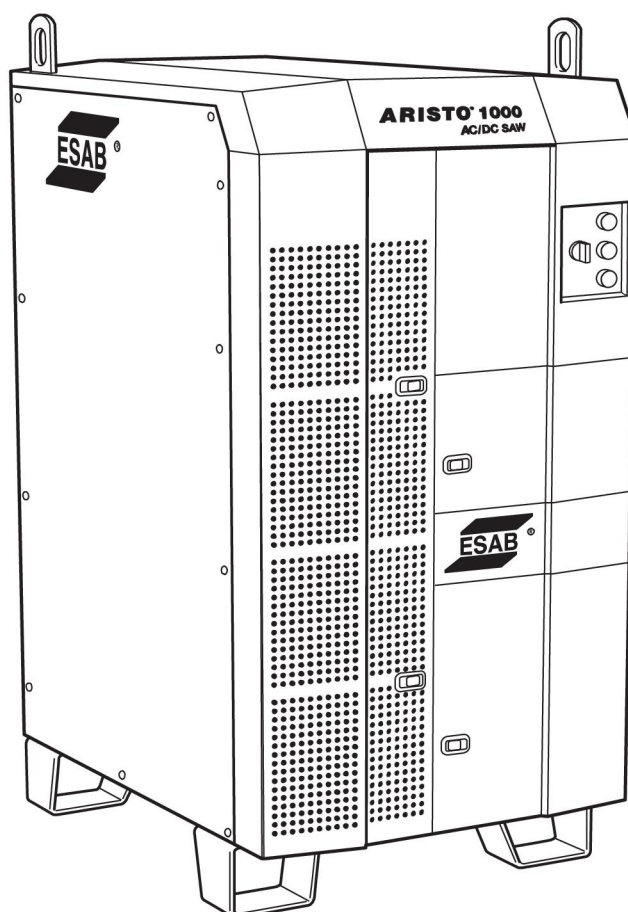




Aristo®

Aristo® 1000 AC/DC SAW



Istruzioni per l'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'.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2016

1	SICUREZZA	4
1.1	Significato dei simboli	4
1.2	Precauzioni per la sicurezza	4
2	INTRODUZIONE	8
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	9
4	INSTALLAZIONE	10
4.1	Istruzioni per il sollevamento	10
4.2	Posizione.....	11
4.3	Esempio di apparecchio per saldatura	12
4.4	Percorso dei cavi.....	13
4.5	Alimentazione elettrica di rete	14
5	FUNZIONAMENTO	16
5.1	Attacchi e dispositivi di controllo	16
5.2	Attacco del cavo di saldatura e di ritorno	17
5.3	Chiave di lettura dei simboli.....	17
5.4	Protezione dal surriscaldamento	17
6	MANUTENZIONE	18
6.1	Generatore di saldatura	18
7	INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI	20
8	ORDINAZIONE RICAMBI	21
	REQUISITI PER IL PERCORSO DEI CAVI	22
	PULIZIA	26
	SCHEMA	27
	ISTRUZIONI DI MONTAGGIO	28
	ISTRUZIONI PER IL COLLEGAMENTO	29
	NUMERI DI ORDINAZIONE	30
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	31
	ACCESSORI	32

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

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

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



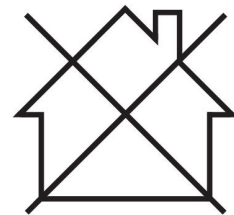
ATTENZIONE!

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

Aristo 1000 è un generatore di saldatura ad arco sommerso per applicazioni a produttività elevata con corrente continua (CC) o alternata (CA). Il generatore offre numerose opzioni di impostazione che consentono di ottimizzare il processo di saldatura.

Il generatore di saldatura viene utilizzato insieme all'unità di controllo PEK. I parametri del processo di saldatura sono controllati dall'unità di controllo.

Il generatore è parte del sistema A2 / A6 ESAB, per cui la maggior parte dei componenti di questo sistema è utilizzabile con Aristo 1000.

Sono inclusi i componenti seguenti:

- Trattori per saldatura
- Colonna e braccio
- Teste di saldatura
- Attrezzature per posizionamento
- Attrezzature per centraggio giunti
- Sistemi di gestione flusso

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

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Aristo® 1000	
Tensione di rete	380-575 V, $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Hz
Alimentazione elettrica di rete	S_{sc} min 19,2 MVA
Corrente primaria	I_{max} 84 A
Intervallo di regolazione	14-50 V / 0-1000 A
Carico consentito al 100 % di tempo caldo di saldatura	1000 A / 44 V
Fattore di potenza alla corrente massima	0,92
Efficienza alla corrente massima	88 %
Tensione a circuito aperto U_0 max	125 V
Potenza apparente alla corrente massima	55,3 kVA
Potenza attiva alla corrente massima	49,5 kW
Potenza in assenza di carico	170 W
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a +104 °F)
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)
Dimensioni, l x p x a	865×610×1320 mm (34x24x52 poll.)
Peso	330 kg (727 lb)
Classe di isolamento	H
Classe di protezione	IP23
Classe di applicazione	S

Tempo caldo di saldatura

Il tempo caldo di saldatura indica il tempo, espresso in percentuale di un periodo di dieci minuti, per cui è possibile saldare o tagliare ad un certo carico senza causare sovraccarichi. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura di 40 °C (104 °F) o inferiore.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

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

Classe di applicazione

Il simbolo S indica che l'alimentatore è progettato per l'uso in aree con maggiori pericoli elettrici.

Alimentazione di rete, S_{sc} min

Potenza minima di cortocircuito della rete in base alla direttiva IEC 61000-3-12.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

La calibrazione dell'alimentazione deve essere effettuata da personale esperto.

**AVVISO!**

Utilizzare un sistema trifase simmetrico con messa a terra di protezione.

Destinato a installazioni fisse.

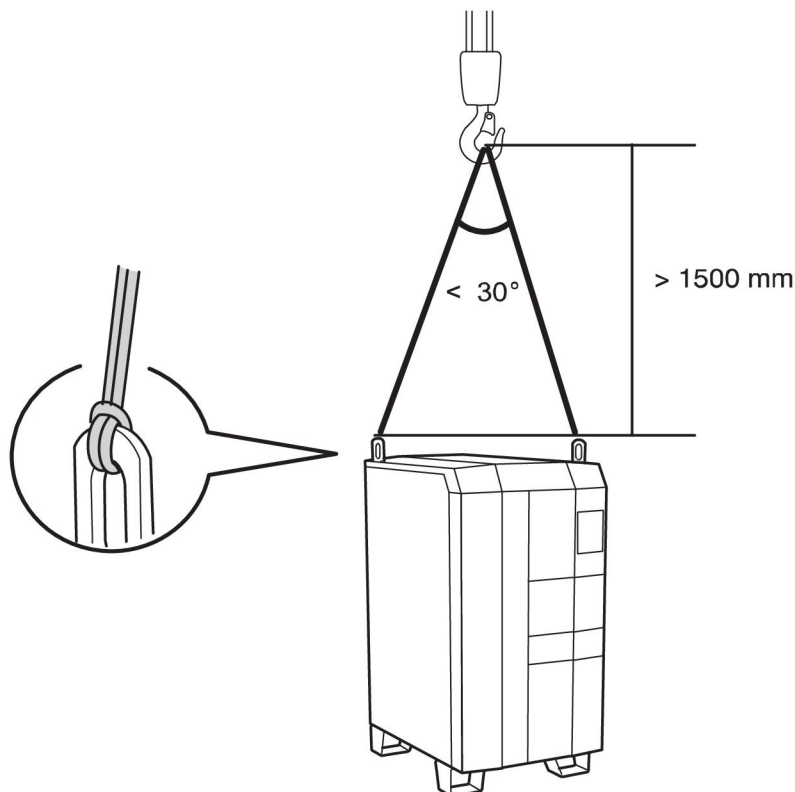
**NOTA:****Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete**

Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore S_{scmin} nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a S_{scmin} . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.

**NOTA:**

L'alimentazione del generatore per saldatura può provenire da un generatore. Per ulteriori informazioni, contattare un tecnico autorizzato dell'assistenza ESAB.

4.1 Istruzioni per il sollevamento

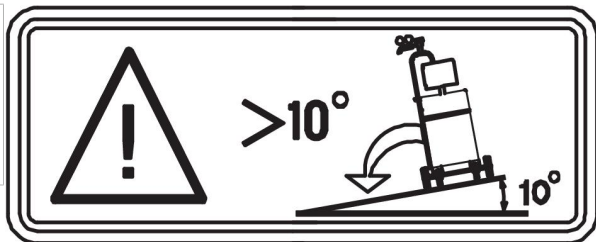


4.2 Posizione



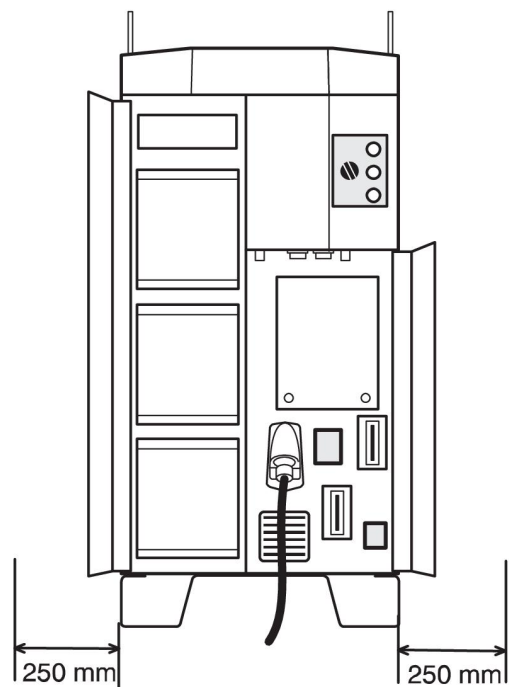
ATTENZIONE!

Fissare l'apparecchio, specialmente se il terreno è in pendenza o non è uniforme.

