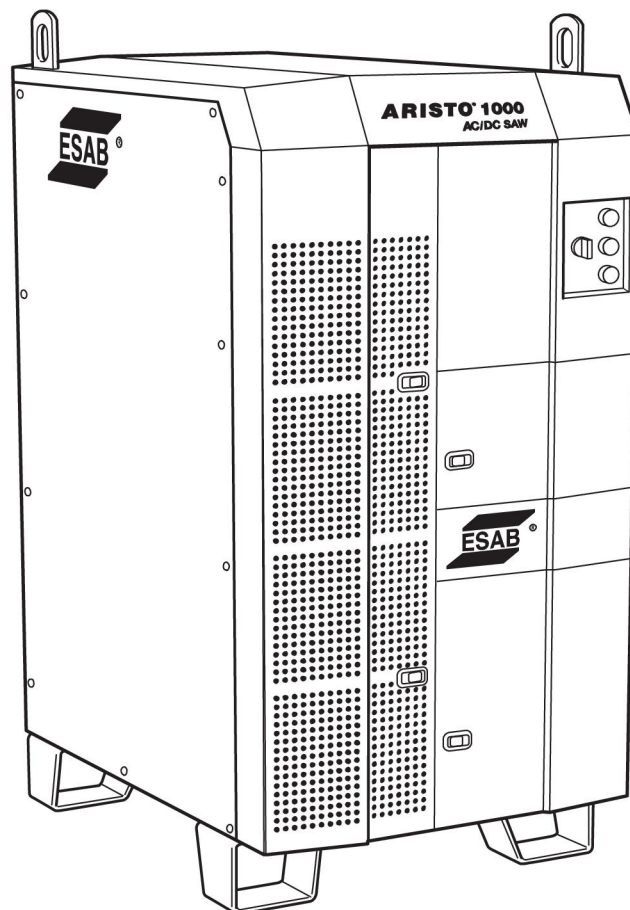




Aristo®

Aristo® 1000 AC/DC SAW



Manual de instruções



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	SEGURANÇA	4
1.1	Significado dos símbolos	4
1.2	Precauções de segurança	4
2	INTRODUÇÃO	8
3	DADOS TÉCNICOS	9
4	INSTALAÇÃO	10
4.1	Instruções de elevação	10
4.2	Local	11
4.3	Exemplo de equipamento de soldadura.....	12
4.4	Encaminhamento de cabos	13
4.5	Fonte de alimentação da rede elétrica	14
5	FUNCIONAMENTO	16
5.1	Ligações e dispositivos de controlo	16
5.2	Ligação do cabo de soldadura e de retorno	17
5.3	Chave para os símbolos	17
5.4	Proteção contra o sobreaquecimento	17
6	MANUTENÇÃO	18
6.1	Fonte de alimentação de soldadura	18
7	DETEÇÃO DE AVARIAS	20
8	ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES	21
	REQUISITOS DE ENCAMINHAMENTO DE CABOS	22
	LIMPEZA	26
	DIAGRAMA	27
	INSTRUÇÕES DE MONTAGEM	28
	INSTRUÇÕES PARA LIGAÇÃO	29
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	30
	PEÇAS DE DESGASTE	31
	ACESSÓRIOS	32

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.

1. 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
2. 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
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar

4. 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



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 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. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

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

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



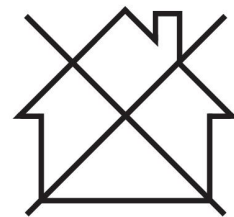
AVISO!

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.





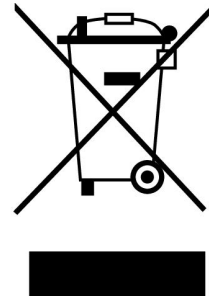
NOTA!

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.

2 INTRODUÇÃO

Aristo 1000 é uma fonte de alimentação de soldadura destinada a soldadura por arco submerso de alta produtividade com corrente contínua (CC) ou corrente alternada (CA). A fonte de alimentação tem muitas opções de definição para aqueles que pretendem otimizar o seu processo de soldadura.

A fonte de alimentação de soldadura é utilizada em conjunto com a unidade de controlo PEK. Os parâmetros do processo de soldadura são regulados através da unidade de controlo.

A fonte de alimentação faz parte do sistema A2/A6 da ESAB, o que significa que a maioria dos componentes deste sistema pode ser utilizada com a Aristo 1000.

