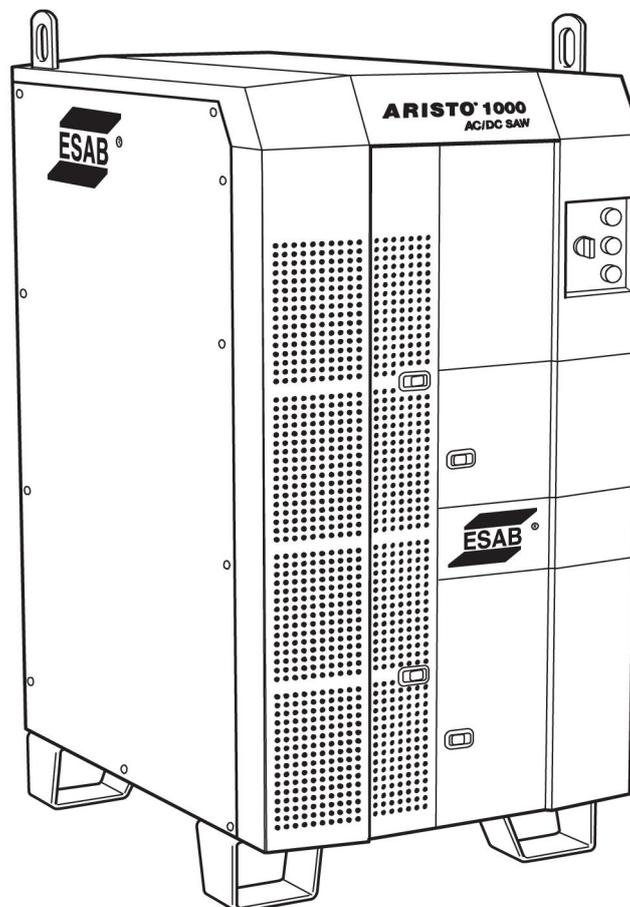




Aristo®

# ***Aristo® 1000 AC/DC SAW***



## **Manuel d'instructions**



## 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

<b>1</b>	<b>SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Signification des symboles .....	4
1.2	Précautions de sécurité .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Instructions de levage .....	10
4.2	Emplacement .....	11
4.3	Exemple d'équipement de soudage .....	12
4.4	Acheminement des câbles .....	13
4.5	Alimentation secteur .....	14
<b>5</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>16</b>
5.1	Dispositifs de commande et raccordement .....	16
5.2	Raccordement des câbles de soudage et de retour .....	17
5.3	Symboles .....	18
5.4	Protection anti-surchauffe .....	18
<b>6</b>	<b>ENTRETIEN</b> .....	<b>19</b>
6.1	Générateur de soudage .....	19
<b>7</b>	<b>DÉPANNAGE</b> .....	<b>21</b>
<b>8</b>	<b>COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>22</b>
	<b>EXIGENCES D'ACHEMINEMENT DES CÂBLES</b> .....	<b>23</b>
	<b>NETTOYAGE</b> .....	<b>27</b>
	<b>DIAGRAMME</b> .....	<b>28</b>
	<b>INSTRUCTIONS DE MONTAGE</b> .....	<b>29</b>
	<b>INSTRUCTIONS DE CONNEXION</b> .....	<b>30</b>
	<b>NUMÉROS DE COMMANDE</b> .....	<b>31</b>
	<b>PIÈCES D'USURE</b> .....	<b>32</b>
	<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>33</b>

# 1 SÉCURITÉ

## 1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



### **DANGER !**

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



### **AVERTISSEMENT !**

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



### **ATTENTION !**

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



### **AVERTISSEMENT !**

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



## 1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
  - son utilisation
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
  - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
  - adapté aux besoins,
  - à l'abri des courants d'air.

### 4. Équipement de protection :

- Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
- Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

### 5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



### **AVERTISSEMENT !**

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



### **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort**

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



### **CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs**

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
  - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
  - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



### **FUMÉES ET GAZ - Nocifs**

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



### **RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.**

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



**BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.**

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



**PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures**



- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



**RISQUE D'INCENDIE**

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

**EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.**

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !**



**ATTENTION !**

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



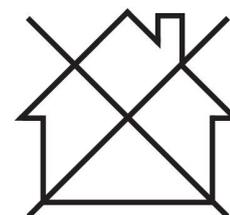
**AVERTISSEMENT !**

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



**ATTENTION !**

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





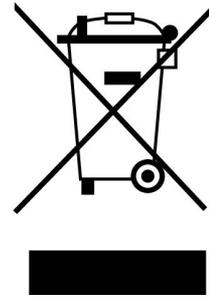
**REMARQUE !**

**Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !**

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



**ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.**

## 2 INTRODUCTION

---

**Aristo 1000** est un générateur de courant destiné aux travaux de soudage à l'arc submergé. Il offre une productivité élevée et peut être utilisé avec le courant continu (DC en anglais) ou le courant alternatif (AC en anglais). Les nombreuses options proposées permettent d'optimiser le processus de soudage.

Le générateur est utilisé conjointement avec l'unité de commande PEK. Les paramètres du processus de soudage sont réglés via l'unité de commande.

Le générateur fait partie du système A2 / A6 d'ESAB. Ainsi, la plupart des composants de ce système peuvent être utilisés avec l'Aristo 1000.

Les composants inclus sont par exemple les suivants :

- Tracteurs de soudage
- Colonne et potence
- Têtes de soudage
- Équipement de positionnement
- Équipement suiveur de joint
- Systèmes de traitement de flux

**Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.**

## 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Aristo® 1000</b>	
<b>Tension de secteur</b>	380-575 V, ± 10 %, 3~50/60 Hz
<b>Alimentation secteur</b>	$S_{sc}$ min 19,2 MVA
<b>Courant primaire</b>	$I_{max}$ 84 A
<b>Plage de réglages</b>	14-50 V / 0-1000 A
<b>Charge admissible</b> avec facteur de marche 100 %	1000 A / 44 V
<b>Facteur de puissance</b> au courant maximum	0,92
<b>Rendement</b> au courant maximum	88 %
<b>Tension en circuit ouvert</b> $U_0$ max	125 V
<b>Puissance apparente au courant maximum</b>	55,3 kVA
<b>Puissance active</b> au courant maximum	49,5 kW
<b>Alimentation sans charge</b>	170 W
<b>Température de fonctionnement</b>	-10 à +40 °C (+14 à +104 °F)
<b>Températures de transport</b>	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
<b>Dimensions, L x l x h</b>	865 × 610 × 1 320 mm (34 x 24 x 52 in.)
<b>Poids</b>	330 kg (727 lbs)
<b>Classe d'isolation</b>	H
<b>Classe de protection</b>	IP23
<b>Classe d'application</b>	S

### Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40 °C (104 °F) ou à une température inférieure.

### Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

### Classe d'application

Le symbole S indique que le poste de soudage est conçu pour des utilisations dans les zones présentant un risque électrique élevé.

### Alimentation secteur $S_{sc}$ min

Puissance minimale de court-circuit du réseau conformément à IEC 61000-3-12

## 4 INSTALLATION

**L'installation doit être confiée à un professionnel.**

Le calibrage du générateur doit être confié à des professionnels.



### ATTENTION !

Le générateur doit être installé sous forme de système triphasé symétrique afin de garantir la sécurité de la mise à la terre.

L'installation doit être fixe.



### REMARQUE !

#### Alimentation électrique requise

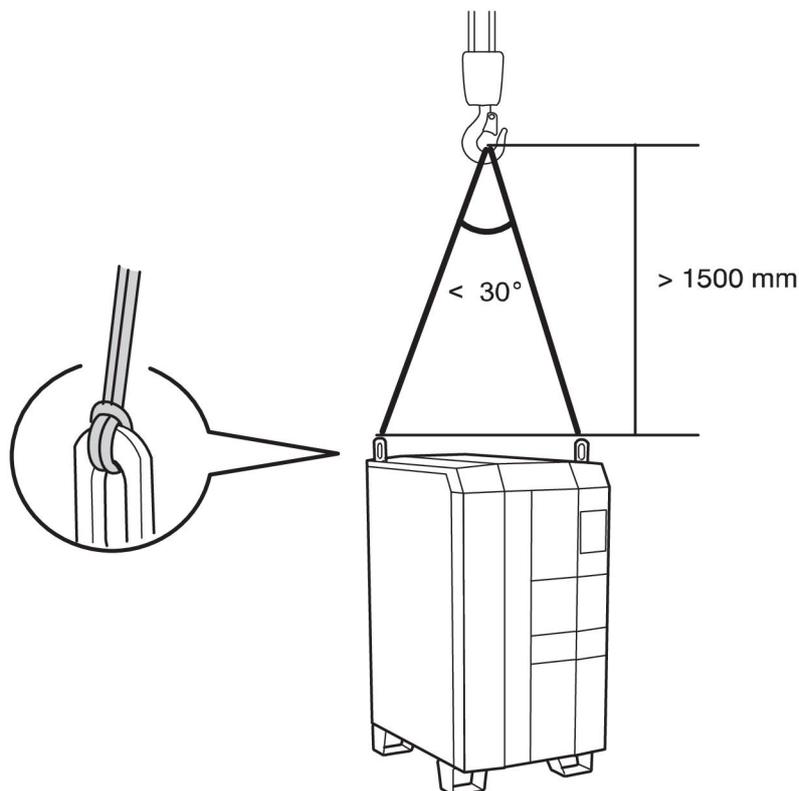
Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la tension de court-circuit soit supérieure ou égale à  $S_{scmin}$  au point d'interface entre l'alimentation utilisateur et le secteur. Le cas échéant, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier auprès du gestionnaire de réseau de distribution que l'équipement est uniquement connecté à une alimentation avec tension de court-circuit supérieure ou égale à  $S_{scmin}$ . Voir les caractéristiques techniques dans la section CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.



### REMARQUE !

La source d'alimentation peut être alimentée à partir d'un générateur. Pour plus d'informations, contactez un agent agréé ESAB.