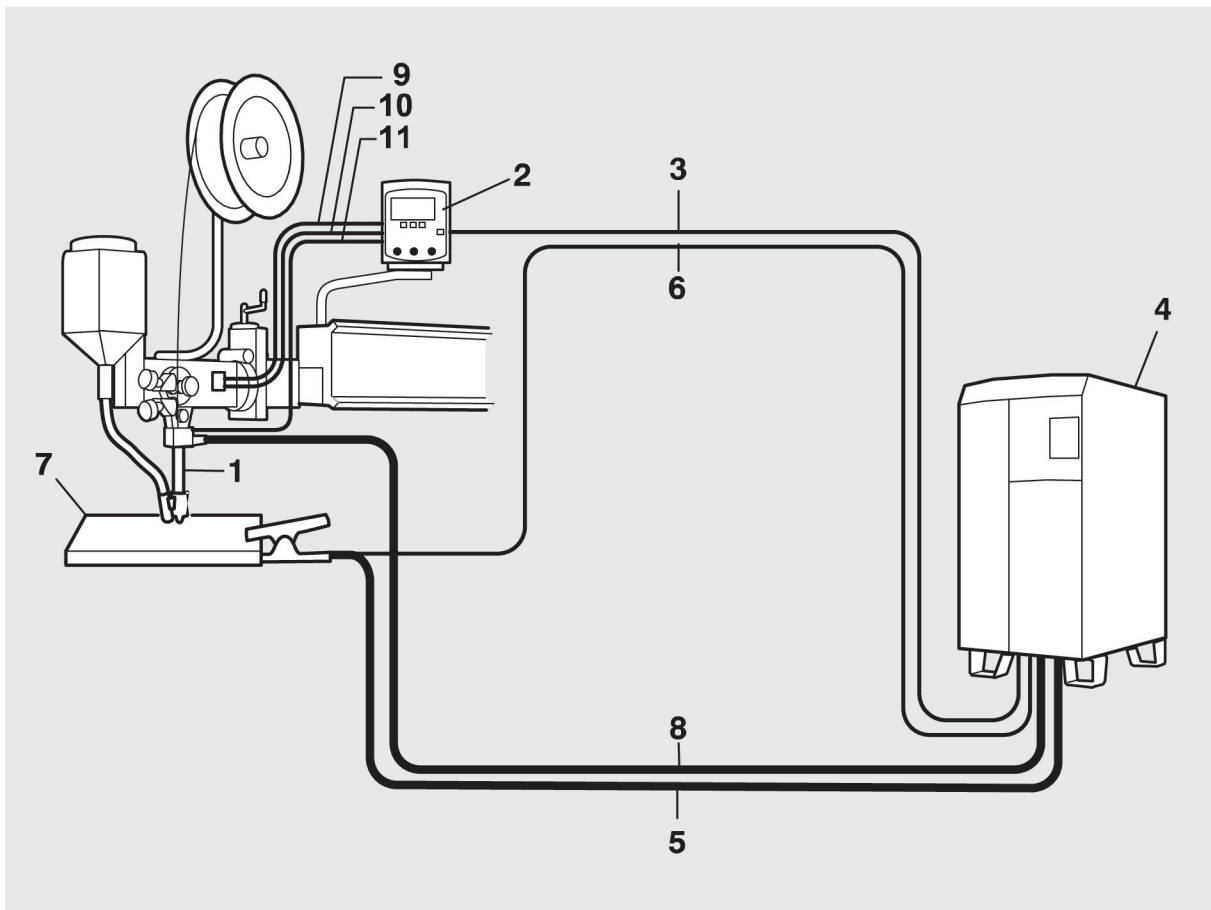


Posizionare il generatore in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti, mantenendo uno spazio libero di almeno 250 mm (9,86") attorno al generatore.

Quando si installa il generatore sul pavimento, vedere lo schema per i fori di installazione nell'appendice "ISTRUZIONI DI MONTAGGIO" del presente manuale.

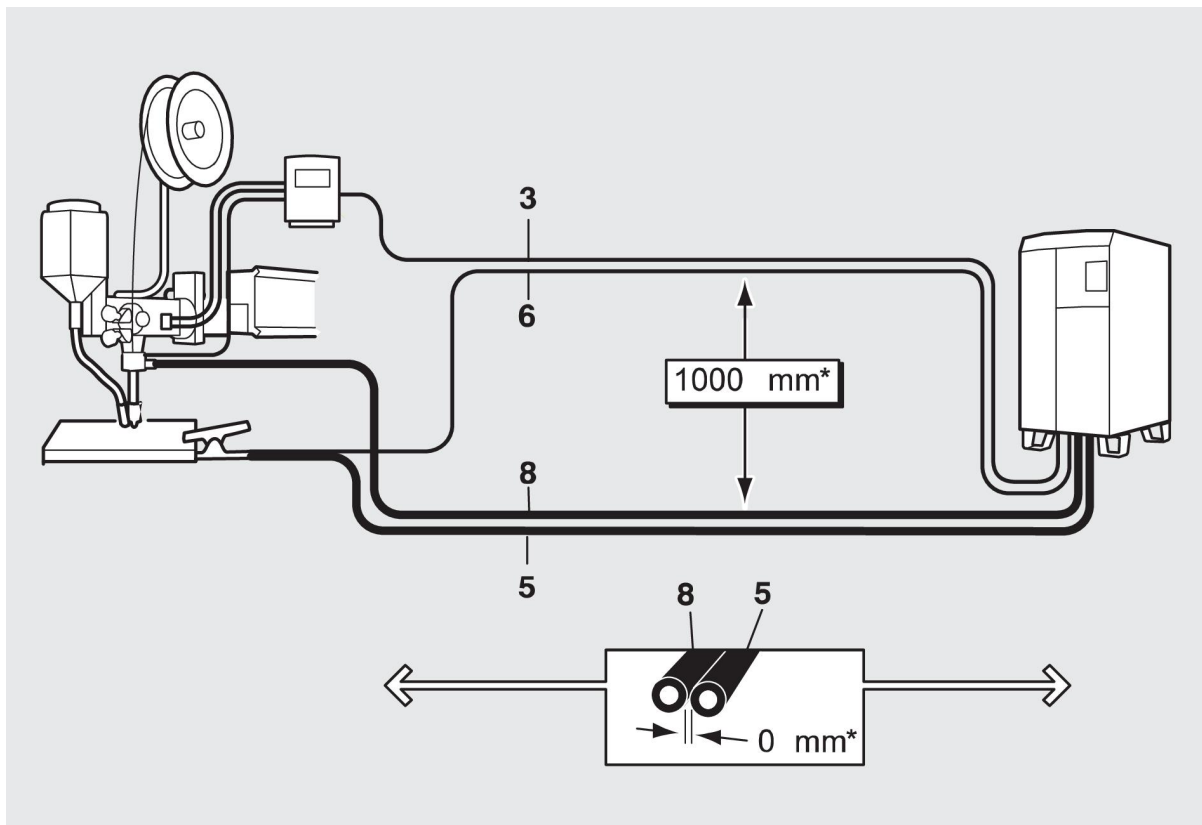


4.3 Esempio di apparecchio per saldatura



- | | | |
|----------------------------------|--|--|
| 1 Testa di saldatura | 5 Cavo di ritorno | 9 Cavo di misurazione, velocità |
| 2 Unità di controllo | 6 Cavo di misurazione, pezzo da saldare | 10 Cavo motore |
| 3 Cavo di comando | 7 Pezzo da saldare | 11 Cavo di misurazione, tensione di saldatura |
| 4 Generatore di saldatura | 8 Cavo di saldatura | |

4.4 Percorso dei cavi



*Consigliato

- 3** Cavo di comando **5** Cavo di ritorno **6** Cavo di misurazione, pezzo da saldare **8** Cavo di saldatura

Per ulteriori informazioni sul percorso dei cavi, vedere l'appendice "REQUISITI PER IL PERCORSO DEI CAVI".

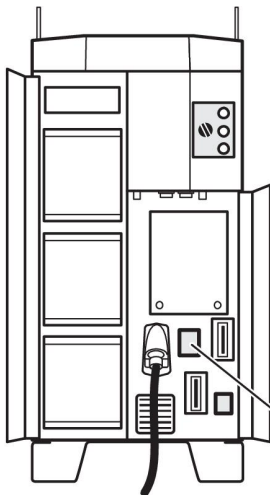
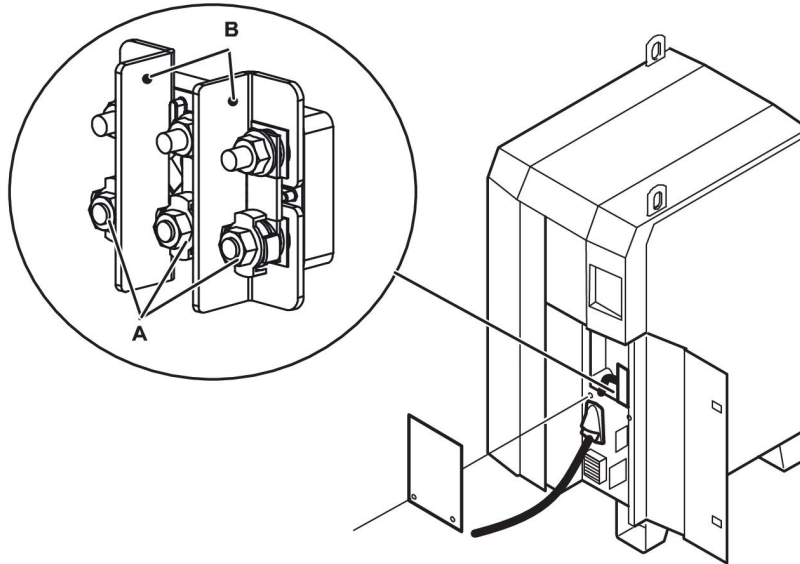
4.5 Alimentazione elettrica di rete



ATTENZIONE!

Il generatore è collegato per l'erogazione a 400 V. Per altre tensioni di rete, rieseguire i collegamenti nella morsetteria in base alle istruzioni presenti nell'appendice "ISTRUZIONI DI COLLEGAMENTO".

Serrare le viti **A** a una coppia di 10 Nm (88,5 poll. lb). Assicurarsi che la protezione in plastica **B** rimanga allentata.



Accertarsi che il generatore di saldatura sia collegato alla tensione di alimentazione corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate. Effettuare un collegamento di messa a terra di protezione in conformità alle norme vigenti.