Os componentes incluídos são:

- Tratores para soldadura
- Coluna e lança
- Cabeças de soldadura
- Equipamento de posicionamento
- Equipamento de seguimento de junta
- Sistemas de manuseamento do fundente

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

3 DADOS TÉCNICOS

Aristo® 1000	
Tensão da rede de alimentação	380-575 V, $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Hz
Alimentação da rede	S_{sc} mín 19,2 MVA
Corrente primária	$I_{m\acute{a}x}$ 84 A
Intervalo entre os valores	14-50 V / 0-1000 A
Carga permitida a 100% do ciclo de serviço	1000 A/44 V
Fator de potência à corrente máxima	0,92
Eficiência à corrente máxima	88 %
Tensão em circuito aberto U_0 máx	125 V
Potência aparente à corrente máxima	55,3 kVA
Potência ativa à corrente máxima	49,5 kW
Alimentação em vazio	170 W
Temperatura de funcionamento	-10 a +40 °C (14 a +104 °F)
Temperatura de transporte	-20 a +55 °C (-4 a +131 °F)
Dimensões c x l x a	865×610×1320 mm (34x24x52 pol.)
Peso	330 kg (727 lbs)
Classe de isolamento	H
Classe de blindagem	IP23
Classe de aplicação	S

Ciclo de serviço

O ciclo de serviço refere-se ao tempo em percentagem de um período de dez minutos em que é possível soldar ou cortar com uma determinada carga sem sobrecarga. O ciclo de serviço é válido para temperaturas de 40 °C (104 °F) ou inferiores.

Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe de blindagem, isto é, o grau de proteção contra penetração por objetos sólidos ou água.

O equipamento marcado com **IP23** foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

Classe de aplicação

O símbolo S indica que a fonte de alimentação foi concebida para ser utilizada em áreas com elevado perigo elétrico.

Alimentação da rede, S_{sc} min

Potência mínima de curto-circuito na rede de acordo com a norma IEC 61000-3-12.

4 INSTALAÇÃO

A instalação tem de ser efetuada por um profissional.

A fonte de alimentação tem de ser calibrada por um profissional.



CUIDADO!

A instalação deve ser feita de acordo com um sistema trifásico simétrico no que diz respeito à ligação à terra de segurança.

Destinada a instalação fixa.



NOTA!

Requisitos da alimentação da rede pública

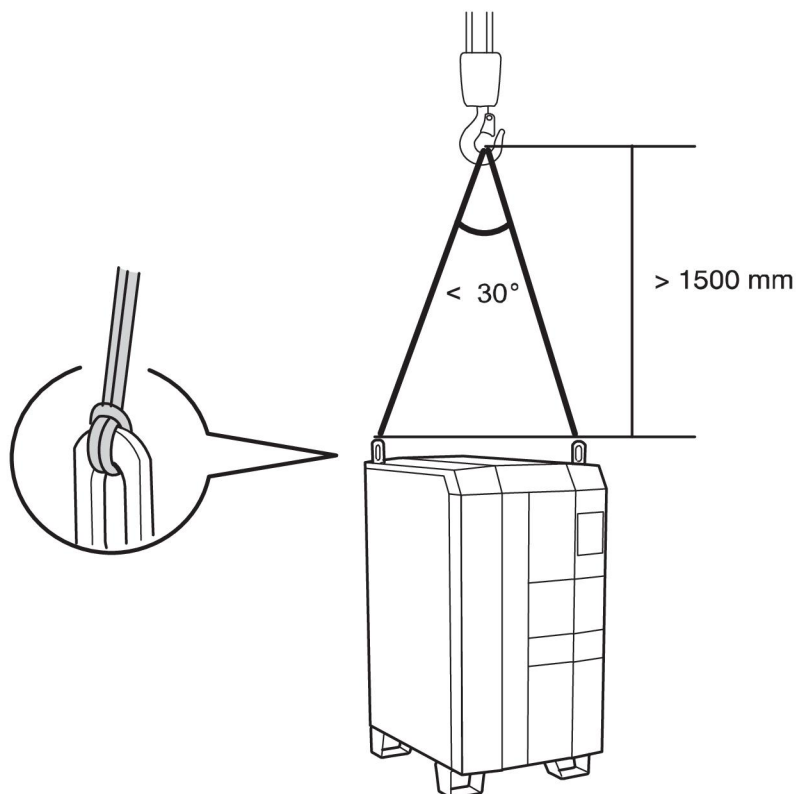
Este equipamento cumpre a norma IEC 61000-3-12 desde que a potência de curto-circuito seja igual ou superior a S_{scmin} no ponto de interface entre a alimentação do utilizador e o sistema público. É da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento certificar-se, mediante consulta com o operador da rede de distribuição, caso seja necessário, de que o equipamento é ligado unicamente a uma alimentação com uma potência de curto-circuito igual ou superior a S_{scmin} . Consulte os dados técnicos no capítulo DADOS TÉCNICOS.



NOTA!

A fonte de alimentação pode ser alimentada a partir de um gerador. Para mais informações, contacte o pessoal autorizado da assistência técnica da ESAB.