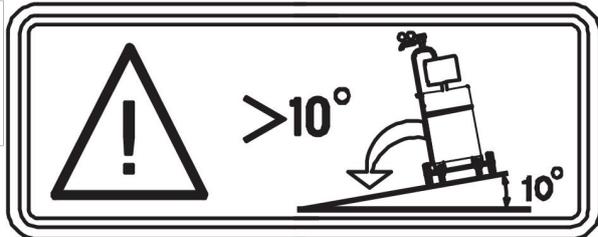
### 4.1 Instructions de levage



## 4.2 Emplacement

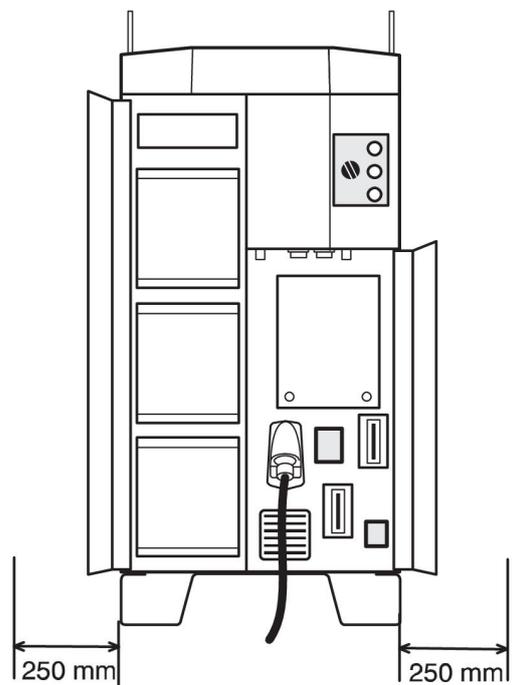
**AVERTISSEMENT !**

Fixez l'équipement, surtout lorsque le sol est inégal ou en pente.

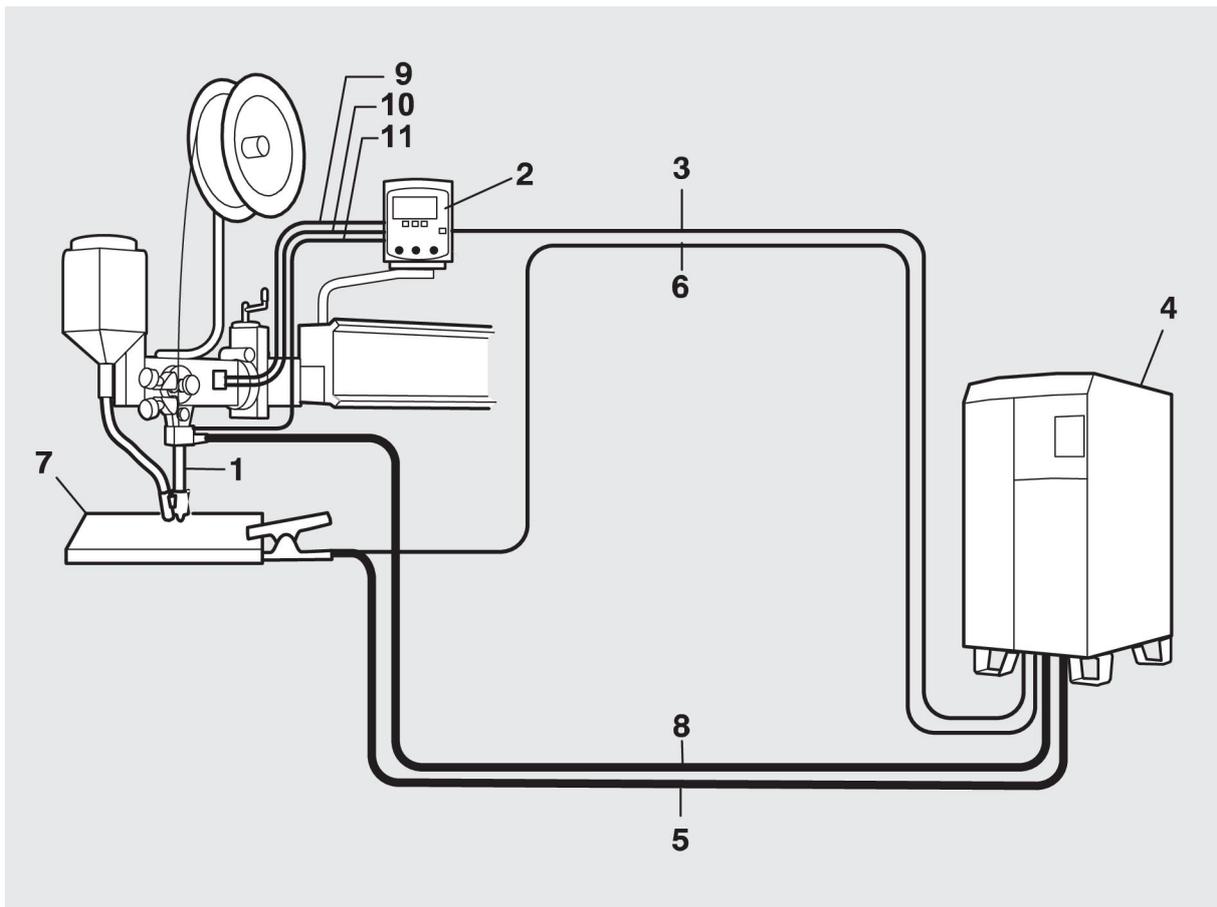


Placer le générateur de soudage de manière à ne pas obstruer les entrées et sorties d'air de refroidissement. Veiller à laisser un espace libre d'au moins 250 mm (9,86") tout autour.

En cas d'installation du générateur au sol, consulter les dimensions du gabarit des orifices présenté dans les « INSTRUCTIONS DE MONTAGE » en annexe de ce manuel.

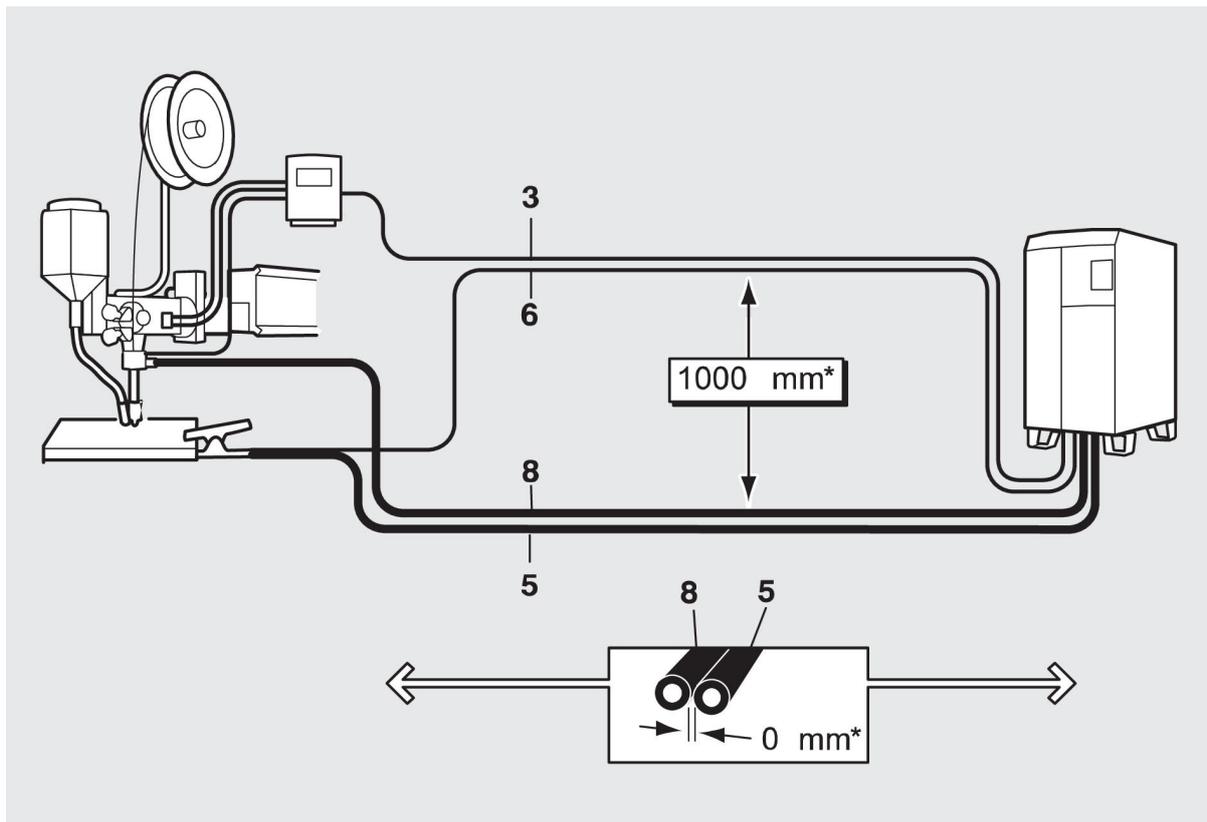


### 4.3 Exemple d'équipement de soudage



- |                         |                                   |  |
|-------------------------|-----------------------------------|--|
| 1 Tête de soudage       | 5 Câble de retour                 | 9 Câble de mesure, vitesse             |
| 2 Unité de commande     | 6 Câble de mesure, pièce à souder | 10 Câble du moteur                     |
| 3 Câble de commande     | 7 Pièce à souder                  | 11 Câble de mesure, tension de soudage |
| 4 Générateur de soudage | 8 Câble de soudage                |  |

## 4.4 Acheminement des câbles



\*Recommandé

**3** Câble de commande

**5** Câble de retour

**6** Câble de mesure, pièce à souder

**8** Câble de soudage

Pour plus d'informations sur l'acheminement des câbles, voir la section « EXIGENCES D'ACHEMINEMENT DES CÂBLES » en annexe.

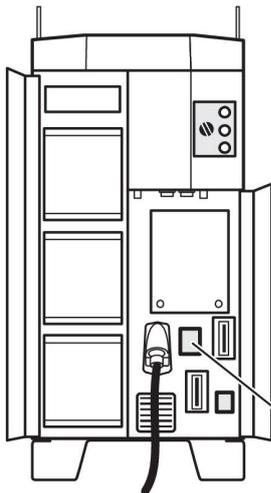
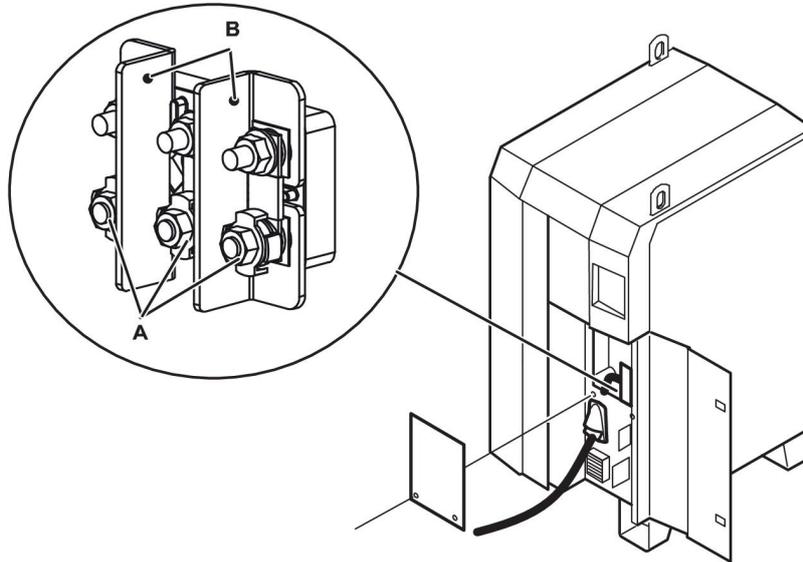
## 4.5 Alimentation secteur



### AVERTISSEMENT !

À la livraison, le générateur est connecté à 400 V. Pour une autre tension de secteur, procéder à un nouveau branchement sur le bornier, conformément à la section « INSTRUCTIONS DE CONNEXION » en annexe.