Targhetta con i dati relativi al collegamento all'alimentazione elettrica

Dimensioni dei fusibili consigliate

Aristo 1000 50/60 Hz saldatura CC								
Tensione di rete	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Corrente di fase $I_{1\text{eff}}$	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Fusibile soppressore di sovracorrente	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



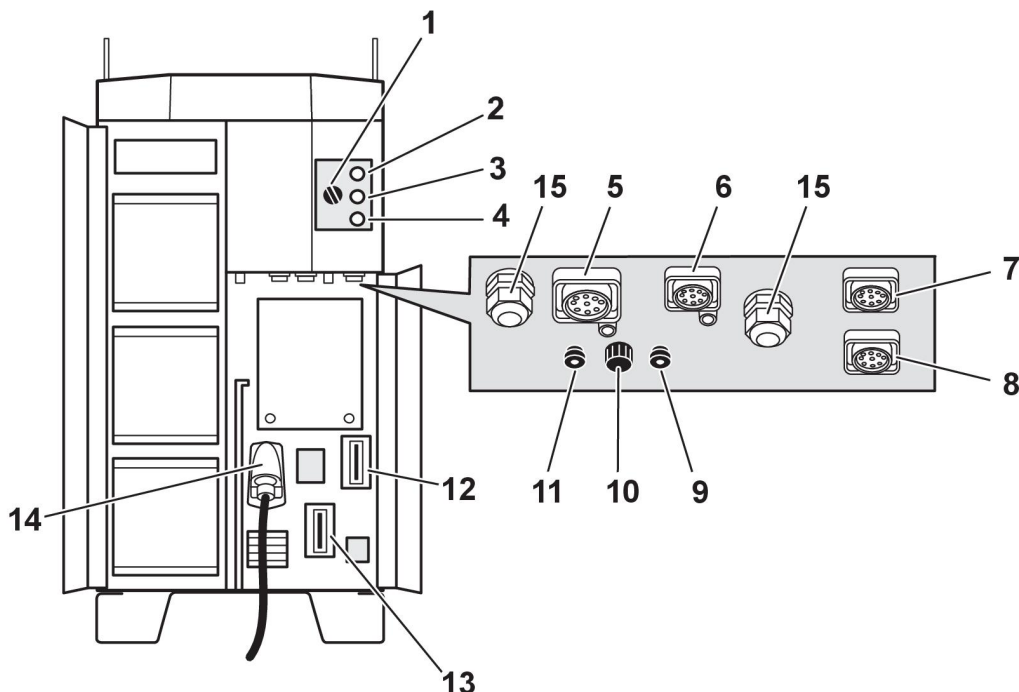
NOTA:



Le dimensioni dei fusibili illustrate sopra sono conformi alle norme svedesi.
Impiegare il generatore di saldatura conformemente alle norme pertinenti in vigore nel Paese di utilizzo.

5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.1 Attacchi e dispositivi di controllo



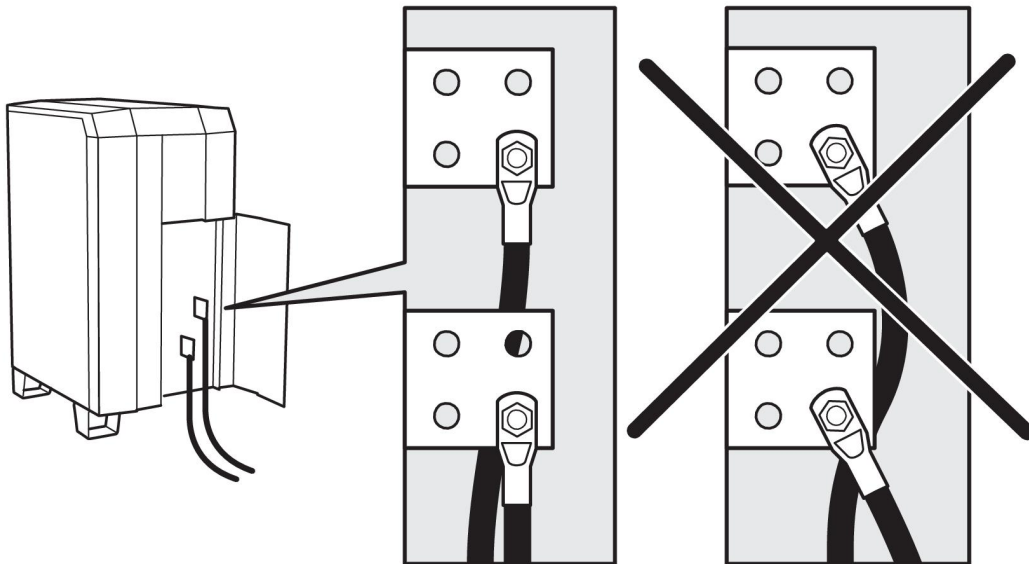
- | | |
|--|--|
| 1 Manopola di impostazione* | 8 Attacco per bus interno per collegamento in parallelo/in tandem (identico a 7) |
| 2 Spia di segnalazione guasto arancione | 9 Attacco nero per cavo di misurazione, pezzo da saldare |
| 3 Pulsante bianco ON | 10 Fusibile |
| 4 Pulsante nero OFF | 11 Attacco rosso per cavo di misurazione, testa di saldatura |
| 5 Attacco per unità di controllo PEK | 12  Attacco per cavo di ritorno |
| 6 Attacco per attrezzo di servizio | 13  Attacco per cavo della corrente di saldatura a testa di saldatura |
| 7 Attacco per bus interno per collegamento in parallelo/in tandem (identico a 8) | 14 Attacco per cavo alimentazione di rete |
| | 15 Ingressi per cavi segnale |

*) La manopola può essere spostata su tre posizioni:

- Posizione 1, attivazione/disattivazione alimentazione di rete controllata da unità di controllo remoto
- Posizione 2, blocco attivazione/disattivazione
- Posizione 3, attivazione/disattivazione alimentazione di rete controllata tramite i pulsanti 3 e 4

5.2 Attacco del cavo di saldatura e di ritorno

Verificare che il cavo di saldatura e il cavo di ritorno siano installati come illustrato.



5.3 Chiave di lettura dei simboli

- | | | | |
|---|---------------------------|---|------------------------------------|
| | Alimentazione ON | ○ | Alimentazione OFF |
| ▣ | Avvio controllo in remoto | ⊙ | Controllo locale dall'alimentatore |
| ⌋ | Indicazione guasto | | |

5.4 Protezione dal surriscaldamento

L'alimentatore di saldatura è provvisto di una protezione contro il surriscaldamento che interviene se la temperatura diventa troppo elevata. In tal caso, si interrompe l'alimentazione alla saldatura e si accende la spia gialla. Nel pannello di impostazione dell'unità di controllo (PEK) appare un codice di guasto.

La protezione da surriscaldamento viene automaticamente reimpostata e, quando la temperatura scende, il processo di saldatura può essere riavviato.

6 MANUTENZIONE



NOTA:

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

Soltanto il personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato) è autorizzato a rimuovere le piastre di sicurezza per eseguire collegamenti o interventi di assistenza, manutenzione o riparazione dell'apparecchio per saldatura.



AVVISO!

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

6.1 Generatore di saldatura

Controllare regolarmente che il generatore di saldatura non sia ostruito da residui di sporcizia.

La frequenza e il metodo di pulizia dipendono da:

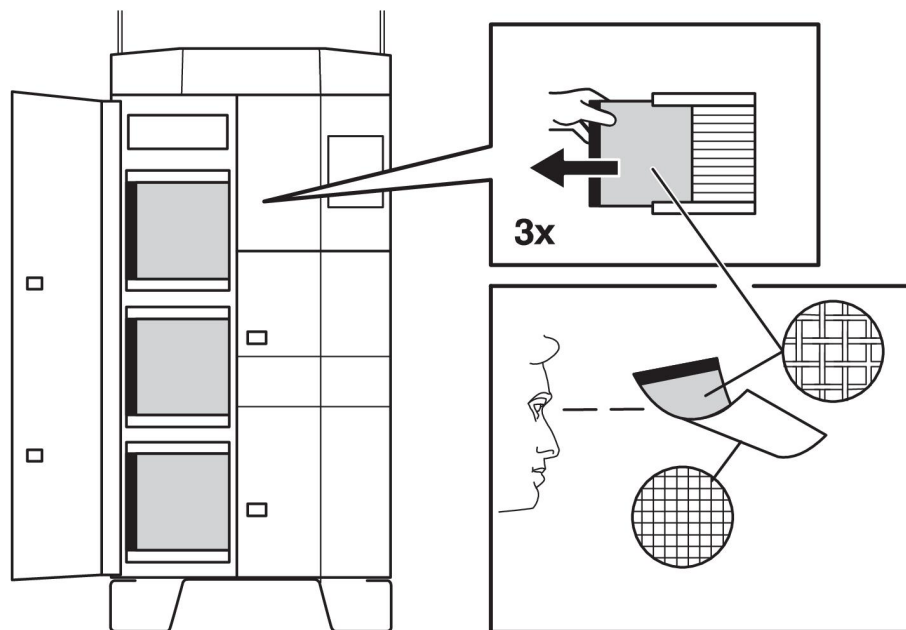
- processo di saldatura
- durata di utilizzo
- collocazione
- ambiente circostante

Il generatore deve essere regolarmente sottoposto a pulizia mediante aria compressa a pressione ridotta, vedere l'appendice "PULIZIA". Eseguire tale operazione più frequentemente in ambienti sporchi.

Gli ingressi e le uscite dell'aria intasati od ostruiti potrebbero provocare un surriscaldamento. Per il numero di ordinazione del filtro antipolvere, vedere l'appendice "COMPONENTI SOGGETTI A USURA".