4.1 Instruções de elevação

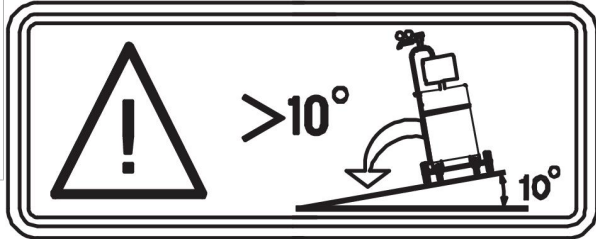


4.2 Local



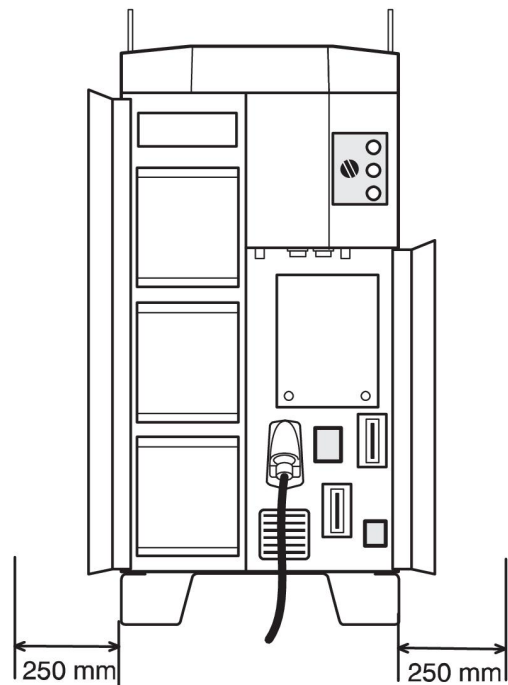
AVISO!

Prenda o equipamento – especialmente se o piso for irregular ou inclinado.

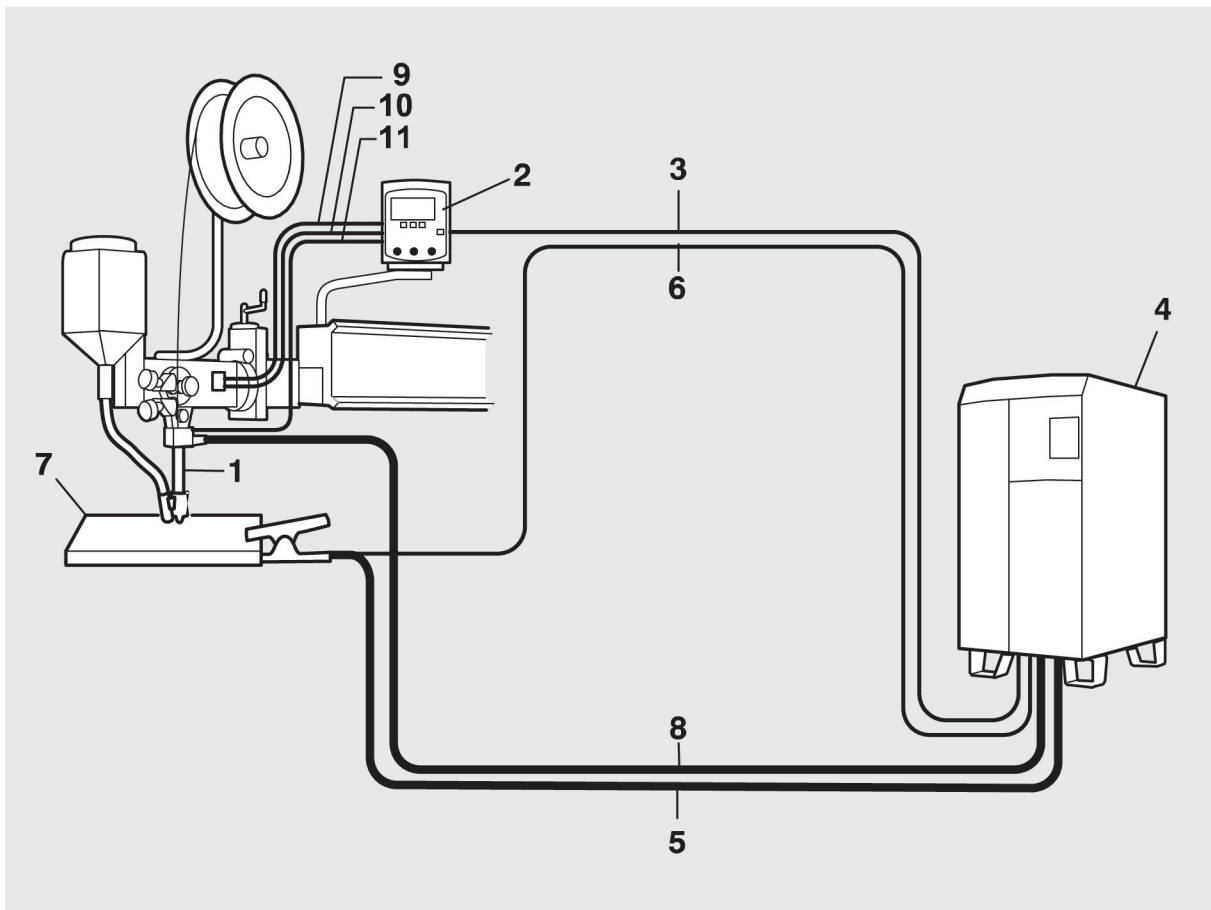


Posicione a fonte de alimentação de soldadura de forma a que as entradas e saídas do ar de refrigeração não fiquem obstruídas, com uma distância de pelo menos 250 mm (9,86") a toda a volta.