Serrer les vis **A** à un couple de serrage de 10 Nm (88,5 in lb). Vérifier que la protection plastique **B** reste desserrée.



Vérifier que le générateur de soudage est raccordé à la bonne tension de secteur et que l'installation est protégée par un fusible adéquat. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

*Plaque signalétique avec informations de connexion d'alimentation*

### Recommandations pour calibres de fusibles

Aristo 1000 50/60 Hz pour le soudage CC								
<b>Tension de secteur</b>	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
<b>Courant de phase <math>I_{1\text{eff}}</math></b>	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
<b>Fusible limiteur de courant</b>	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



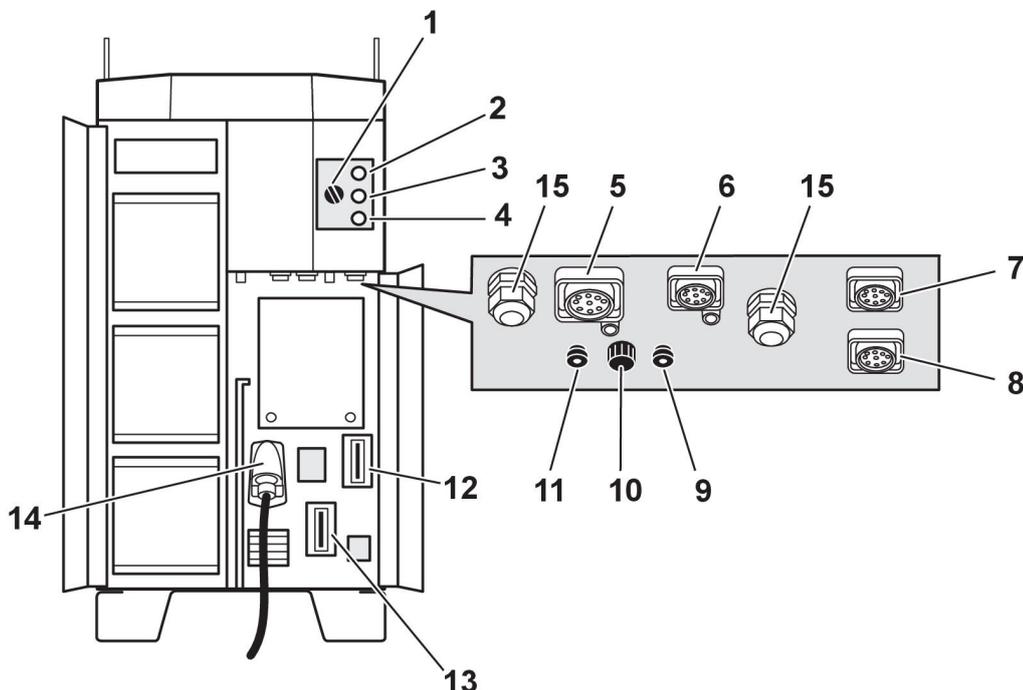
**REMARQUE !**

Les calibres de fusibles mentionnés ci-dessus sont conformes aux normes suédoises. Veiller à respecter les normes locales en vigueur dans votre pays.

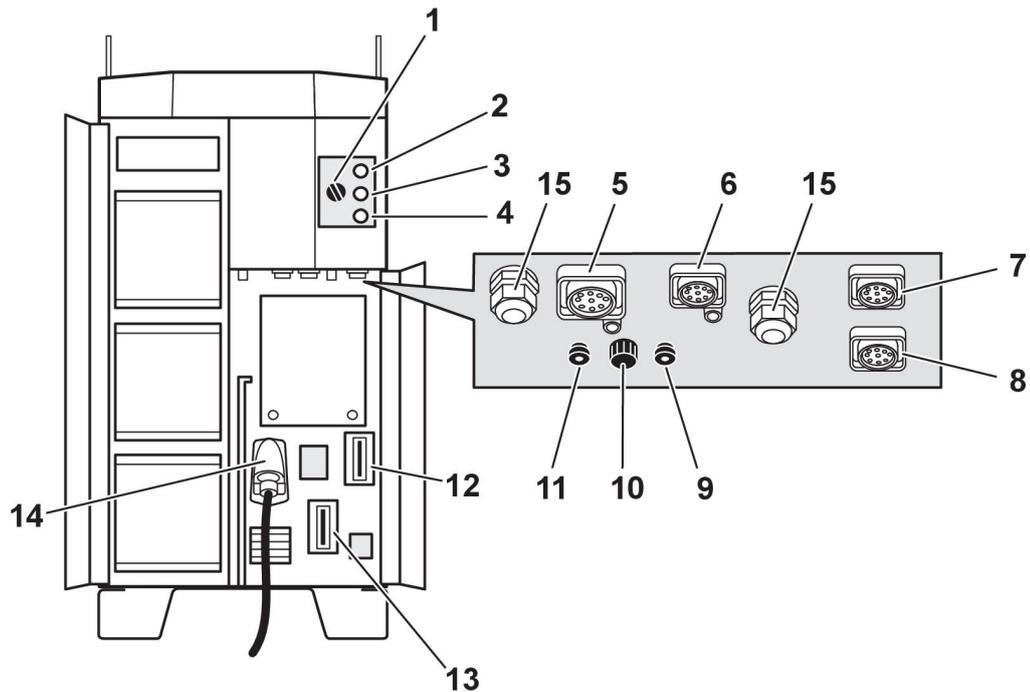
## 5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !

### 5.1 Dispositifs de commande et raccordement



- |  |   |
|--|---|
| 1 Bouton de réglage des paramètres*  | 8 Raccordement du bus interne pour branchement en parallèle/tandem (identique au numéro 7)  |
| 2 Témoin lumineux d'erreur orange  | 9 Bouton de connexion noir pour câble de mesure, pièce à souder   |
| 3 Bouton-poussoir blanc activé   | 10 Fusible  |
| 4 Bouton-poussoir noir désactivé   | 11 Bouton de connexion rouge pour câble de mesure, tête de soudage  |
| 5 Raccordement de l'unité de commande PEK  | 12  Raccordement du câble de retour                                  |
| 6 Raccordement de l'outil de maintenance   | 13  Raccordement du câble de courant de soudage à la tête de soudage |
| 7 Raccordement du bus interne pour branchement en parallèle/tandem (identique au numéro 8) | 14 Raccordement du câble d'alimentation secteur   |
|  | 15 Rainure pour les câbles de signal  |

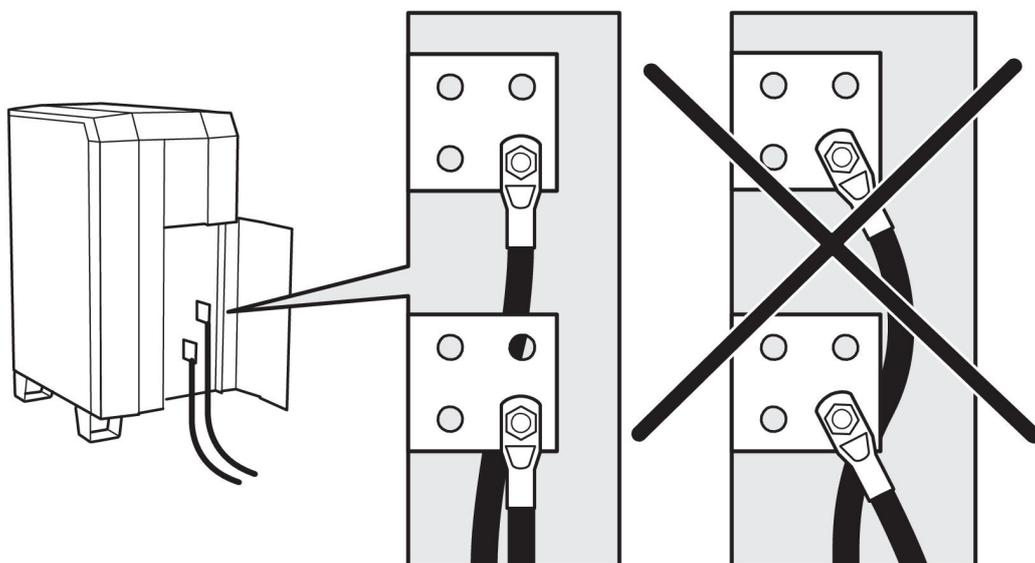


\*) Il y a trois positions pour le bouton :

- Position 1, activation / désactivation de la tension de secteur, par le biais de la télécommande
- Position 2, activation / désactivation bloquées
- Position 3, activation / désactivation commandées à l'aide des boutons 3 et 4

## 5.2 Raccordement des câbles de soudage et de retour

Vérifier que l'installation des câbles de soudage et de retour respecte le schéma ci-après.



### 5.3 Symboles

	Générateur activé		Générateur désactivé
	Démarrage commandé à distance		Commande locale depuis le générateur
	Indication d'erreur		

### 5.4 Protection anti-surchauffe

Le générateur est pourvu d'une protection anti-surchauffe qui se déclenche quand la température est trop élevée. Dans ce cas, le courant de soudage est interrompu et le témoin lumineux jaune s'allume. Un code d'erreur apparaît sur le panneau des paramètres de l'unité de commande (PEK).

Lorsque la température a baissé, la protection anti-surchauffe se réinitialise automatiquement et le processus de soudage peut reprendre.

## 6 ENTRETIEN

---



### REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

Seuls des électriciens spécialisés (personnel agréé) sont habilités à démonter les plaques de sécurité, effectuer les travaux d'entretien, de maintenance et de réparation des équipements de soudage.



### ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

### 6.1 Générateur de soudage

Vérifier régulièrement si le générateur n'est pas encrassé.