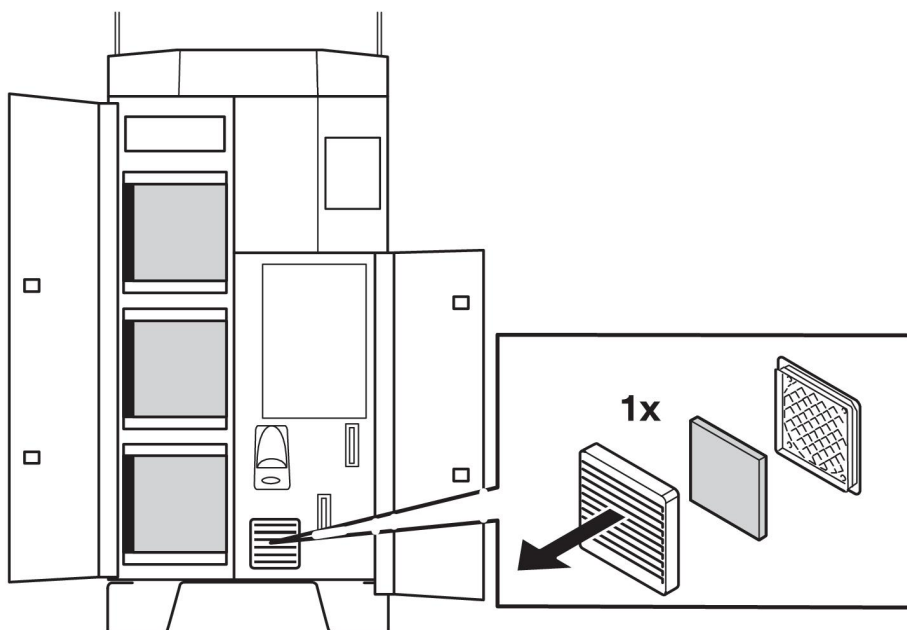
Sostituzione e pulizia del filtro antipolvere

1. Sganciare il filtro antipolvere come illustrato nella figura.
2. Pulire il filtro con aria compressa a bassa pressione.
3. Reinstallare il filtro.
Controllare che il filtro con la rete più fine sia rivolto verso la griglia di protezione.



Sostituzione e pulizia del filtro dell'aria

1. Sganciare il filtro dell'aria come illustrato nella figura.
2. Pulire il filtro con acqua e sapone
3. Reinstallare il filtro.



7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

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

Tipo di guasto	Intervento
Arco assente	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che l'alimentazione di rete sia attivata. • Controllare che i cavi di saldatura e di ritorno siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
La corrente di saldatura si interrompe durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se si sono attivati gli interruttori termici (viene visualizzato un codice di guasto sul pannello di controllo). • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
L'interruttore termico si attiva spesso.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che il filtro antipolvere non sia ostruito. • Assicurarsi che non si stiano superando i valori nominali per il generatore di saldatura (ad es. che non ci sia un sovraccarico di corrente). • Controllare che il generatore di saldatura non sia ostruito da residui di sporcizia. • Controllare la temperatura ambiente.
Prestazioni di saldatura insufficienti	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare di utilizzare il materiale di riempimento corretto (filo e polvere).

8 ORDINAZIONE RICAMBI



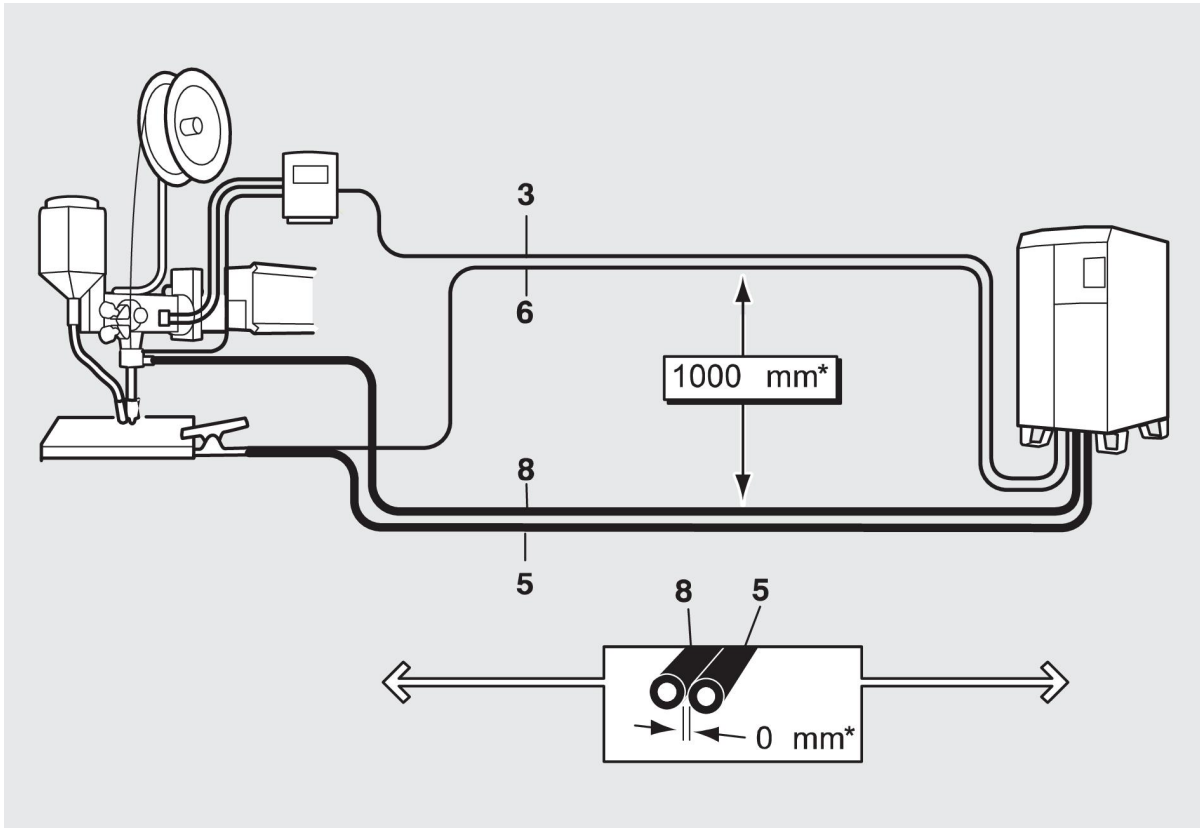
AVVISO!

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

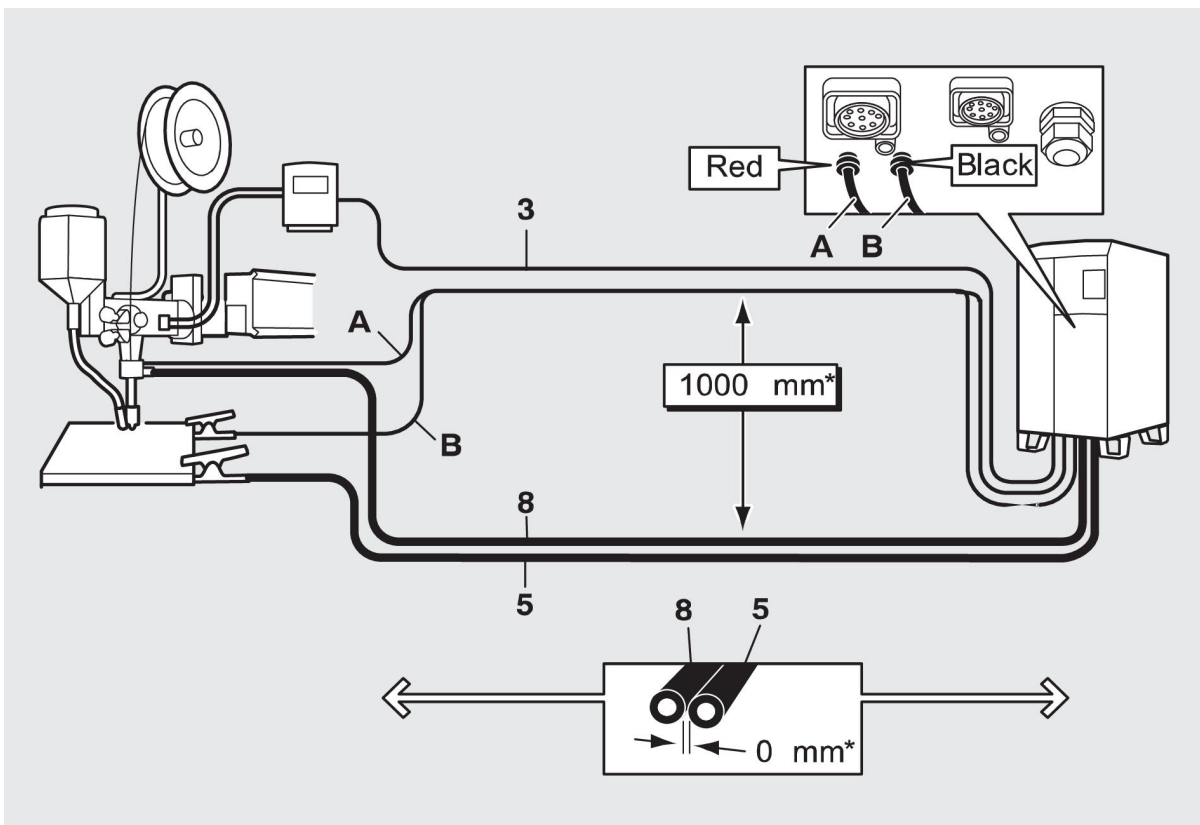
Aristo 1000 è stato progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC-/EN 60974-1** e **IEC-/EN 60974-10**. Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