Ao instalar a fonte de alimentação no chão, consulte as dimensões de acordo com o padrão de orifícios no anexo "INSTRUÇÕES DE MONTAGEM" deste manual .



4.3 Exemplo de equipamento de soldadura



1 Cabeças de soldadura

5 Cabo de retorno

9 Cabo de medição, velocidade

2 Unidade de controlo

6 Cabo de medição, peça de trabalho

10 Cabo do motor

3 Cabo de controlo

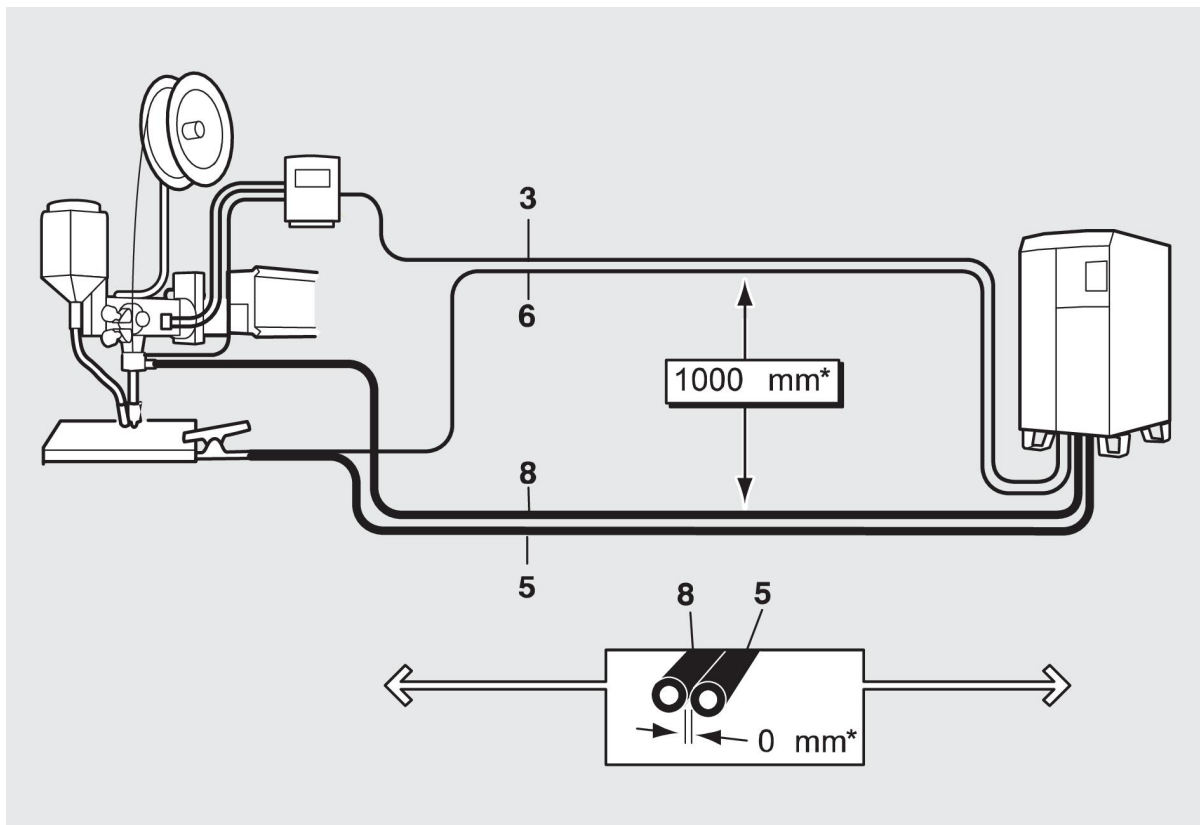
7 Peça de trabalho

11 Cabo de medição, tensão de soldadura

4 Fonte de alimentação de soldadura

8 Cabo de soldadura

4.4 Encaminhamento de cabos



*Recomendado

- 3** Cabo de controlo **5** Cabo de retorno **6** Cabo de medição, peça de trabalho **8** Cabo de soldadura

Para obter mais informações sobre o encaminhamento de cabos, consulte o anexo "REQUISITOS DE ENCAMINHAMENTO DE CABOS".