La fréquence et la méthode de nettoyage dépendent :

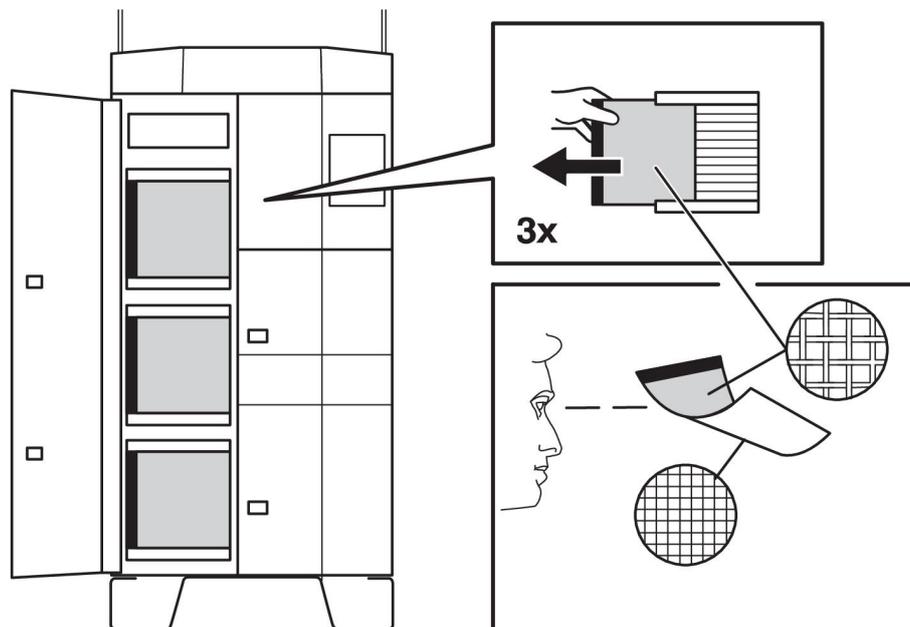
- du procédé de soudage
- de la durée de fonctionnement
- de l'emplacement
- de l'environnement

Nettoyer régulièrement le générateur à l'air sec comprimé, à pression modérée. Voir la section « NETTOYAGE » en annexe. Cette action doit être réalisée plus fréquemment dans les environnements sales,

Lorsque les entrées et sorties d'air sont bloquées ou bouchées, l'équipement peut surchauffer. Pour connaître le numéro de commande du filtre à poussière, voir la section « PIÈCES D'USURE » en annexe.

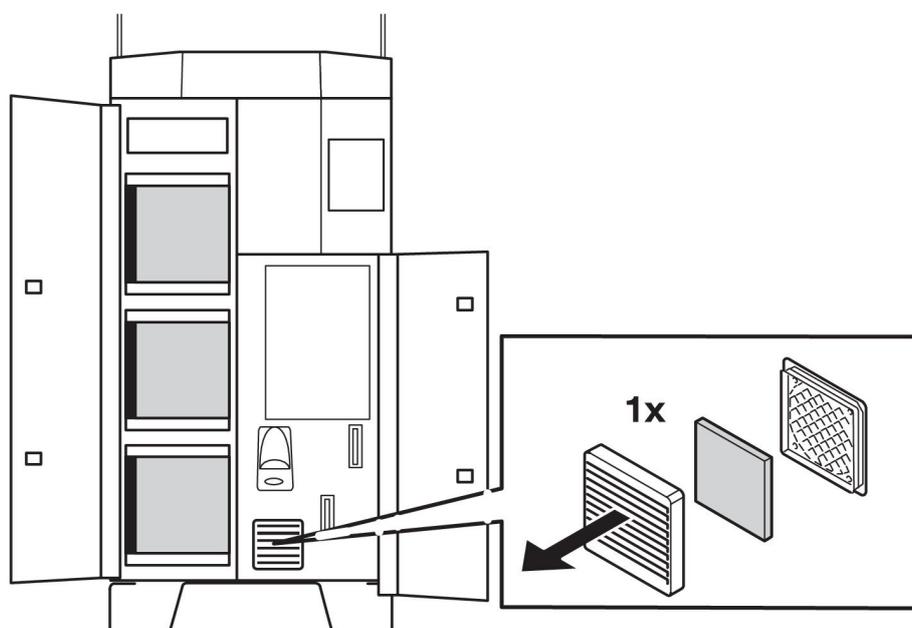
### Remplacement et nettoyage du filtre à poussière

1. Dégager le filtre à poussière comme illustré.
2. Nettoyer le filtre à l'air comprimé (pression modérée).
3. Remettre le filtre en place.  
Veiller à placer le filtre le plus fin du côté de la grille.



### Remplacement et nettoyage du filtre à air

1. Dégager le filtre à air comme illustré.
2. Nettoyer le filtre à l'eau et au savon.
3. Remettre le filtre en place.



## 7 DÉPANNAGE

*Procéder aux vérifications et contrôles recommandés suivants avant de faire appel au service technique agréé.*

Type d'erreur	Action corrective
Pas d'arc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que la tension de secteur est activée.</li> <li>• Vérifier la connexion des câbles de soudage et de retour.</li> <li>• Vérifier le réglage de la tension.</li> <li>• Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur.</li> </ul>
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier si les fusibles n'ont pas grillé (un message d'erreur s'affiche).</li> <li>• Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur.</li> </ul>
Le coupe-circuit thermique se déclenche fréquemment.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que les filtres à poussière ne sont pas colmatés.</li> <li>• Vérifier que la puissance nominale du générateur n'est pas dépassée et qu'il n'y a pas de surcharge de l'unité.</li> <li>• Vérifier si le générateur n'est pas encrassé.</li> <li>• Vérifier la température ambiante.</li> </ul>
Soudage de qualité médiocre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion du câble d'alimentation de soudage et du câble de retour.</li> <li>• Vérifier le réglage de la tension.</li> <li>• Vérifier que le matériau de remplissage approprié est utilisé (fil et poudre).</li> </ul>

## 8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

---



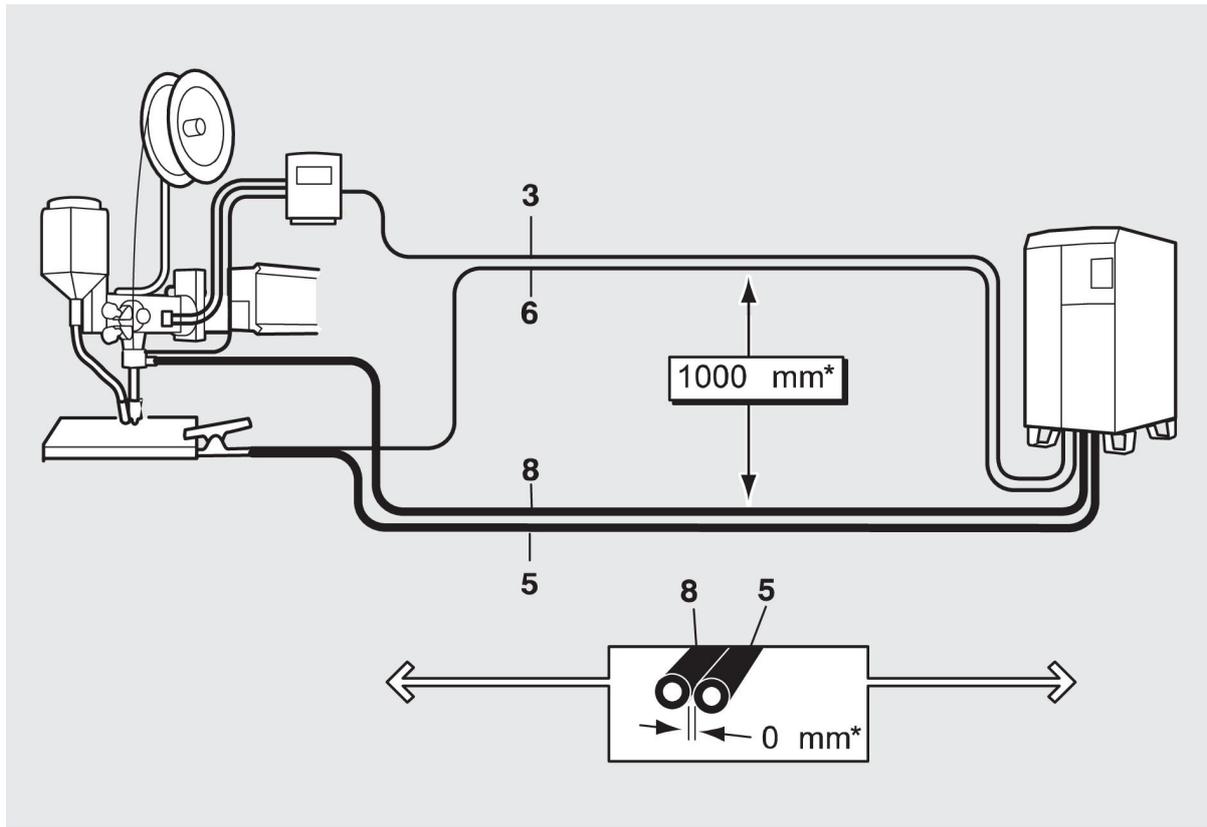
### ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

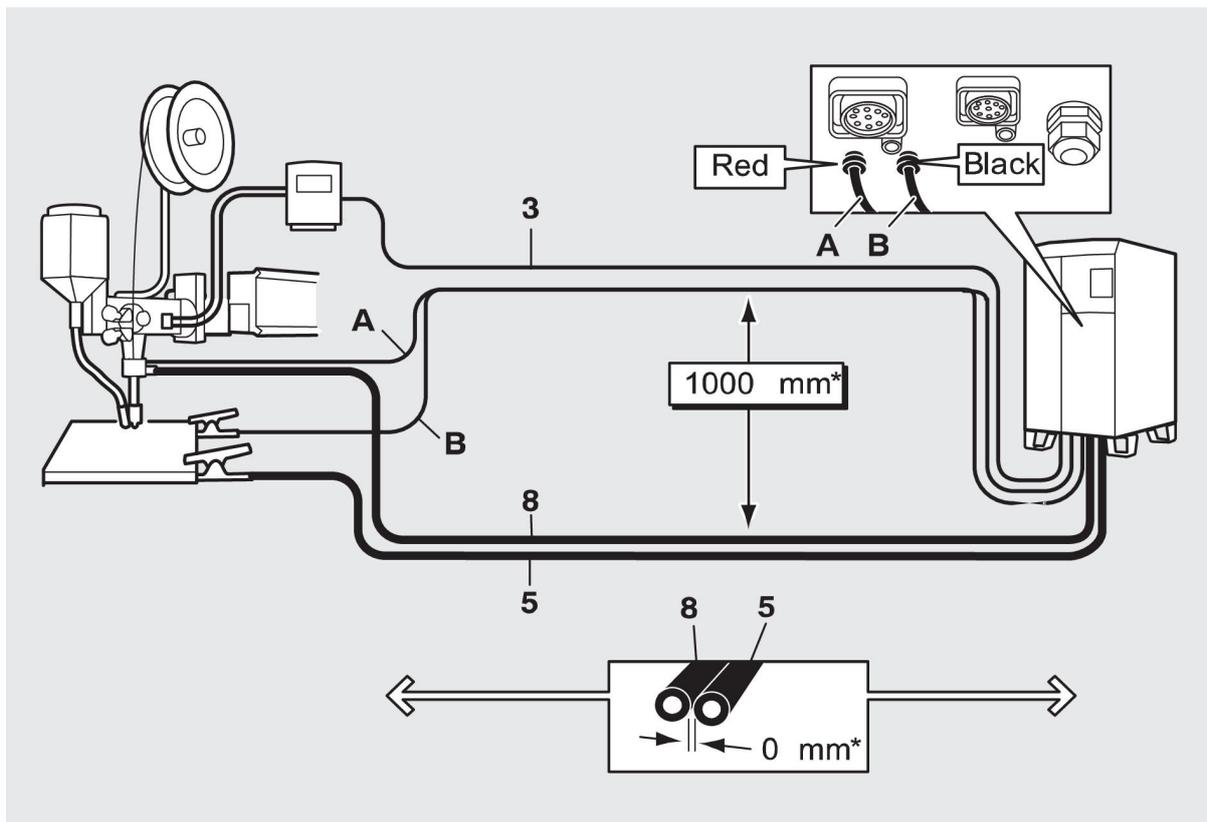
Le générateur Aristo 1000 est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **CEI/EN 60974-1** et **CEI/EN 60974-10**. Il incombe aux responsables des entretiens et des réparations de s'assurer que les produits restent conformes aux normes susmentionnées après leur intervention.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](http://esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