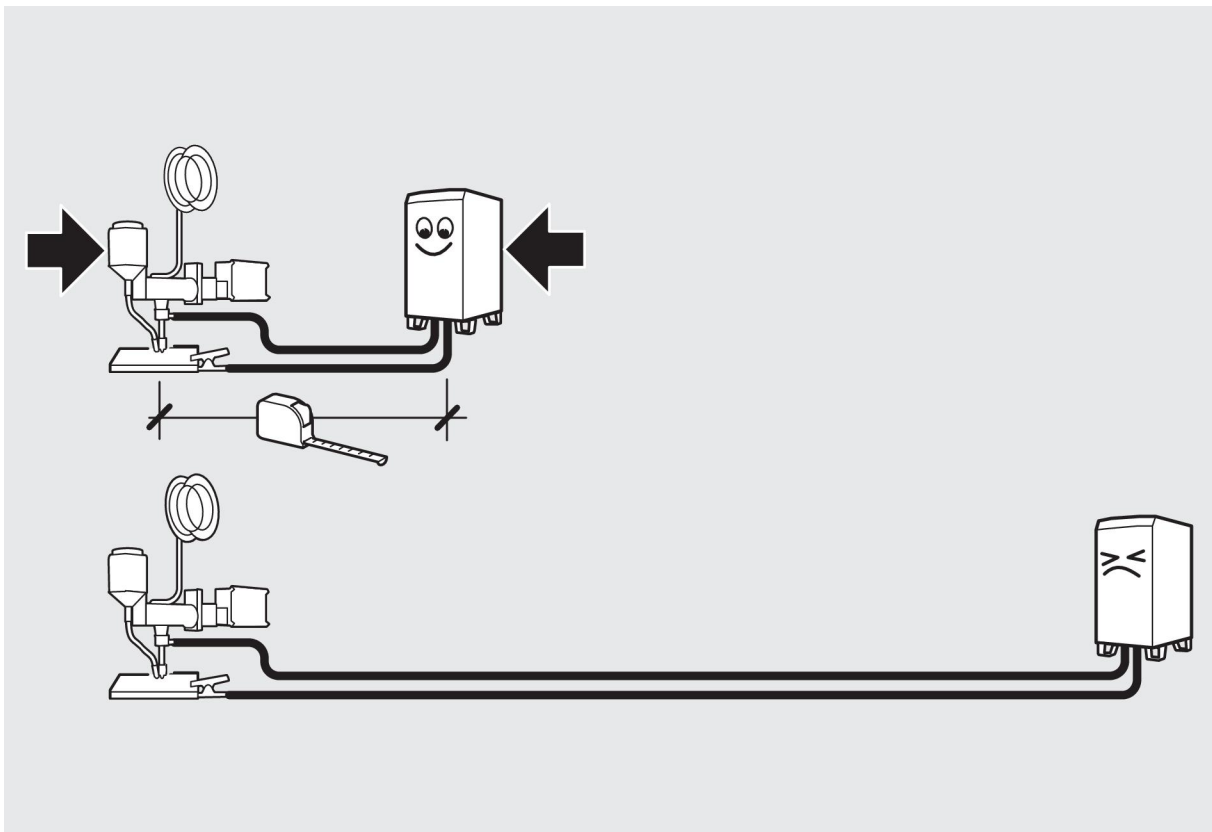
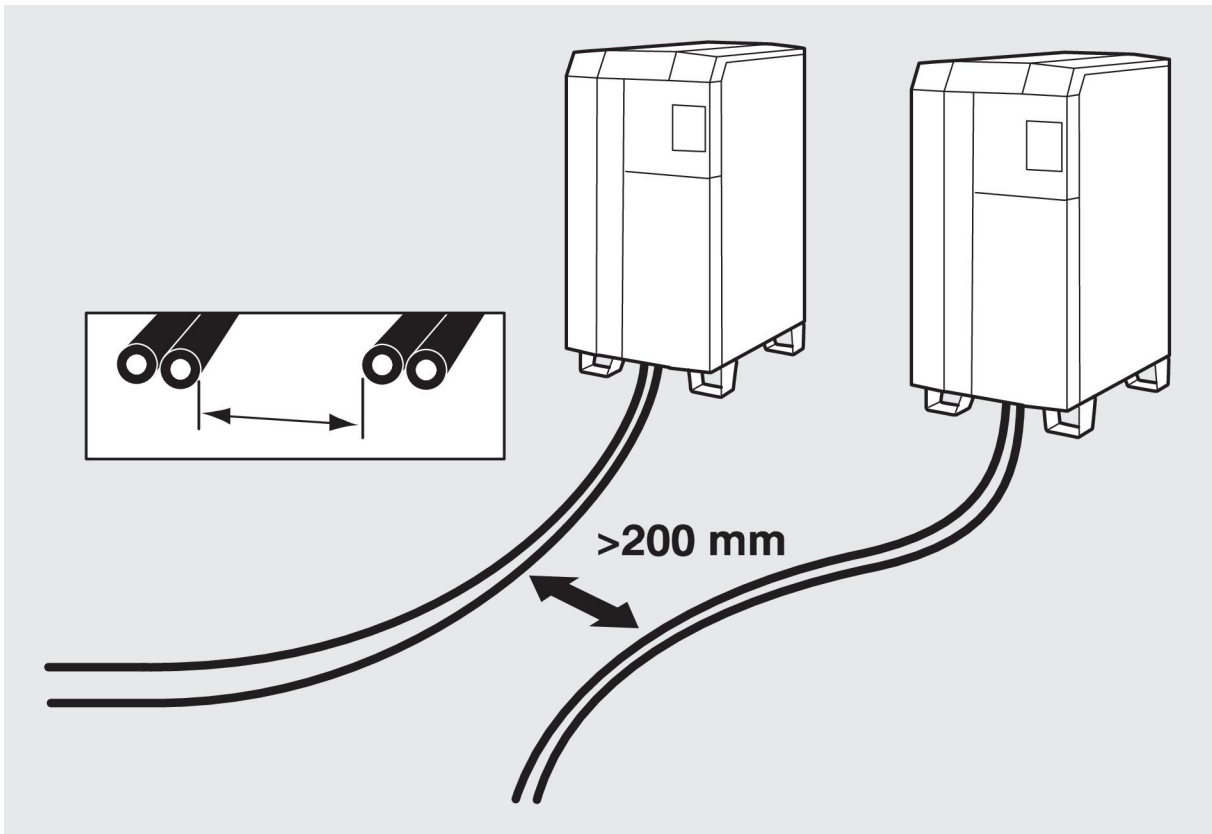
REQUISITI PER IL PERCORSO DEI CAVI

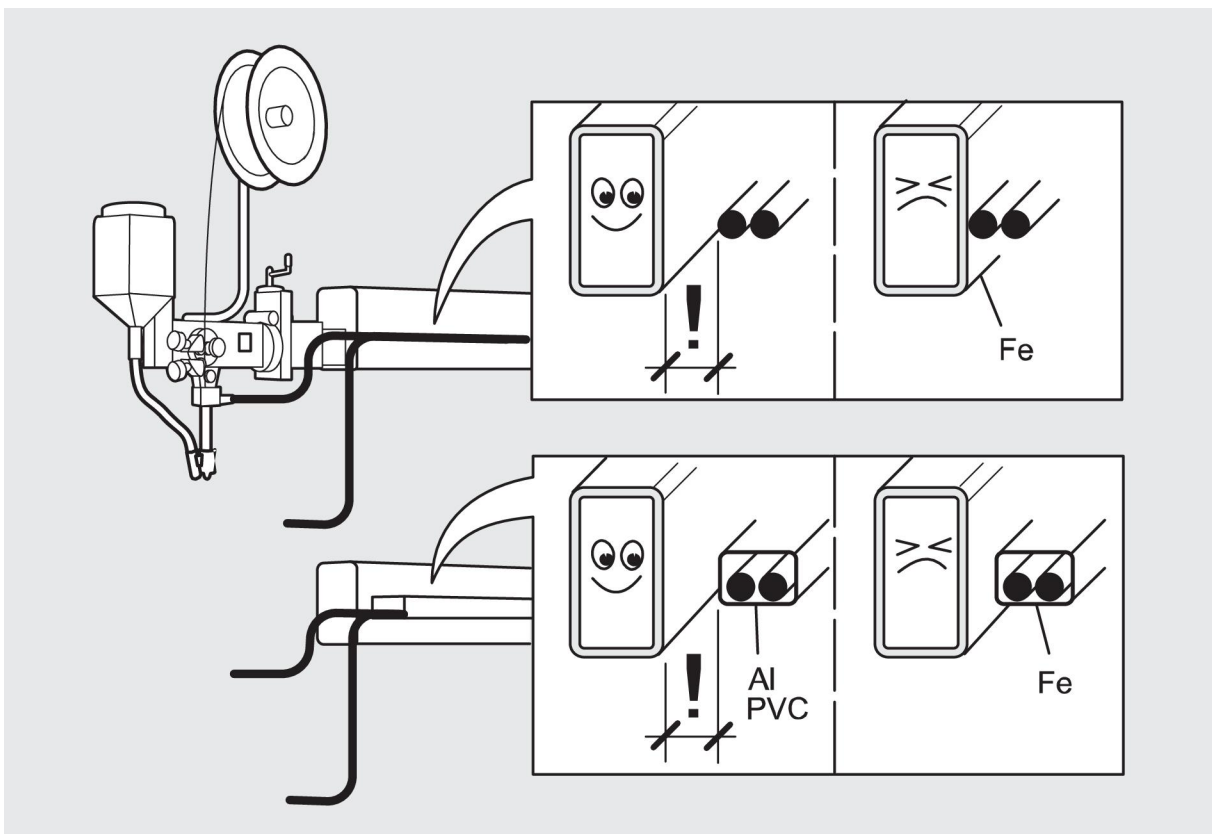
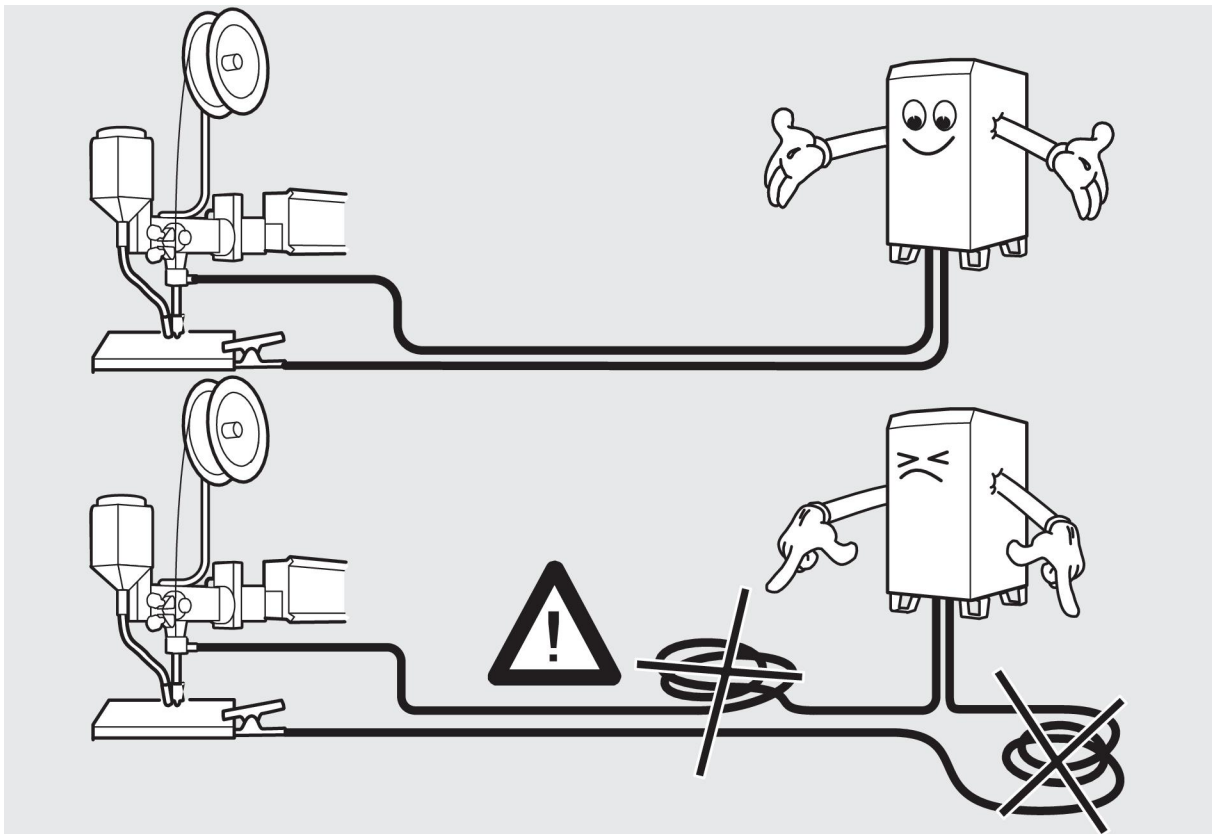