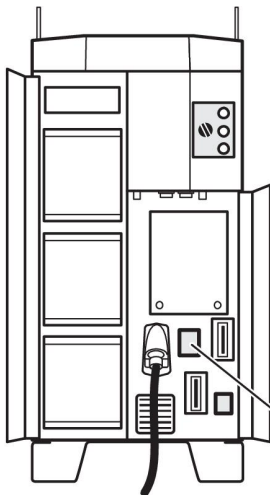
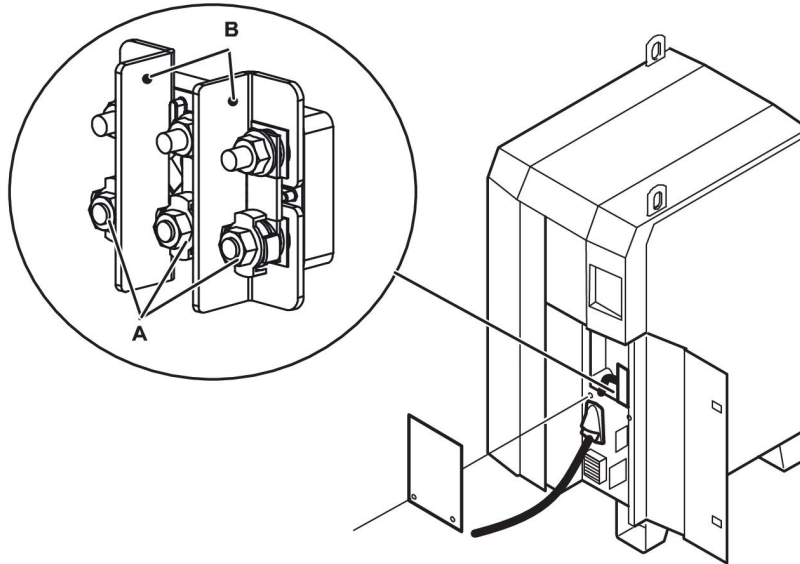
4.5 Fonte de alimentação da rede elétrica



AVISO!

A fonte de alimentação de soldadura vem ligada de fábrica a 400 V. Para outras tensões da rede, volte a ligar no bloco de terminais, de acordo com o anexo "INSTRUÇÕES DE LIGAÇÃO".

Aperte os parafusos **A** com um binário de 10 N.m (88,5 pol. lb). Confirme que a proteção de plástico **B** continua solta.



Verifique se a fonte de alimentação de soldadura está ligada à tensão de rede correta e se está protegida por um fusível com a especificação correta. É necessário efetuar uma ligação de proteção à terra, de acordo com os regulamentos.

Chapa sinalética com os dados da ligação de alimentação

Tamanhos de fusíveis recomendados

Aristo 1000 50/60 Hz na soldadura CC								
Tensão da rede de alimentação	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Corrente de fase $I_{1\text{eff}}$	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Fusível antipico de corrente	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



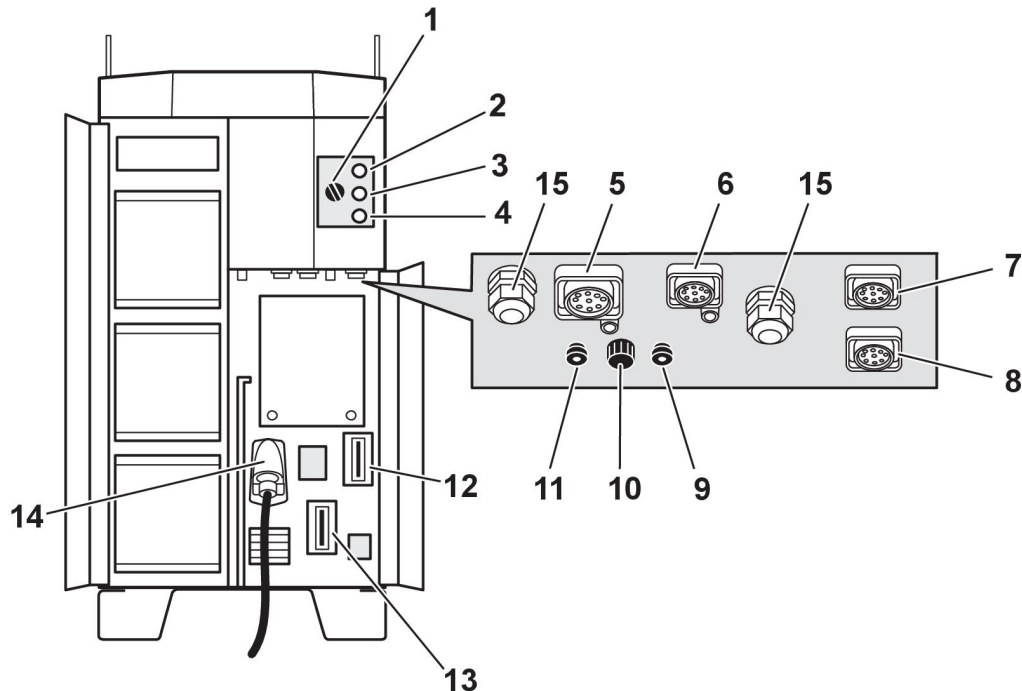
NOTA!