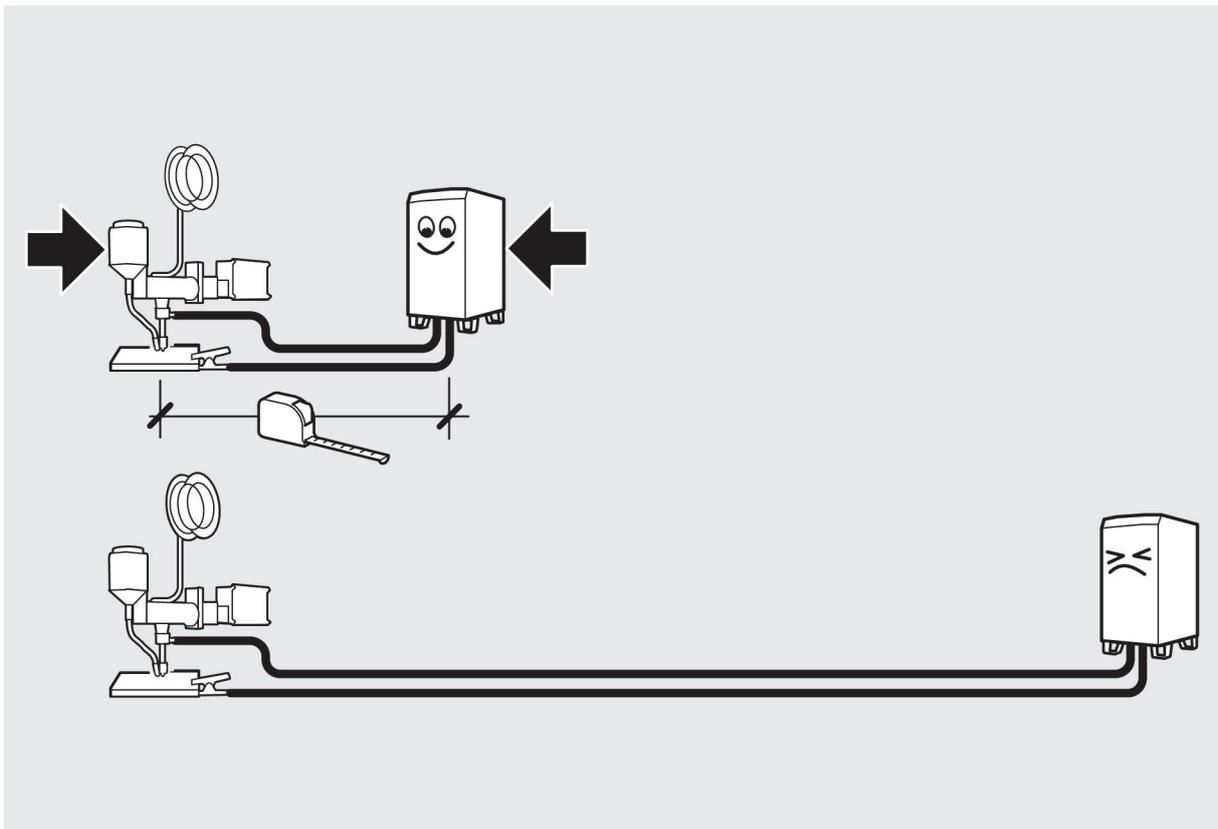
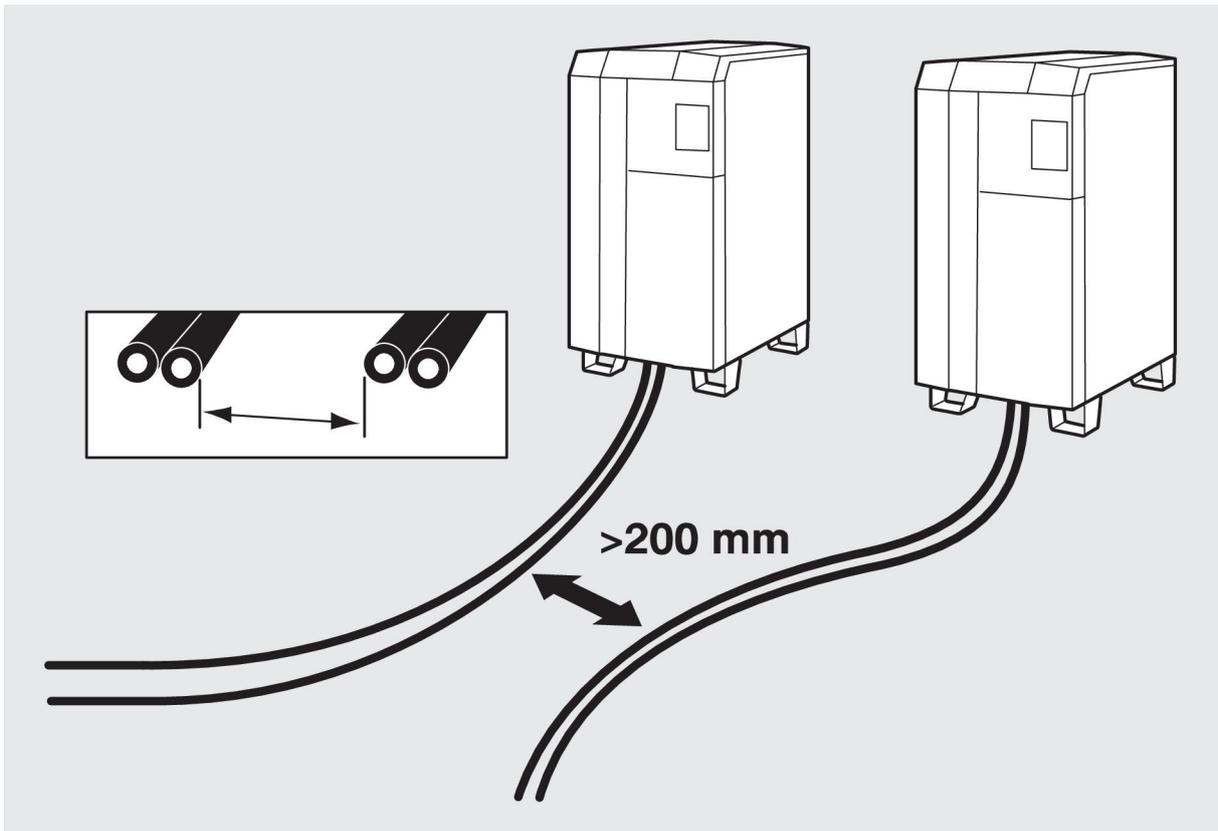
## EXIGENCES D'ACHEMINEMENT DES CÂBLES