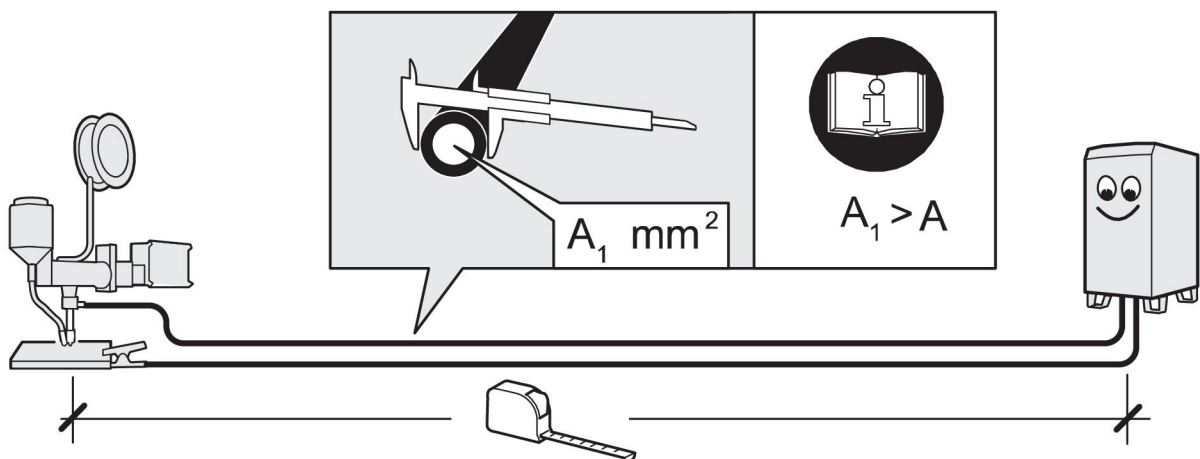
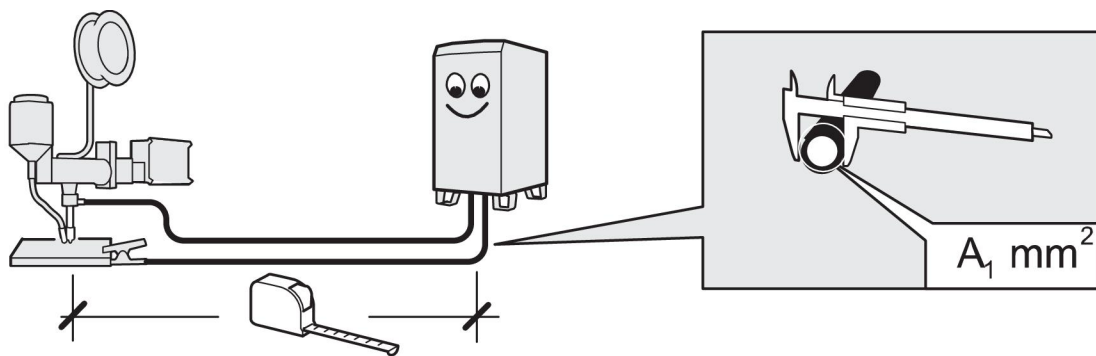
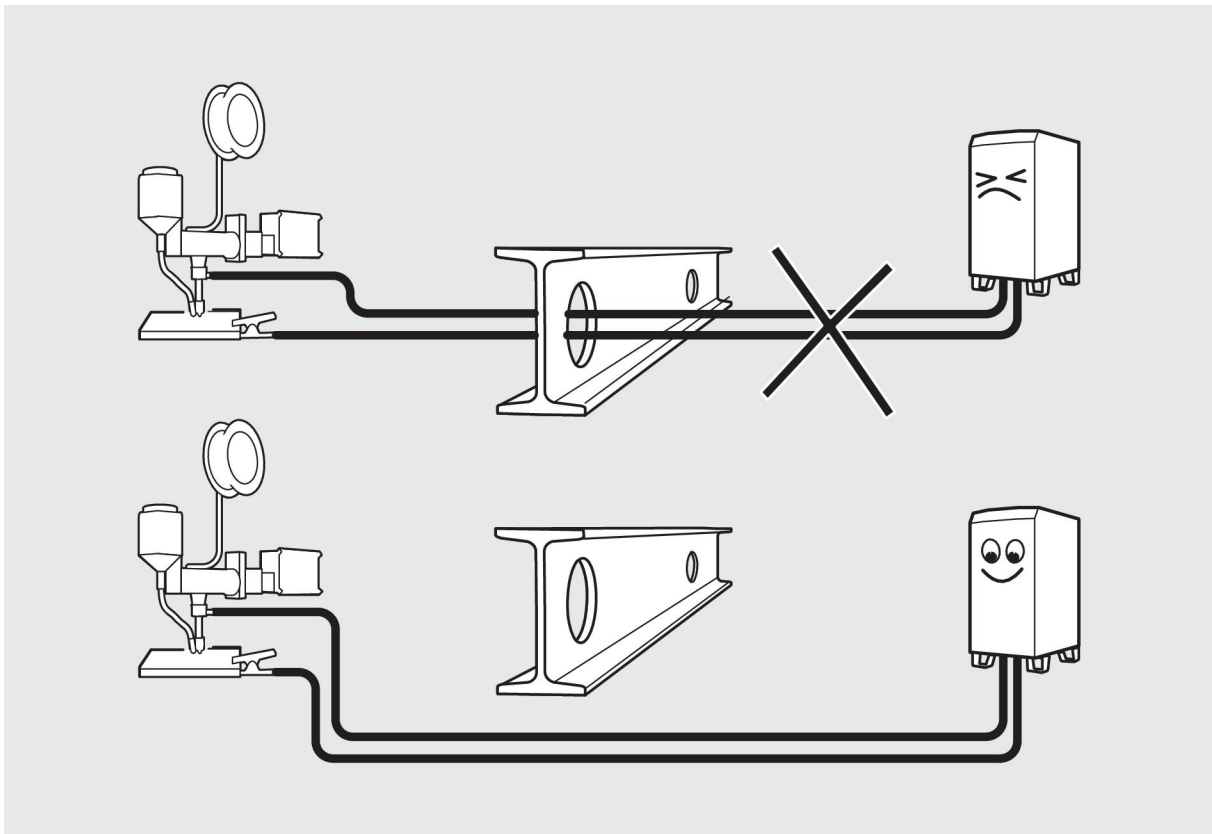
*Recommended