Os tamanhos dos fusíveis ilustrados acima estão de acordo com as normas suecas. Utilize a fonte de alimentação para soldadura de acordo com os regulamentos nacionais relevantes.

5 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!

5.1 Ligações e dispositivos de controlo



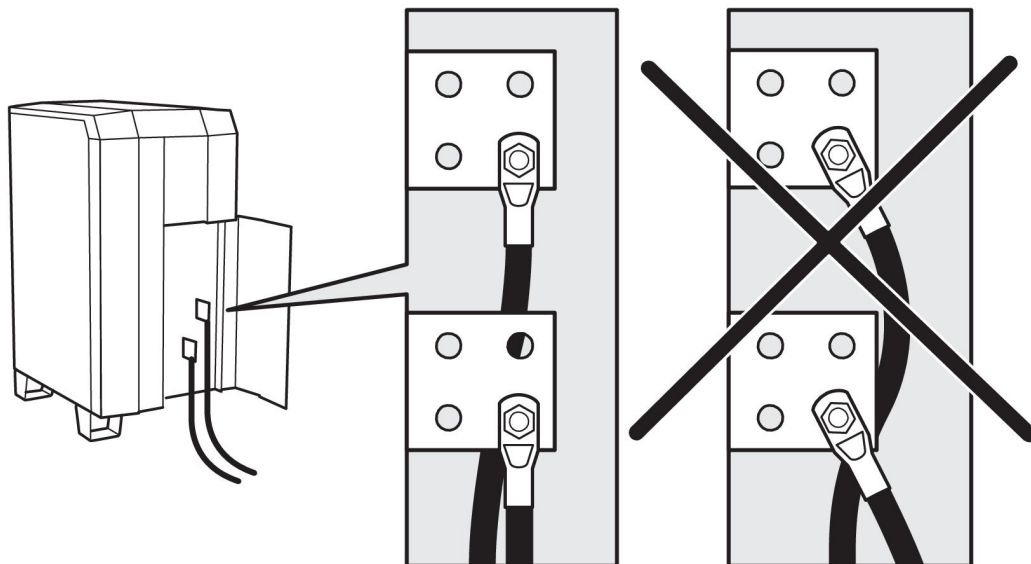
- | | |
|--|---|
| 1 Botão para definir o controlo* | 8 Ligação do bus interno para ligação paralela/tandem (idêntica a 7) |
| 2 Luz indicadora de avaria cor de laranja | 9 Ligação negra para o cabo de medição, peça de trabalho |
| 3 Botão branco LIGAR | 10 Fusível |
| 4 Botão negro DESLIGAR | 11 Ligação vermelha para o cabo de medição, cabeça de soldadura |
| 5 Ligação para a unidade de controlo PEK | 12  Ligação para o cabo de retorno |
| 6 Ligação para a ferramenta de serviço | 13  Ligação para o cabo de corrente de soldadura à cabeça de soldadura |
| 7 Ligação do bus interno para ligação paralela/tandem (idêntica a 8) | 14 Ligação para o cabo de tensão da rede |
| | 15 Ranhura para cabos de sinal |

*) Existem três posições do botão:

- Posição 1, ligar/desligar da tensão da rede controlado a partir da unidade de comando à distância
- Posição 2, ligar/desligar bloqueado
- Posição 3, ligar/desligar controlado utilizando o botão 3 e 4

5.2 Ligação do cabo de soldadura e de retorno

Verifique se os cabos de soldadura e de retorno estão instalados conforme ilustrado.



5.3 Chave para os símbolos

- | | | | |
|-----|---------------------------------|---|---|
| | Fonte de alimentação LIGADA | ○ | Fonte de alimentação DESLIGADA |
| ▣ ↗ | Arranque controlado à distância | ○ | Controlo local a partir da fonte de alimentação |
| ⌋ | Indicação de avaria | | |

5.4 Proteção contra o sobreaquecimento

A fonte de alimentação de soldadura tem uma proteção contra sobreaquecimento que entra em funcionamento se a temperatura atingir níveis muito elevados. Quando tal acontece, a corrente de soldadura é interrompida e a luz indicadora amarela acende. Aparece um código de avaria no painel de definições da unidade de controlo (PEK).

A proteção contra sobreaquecimento reinicia-se automaticamente e o processo de soldadura pode ser reiniciado quando a temperatura baixa.

6 MANUTENÇÃO



NOTA!

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

Apenas as pessoas com conhecimentos elétricos apropriados (pessoal autorizado) podem retirar as placas de segurança para fazer ligações ou trabalhos de assistência técnica, manutenção ou reparação no equipamento de soldadura.