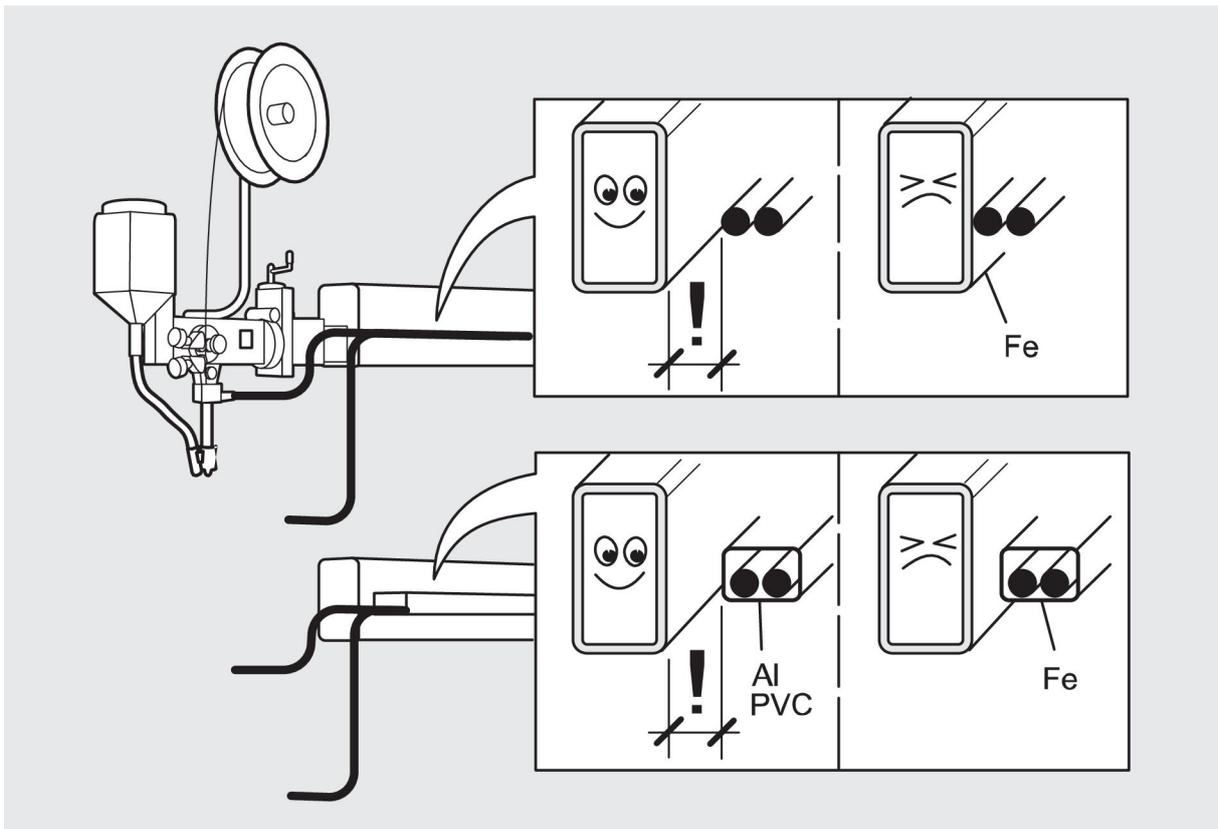
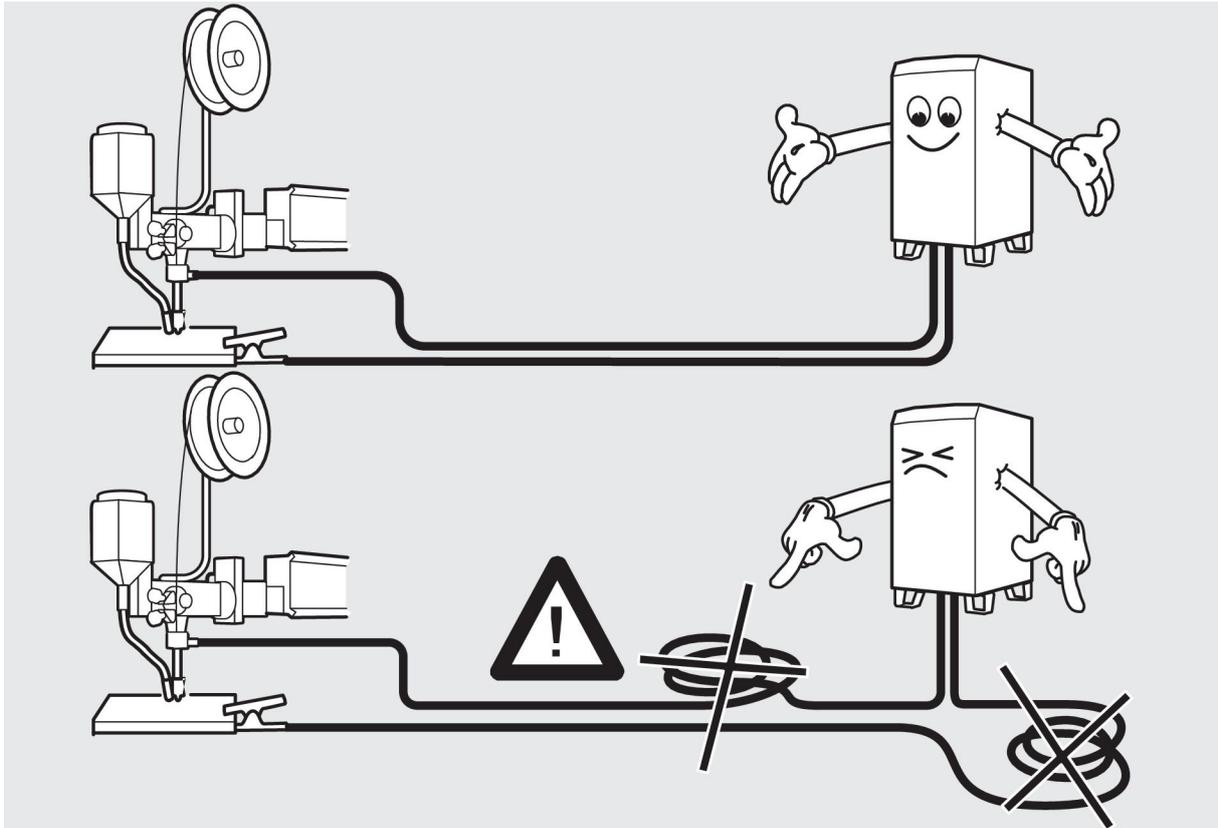


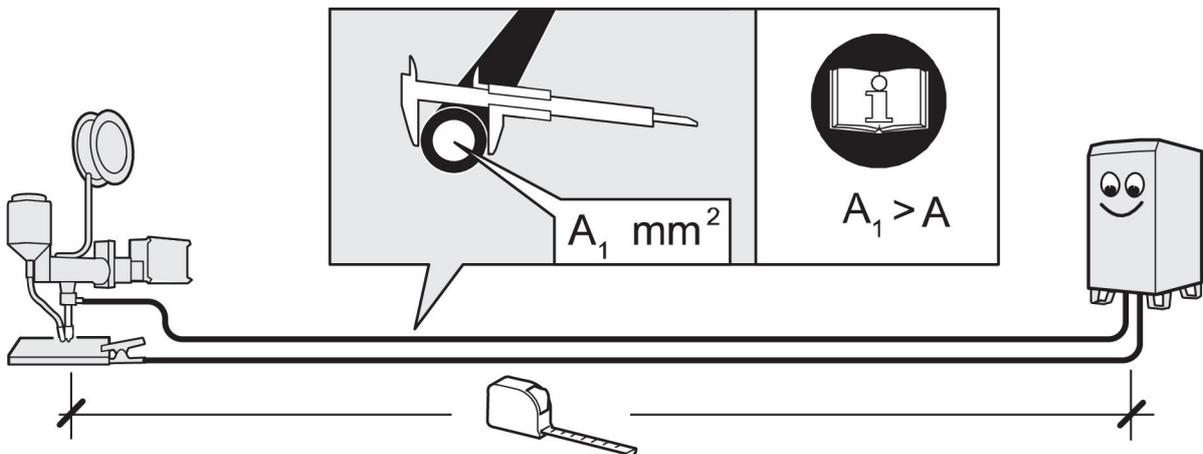
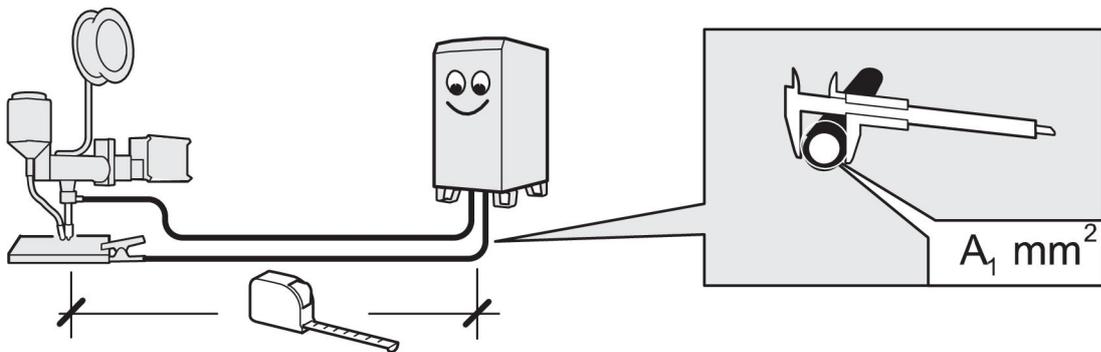
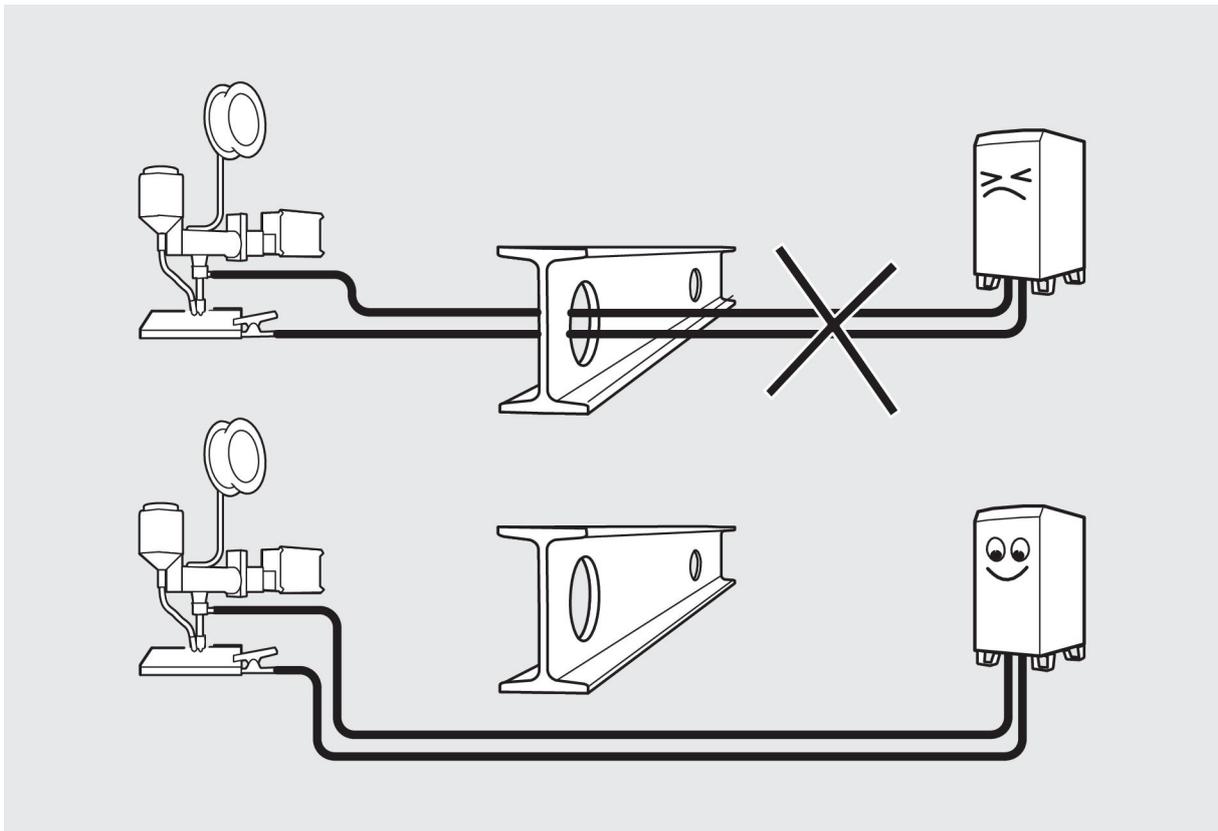
\*Recommended