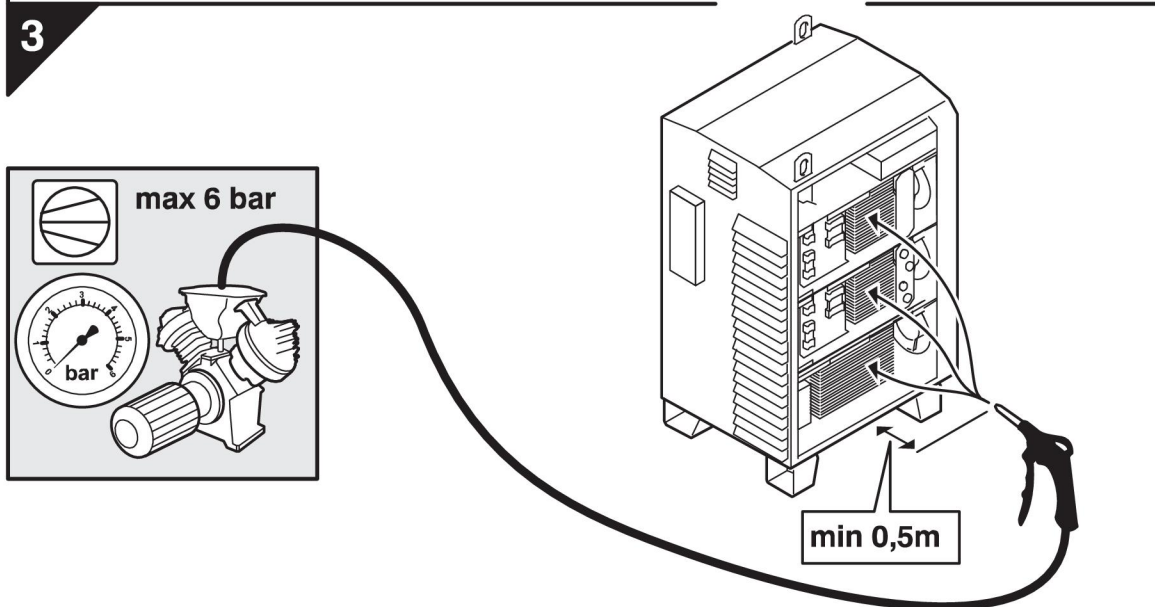
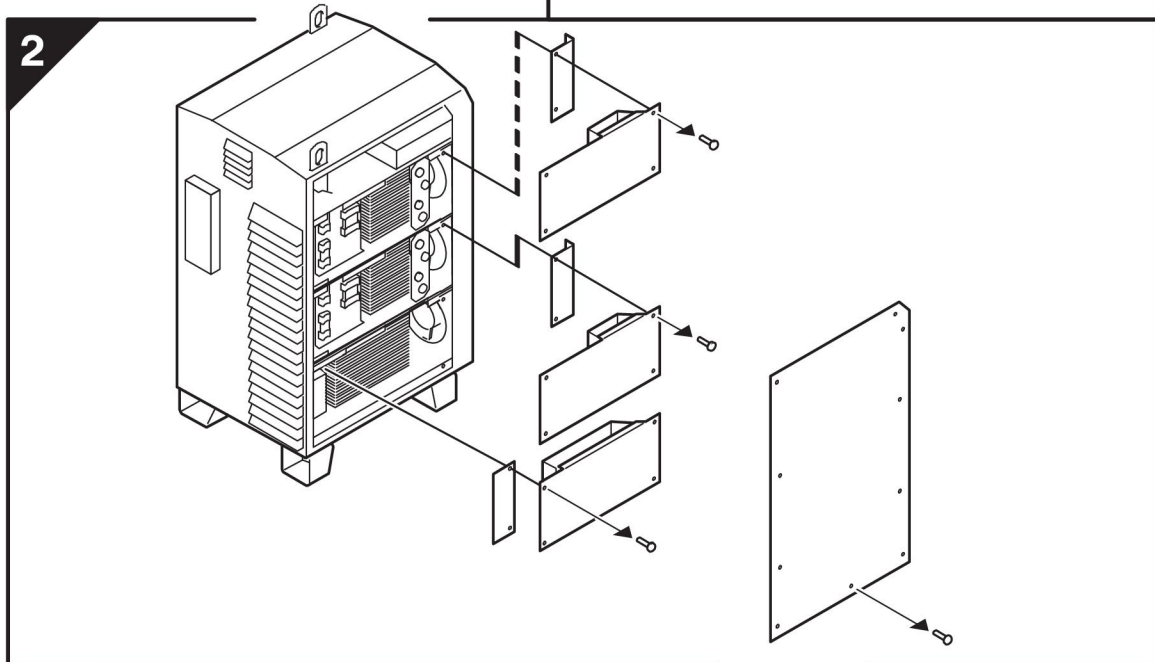
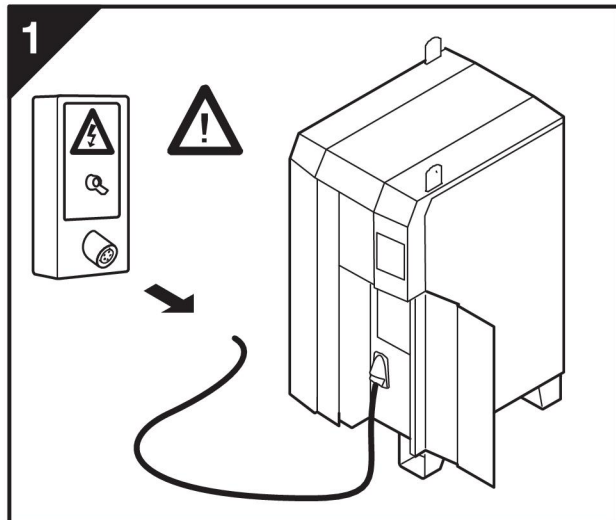
*Recommended



