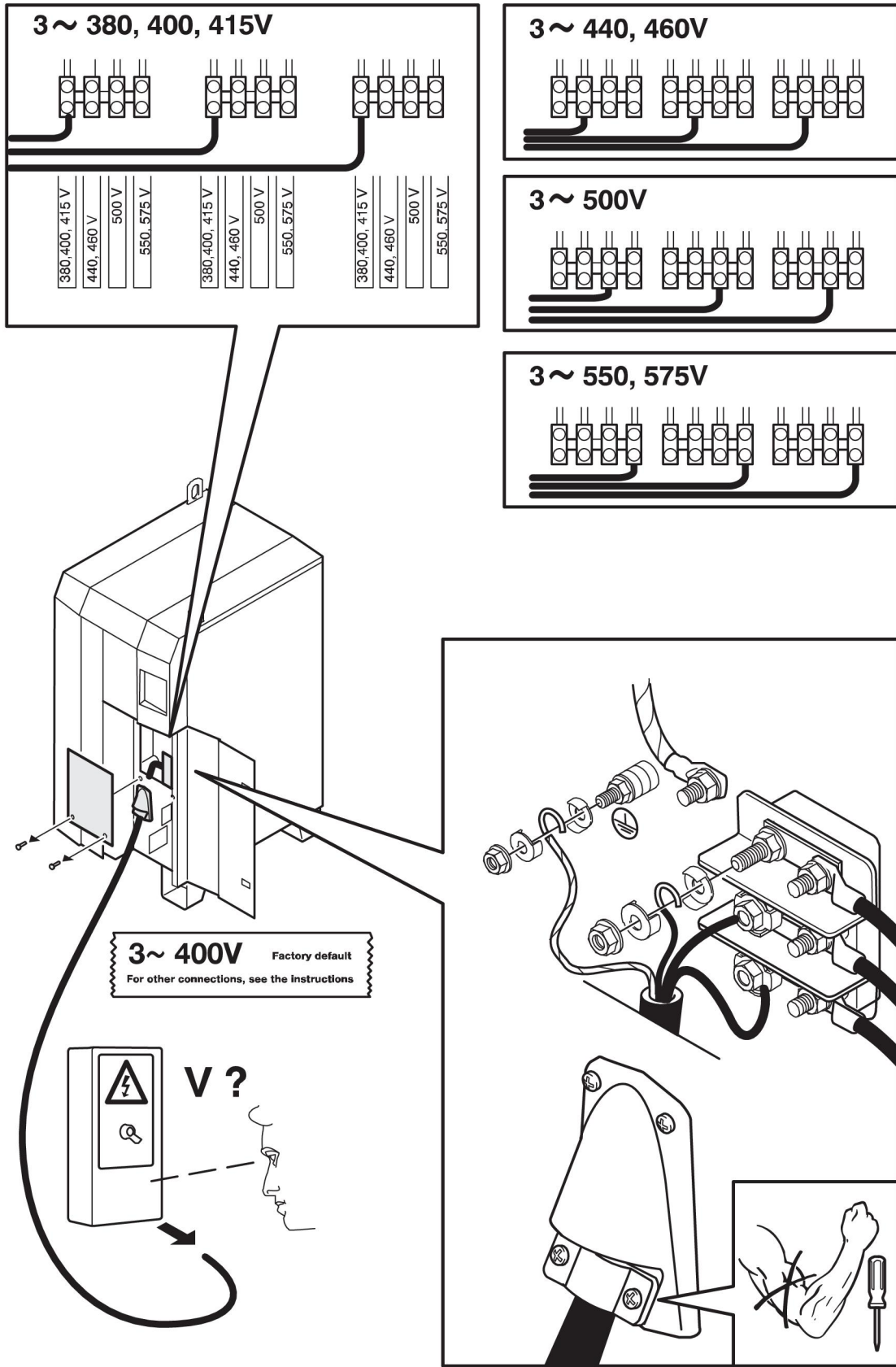
DIAGRAMA



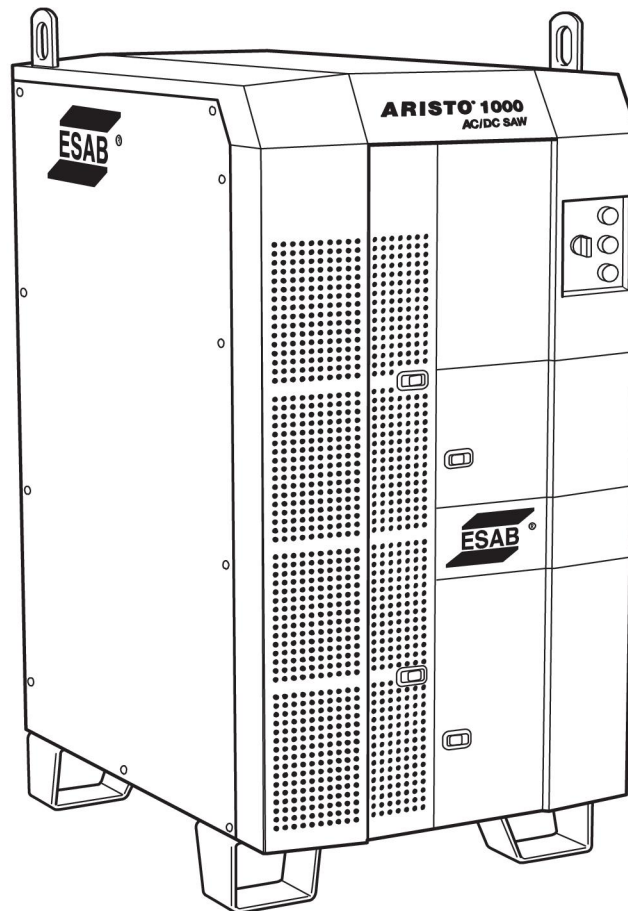
INSTRUCCIONES DE MONTAJE



INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN



NÚMEROS DE REFERENCIA

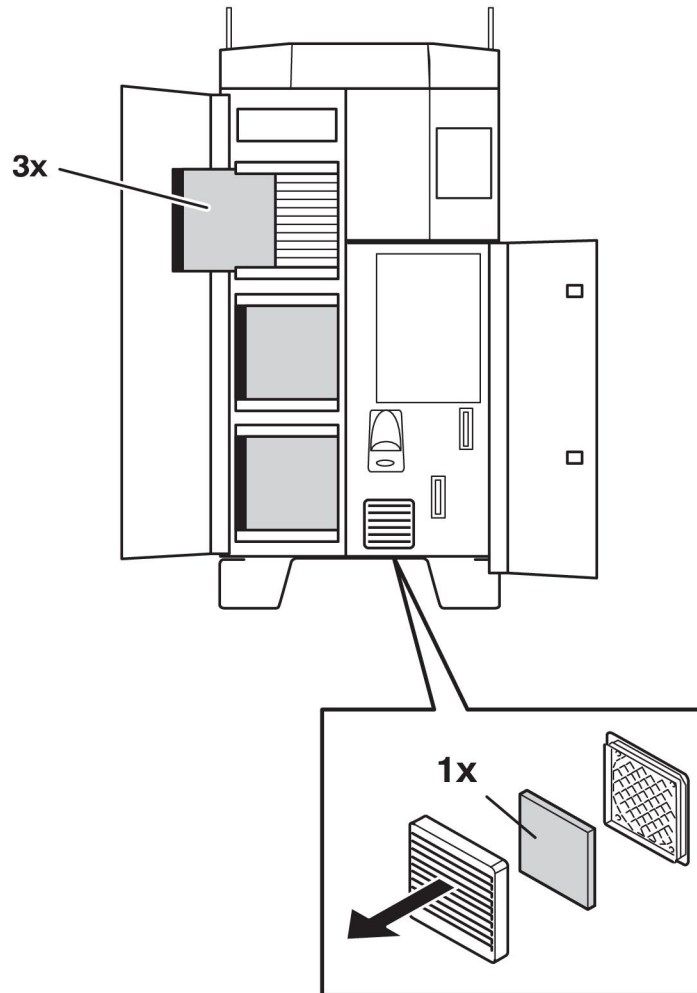


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

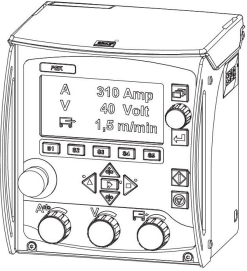
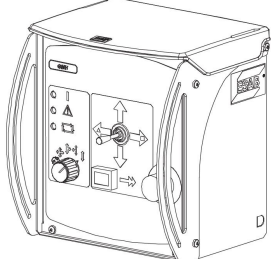
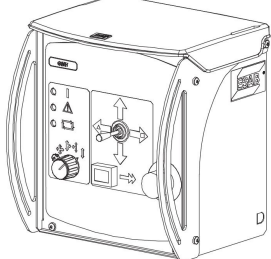
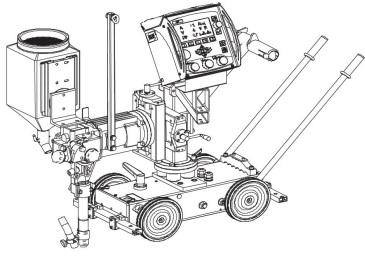
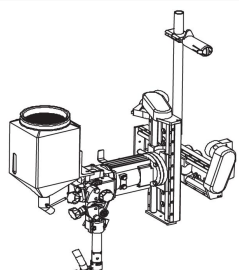
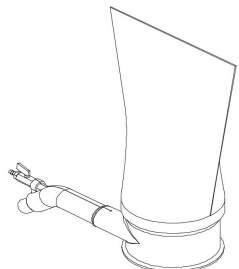
La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

CONSUMIBLES

Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Dust filter
1	0441 828 003	Air filter



ACCESORIOS

0460 504 880	Control unit PEK	
0460 503 881	Joint tracking unit GMH	
0460 502 881	Control unit for motorised slides PAV	
0461 235 880	Welding automat A6 Mastertrac	
0449 270 900	Welding head A6 SF F1 SAW	
0148 140 880	Flux recovery unit	

For more information regarding components for the A2 / A6 system, see separate brochures.



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

<http://manuals.esab.com>