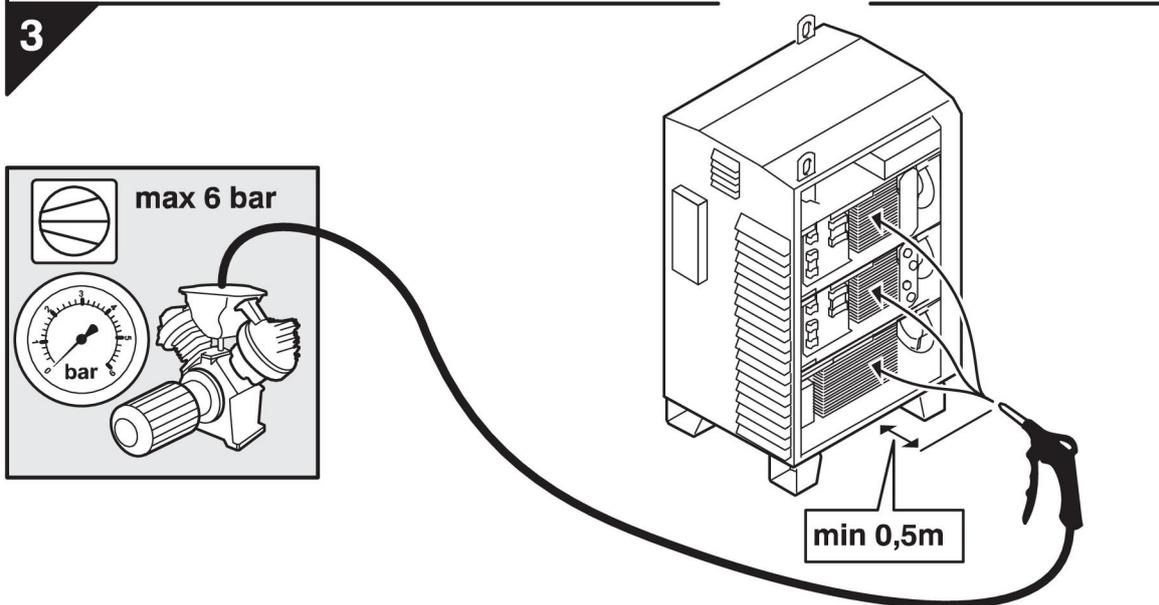
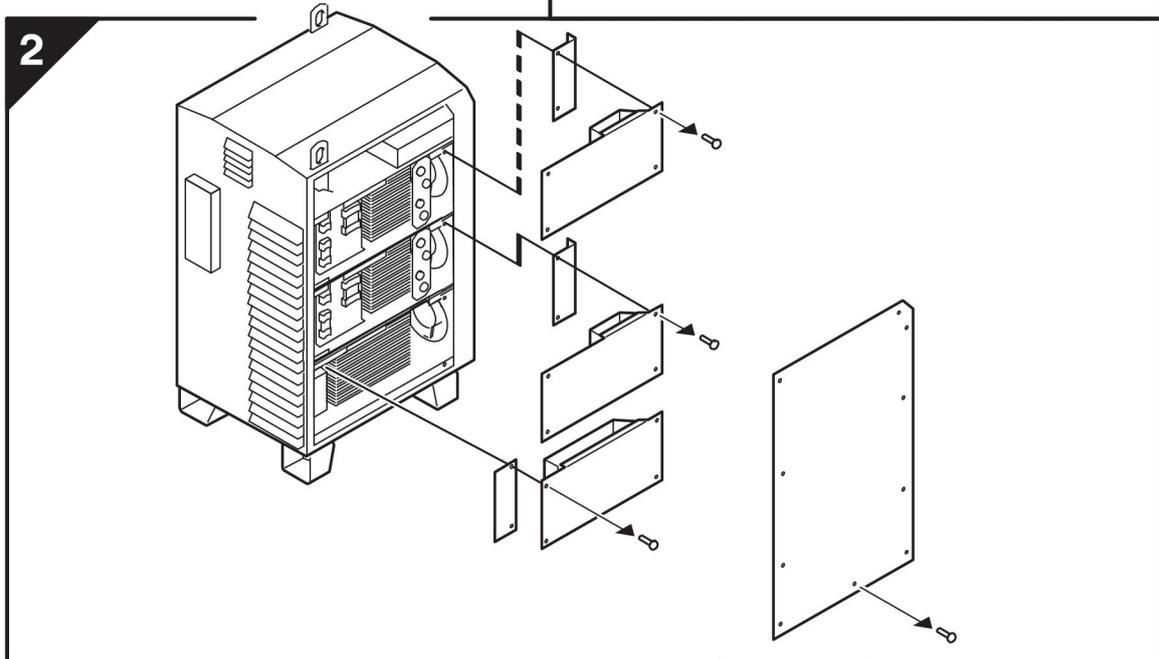
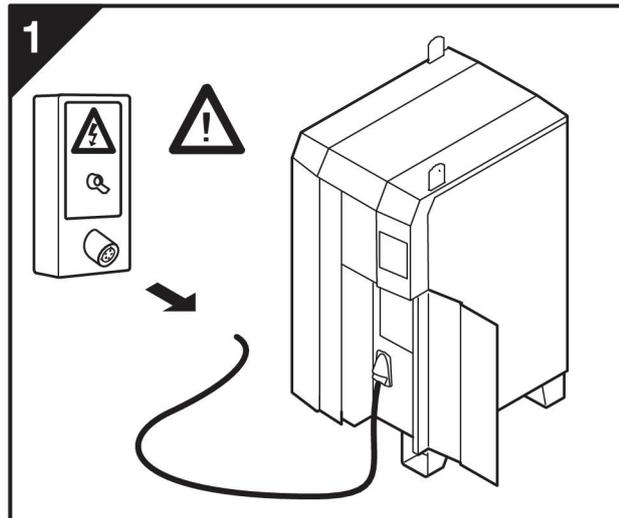
\*Recommended