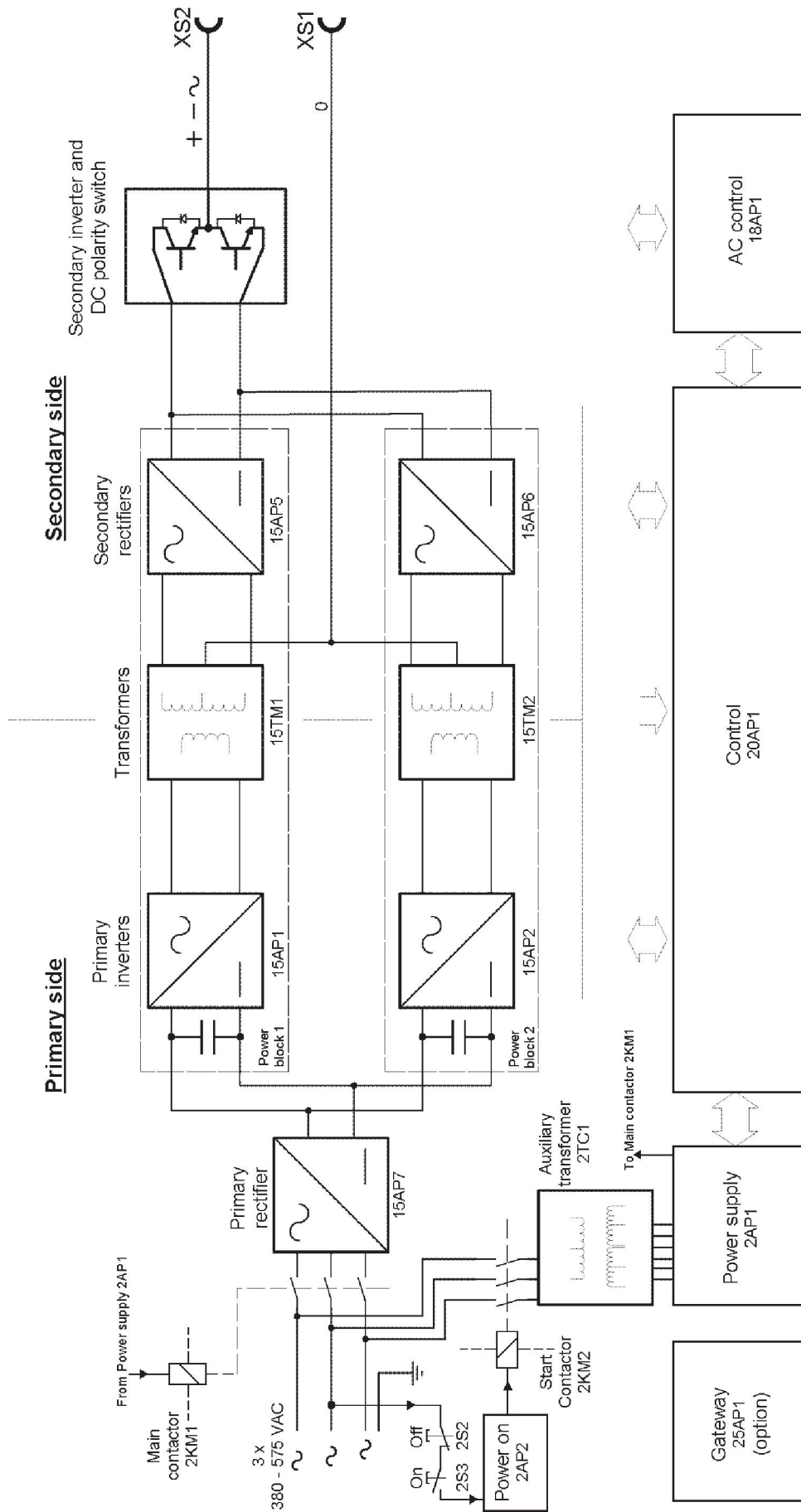




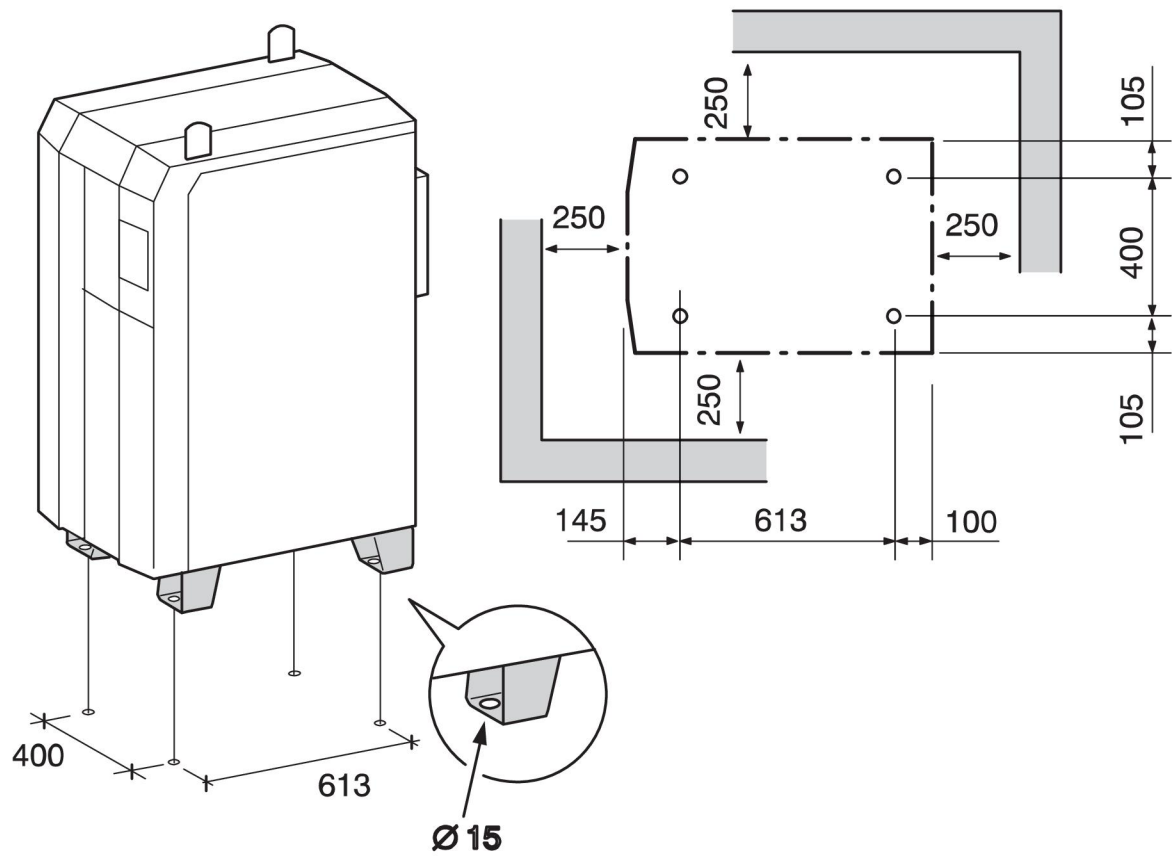
PULIZIA



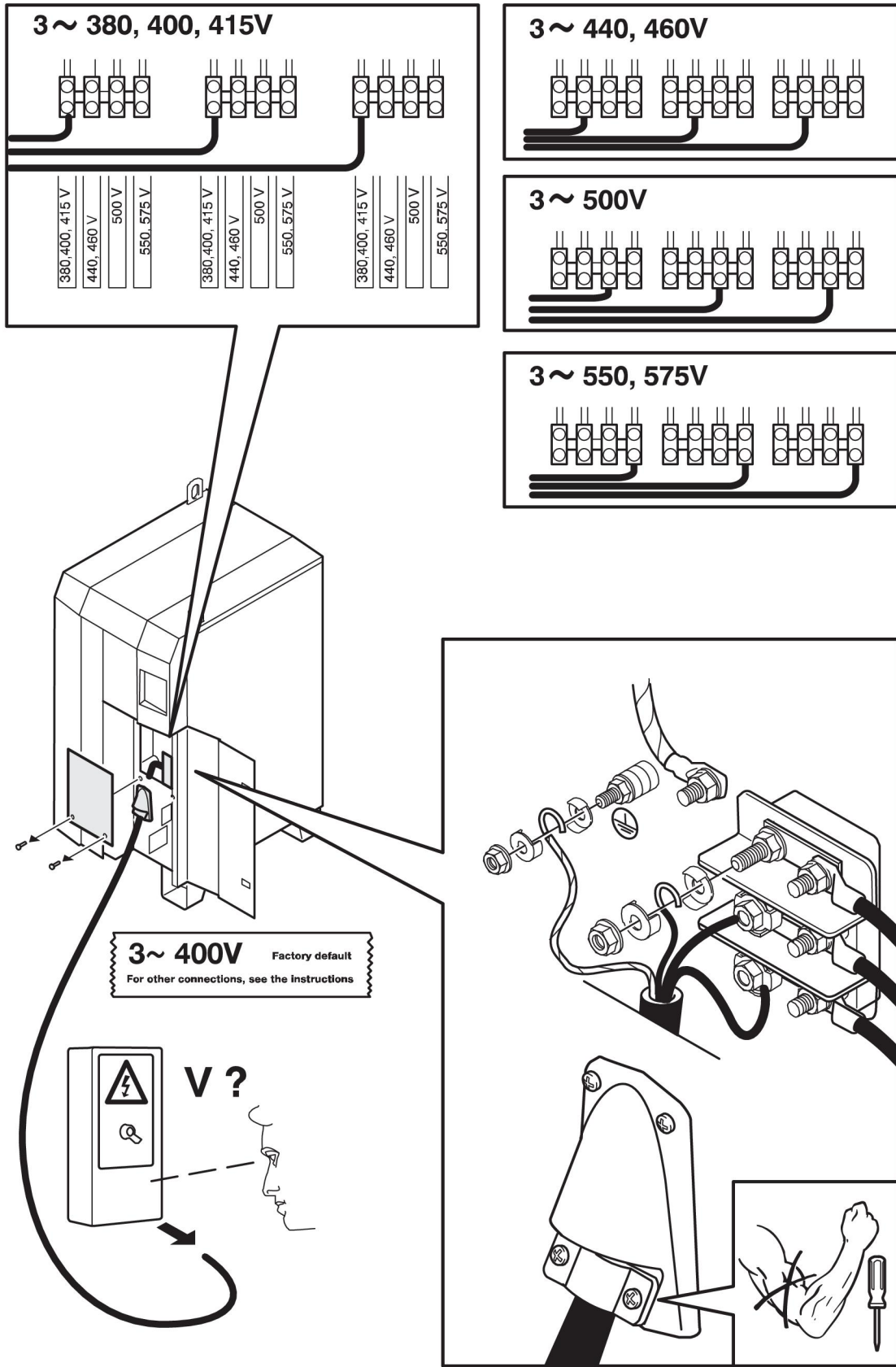
SCHEMA



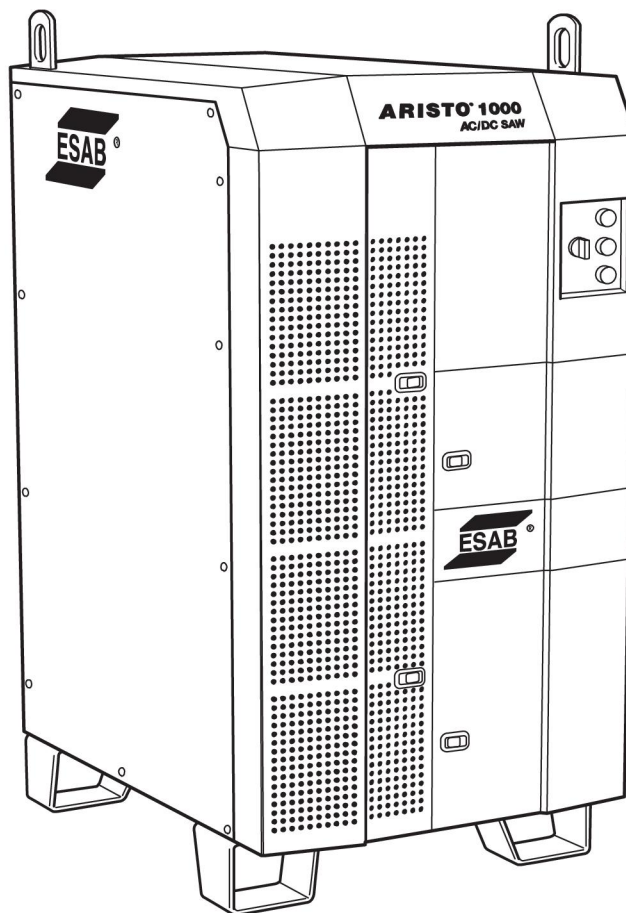
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



ISTRUZIONI PER IL COLLEGAMENTO



NUMERI DI ORDINAZIONE

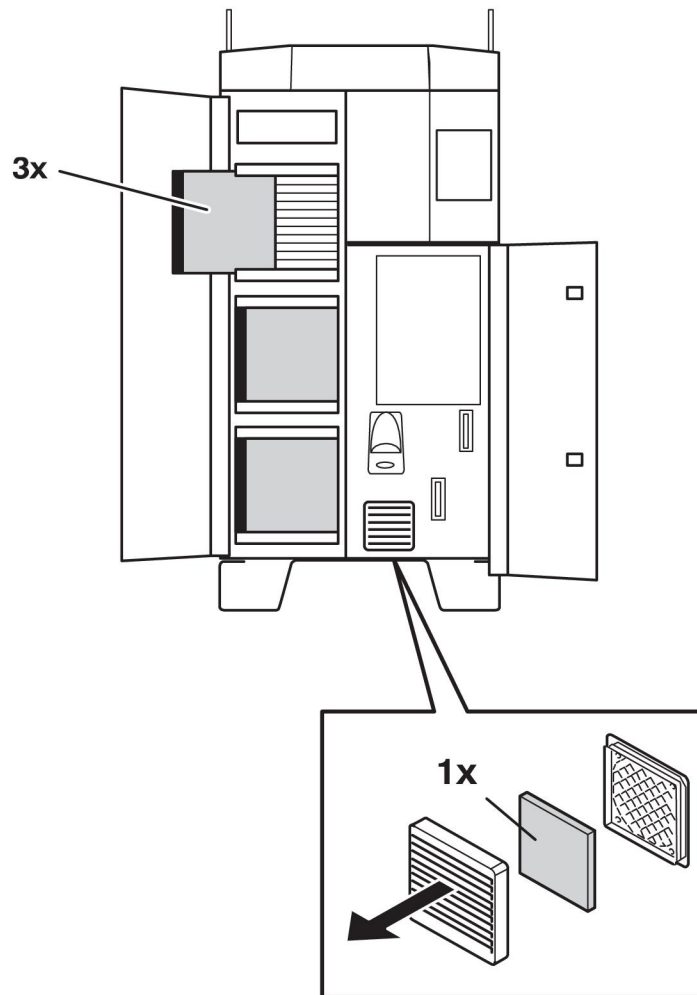


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

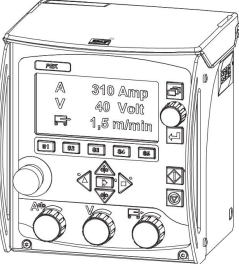
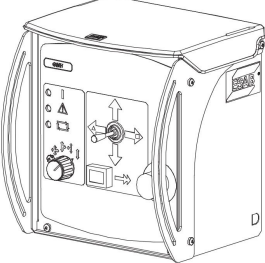
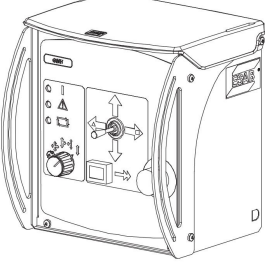
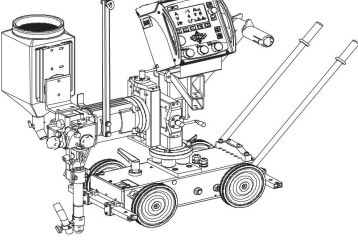
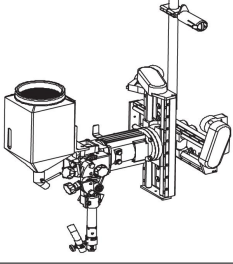
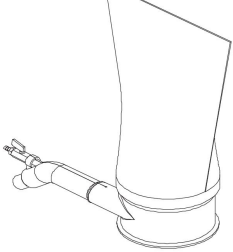
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

COMPONENTI SOGGETTI A USURA

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



ACCESSORI

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>