CUIDADO!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar executar qualquer trabalho no produto durante o período de garantia para retificar quaisquer avarias.

6.1 Fonte de alimentação de soldadura

Verifique regularmente se a fonte de alimentação de soldadura não está obstruída com sujidade.

A frequência e os métodos de limpeza a aplicar dependem:

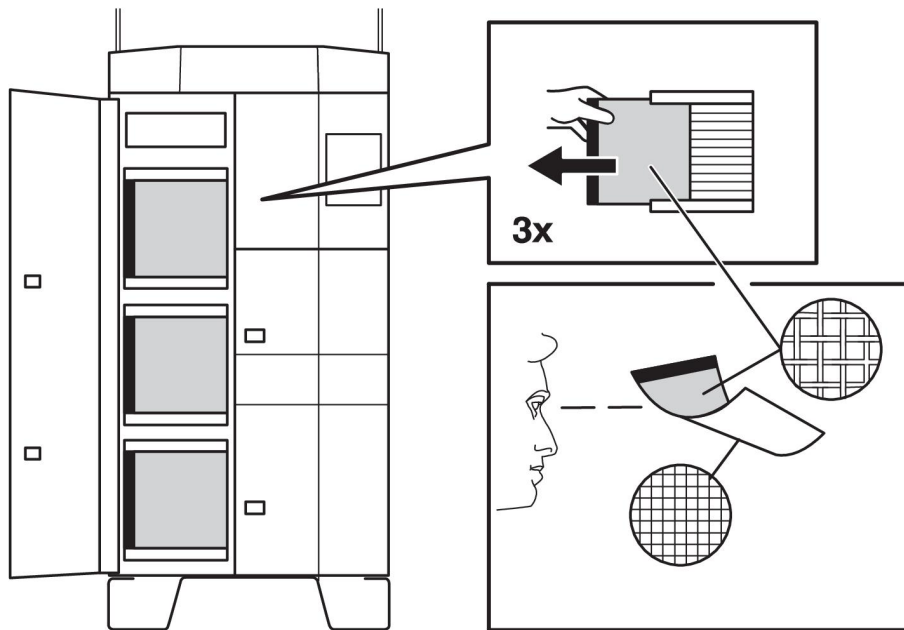
- do processo de soldadura
- do tempo de funcionamento
- da localização
- do ambiente circundante

A fonte de alimentação deverá ser regularmente limpa utilizando ar comprimido seco com uma pressão reduzida, consultar o anexo "LIMPEZA". Isto deve ser feito com mais frequência em ambientes sujos.

Entradas e saídas de ar entupidas ou bloqueadas podem dar origem a sobreaquecimento. Número de encomenda para o filtro antipoeira, consultar o anexo "PEÇAS DE DESGASTE".

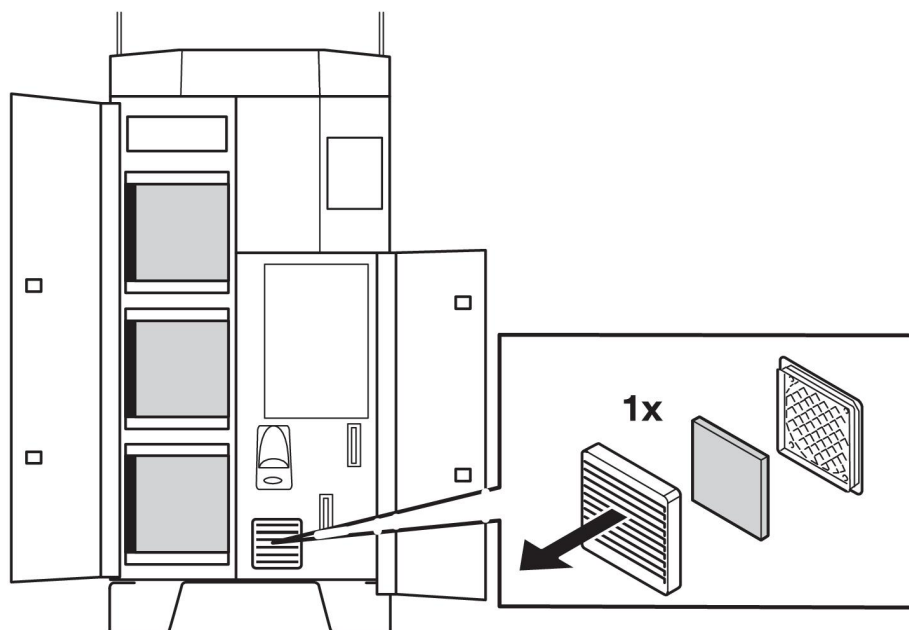
Substituição e limpeza do filtro antipoeira

1. Desprenda o filtro antipoeira de acordo com a ilustração.
2. Limpe o filtro utilizando ar comprimido (a uma pressão reduzida).
3. Volte a montar o filtro.
Certifique-se de que o filtro com a malha mais fina é colocado virado para a grelha.