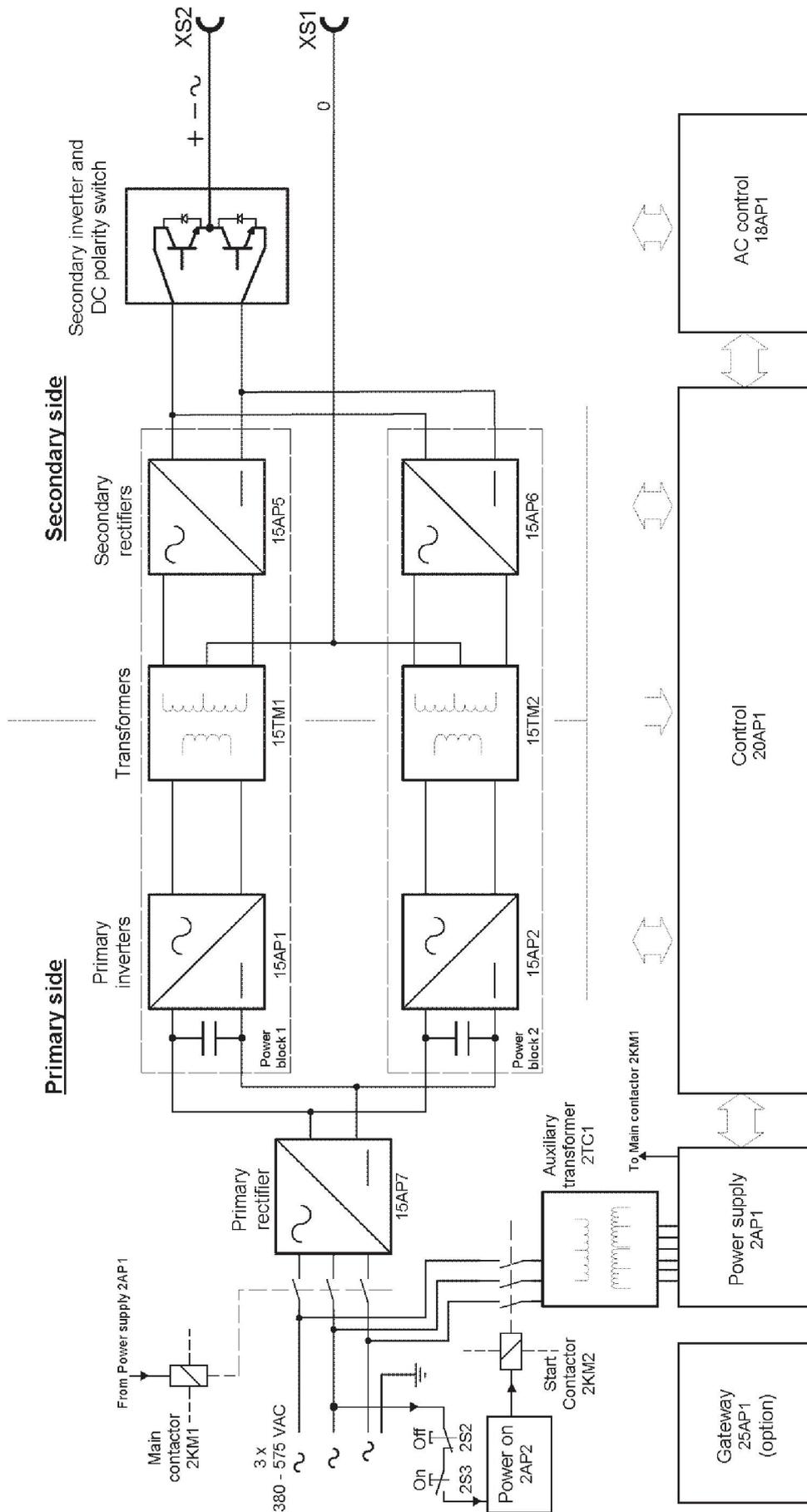




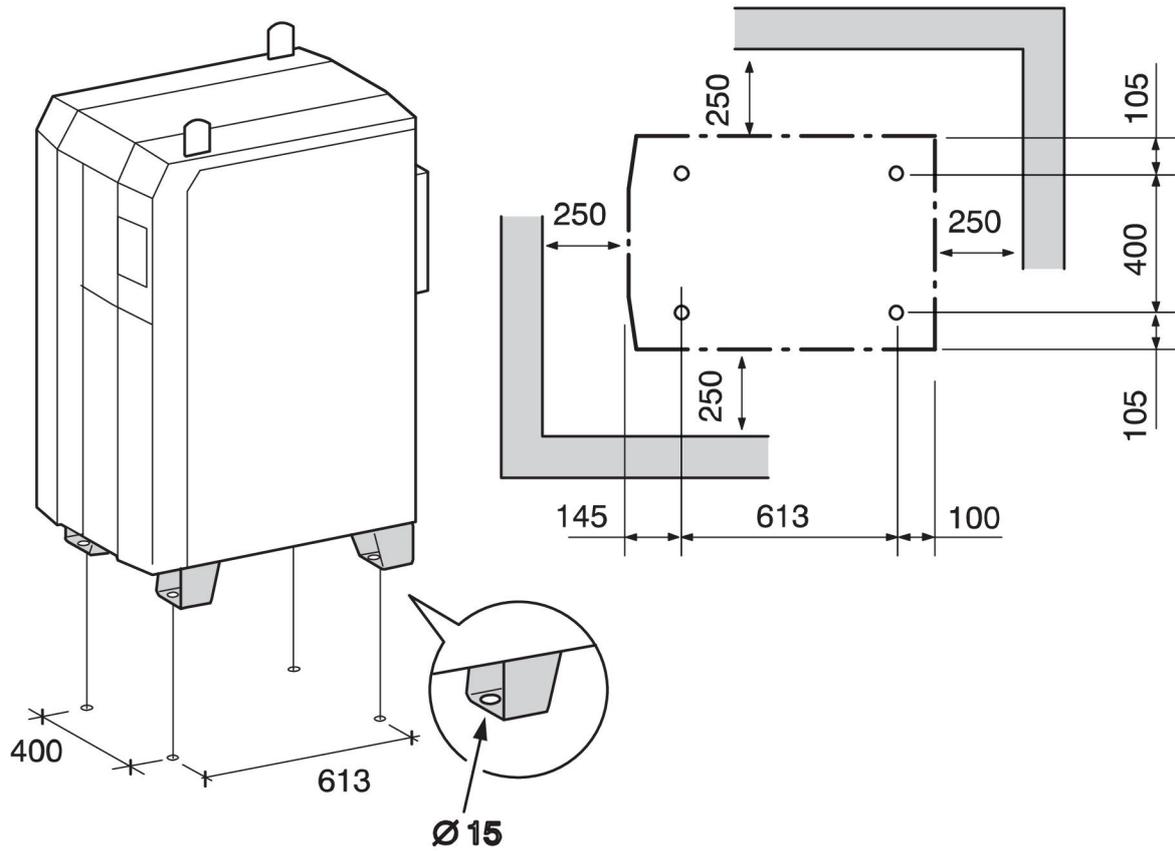
# NETTOYAGE



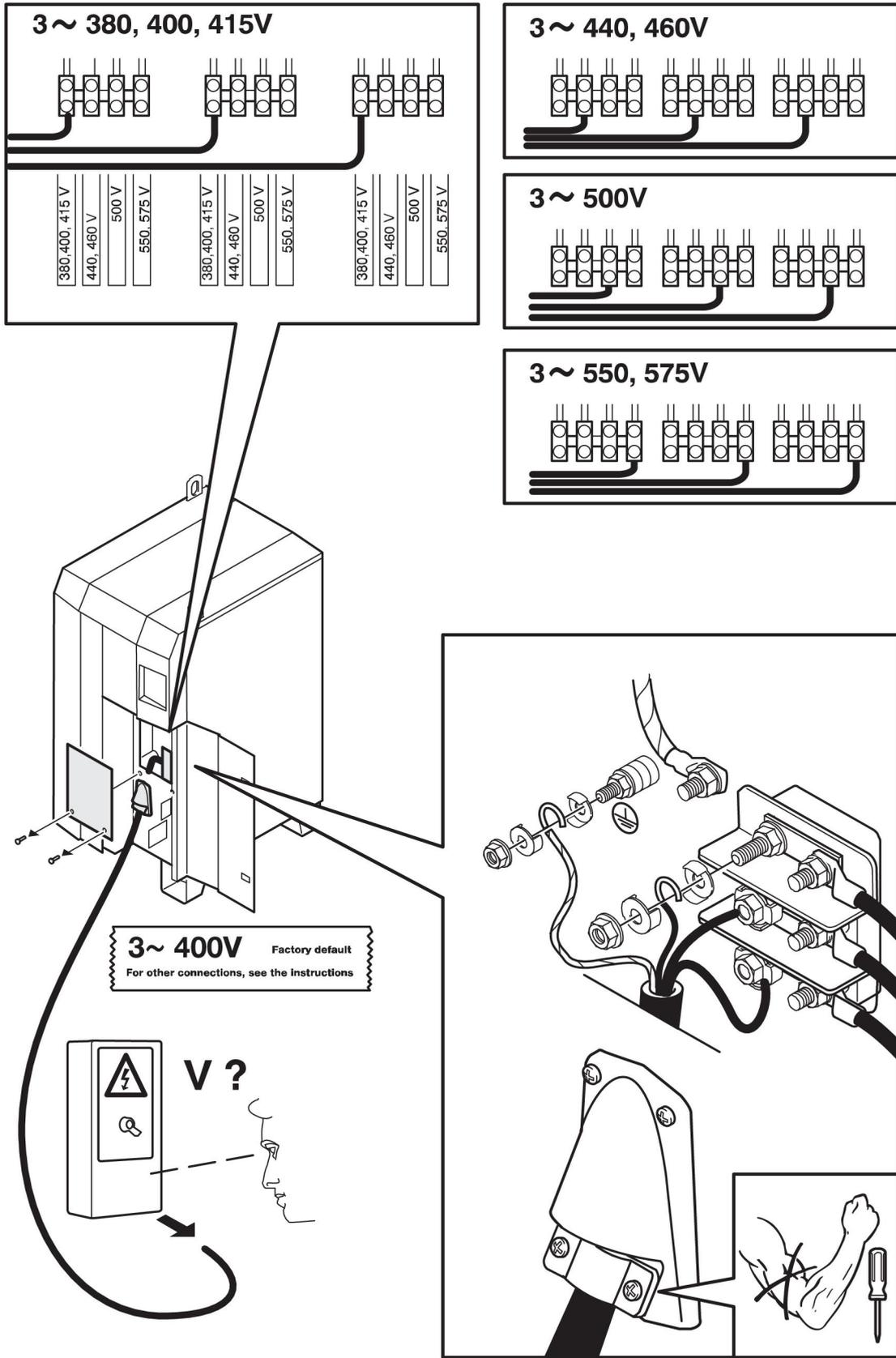
# DIAGRAMME



# INSTRUCTIONS DE MONTAGE



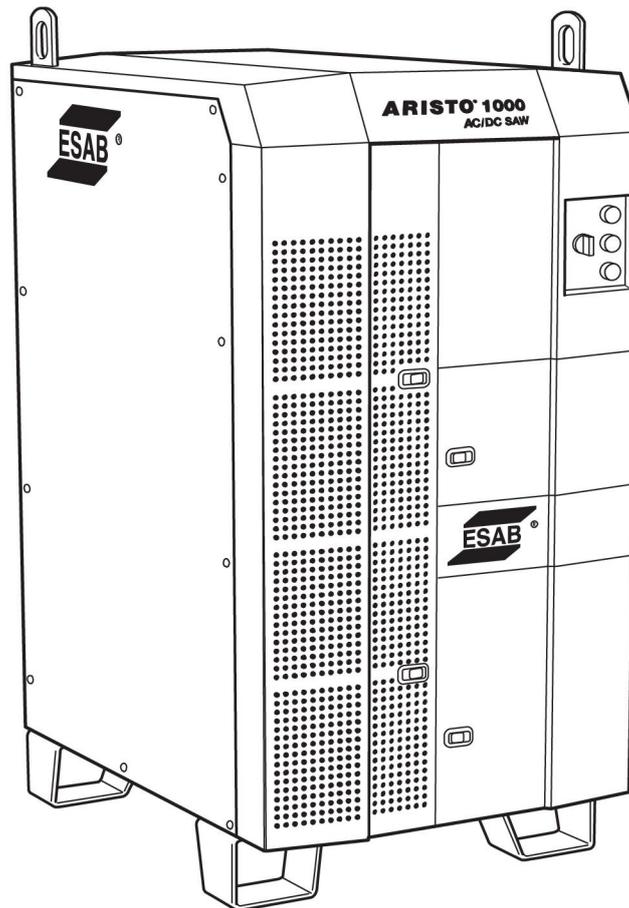
# INSTRUCTIONS DE CONNEXION



---

**NUMÉROS DE COMMANDE**


---

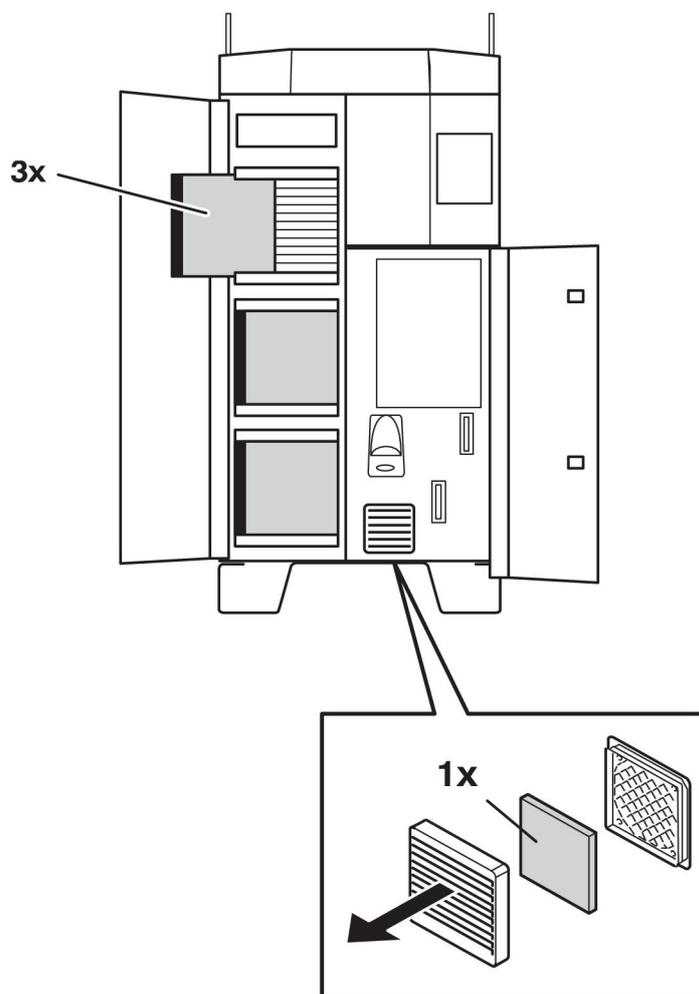


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

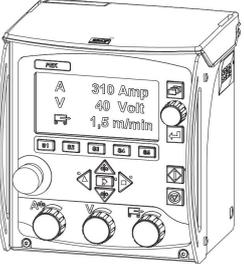
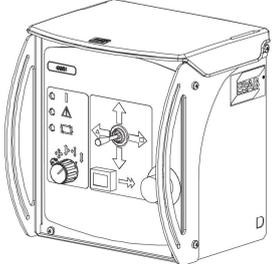
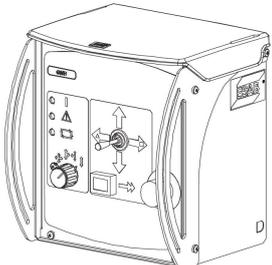
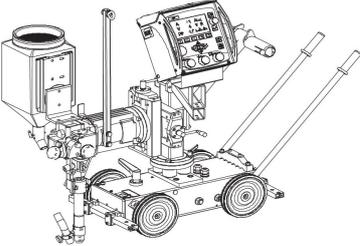
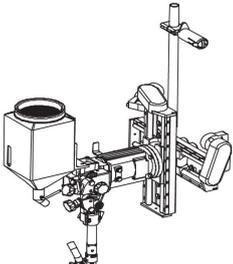
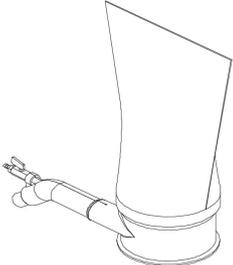
De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : [www.esab.com](http://www.esab.com)

## PIÈCES D'USURE

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



## ACCESSOIRES

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](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>