Substituir e limpar o filtro de ar

1. Desprenda o filtro de ar de acordo com a ilustração.
2. Limpe o filtro utilizando água e detergente
3. Volte a montar o filtro.



7 DETEÇÃO DE AVARIAS

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

Tipo de avaria	Medida corretiva
Não há arco	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o interruptor da tensão da rede está ligado. • Verificar se os cabos de soldadura e de retorno estão corretamente ligados. • Verifique se o valor definido para a corrente está correto. • Verificar os fusíveis da fonte de alimentação da rede.
A corrente de soldadura é interrompida durante a soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o sistema de corte de corrente térmico disparou (aparece um código de avaria no painel do módulo de controlo). • Verificar os fusíveis da fonte de alimentação da rede.
O sistema de corte de corrente térmico dispara frequentemente.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o filtro antipoeira está obstruído. • Certificar-se de que não está a exceder os dados especificados para a fonte de alimentação de soldadura (isto é, que a unidade não está a ser sobrecarregada). • Verificar se a fonte de alimentação de soldadura não está obstruída com sujidade. • Verifique a temperatura ambiente.
Maus resultados de soldadura	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar se os cabos de alimentação e de retorno da corrente de soldadura estão corretamente ligados. • Verifique se o valor definido para a corrente está correto. • Verifique se está a ser utilizado o material de enchimento (fio e pó) correto.

8 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



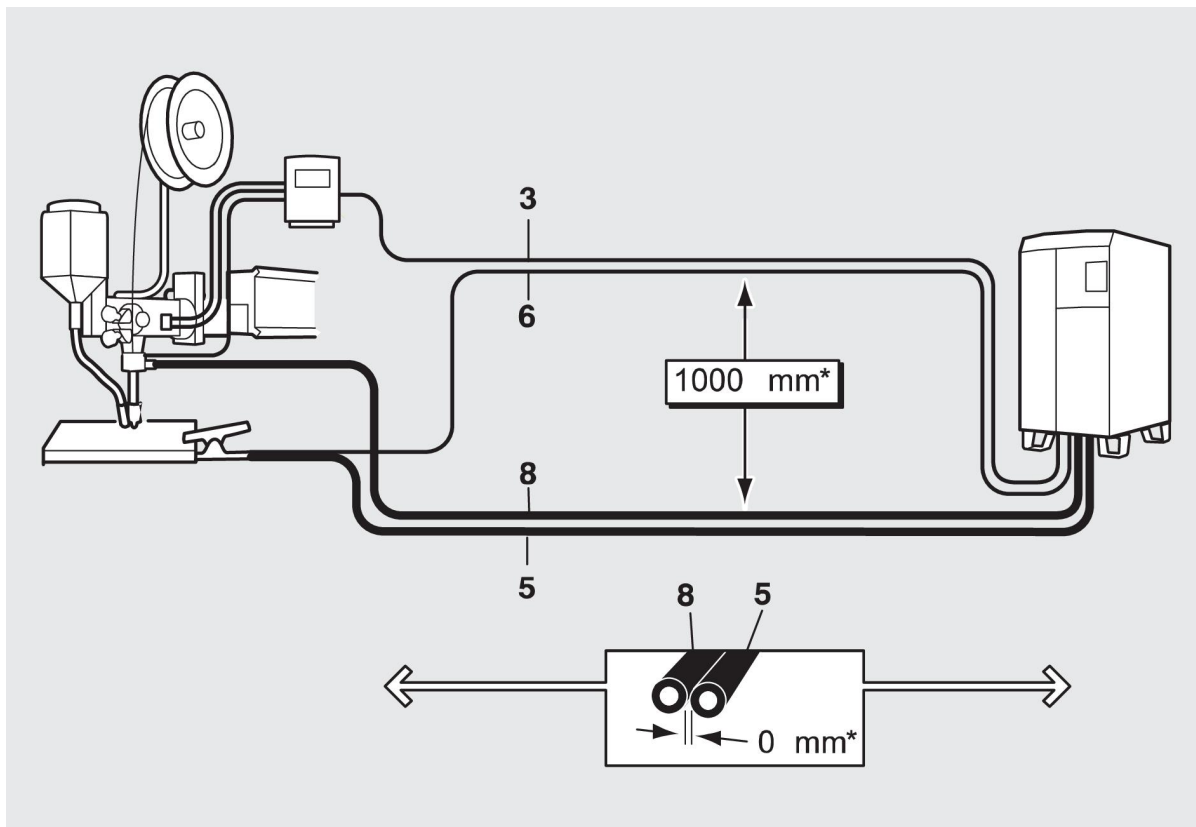
CUIDADO!

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

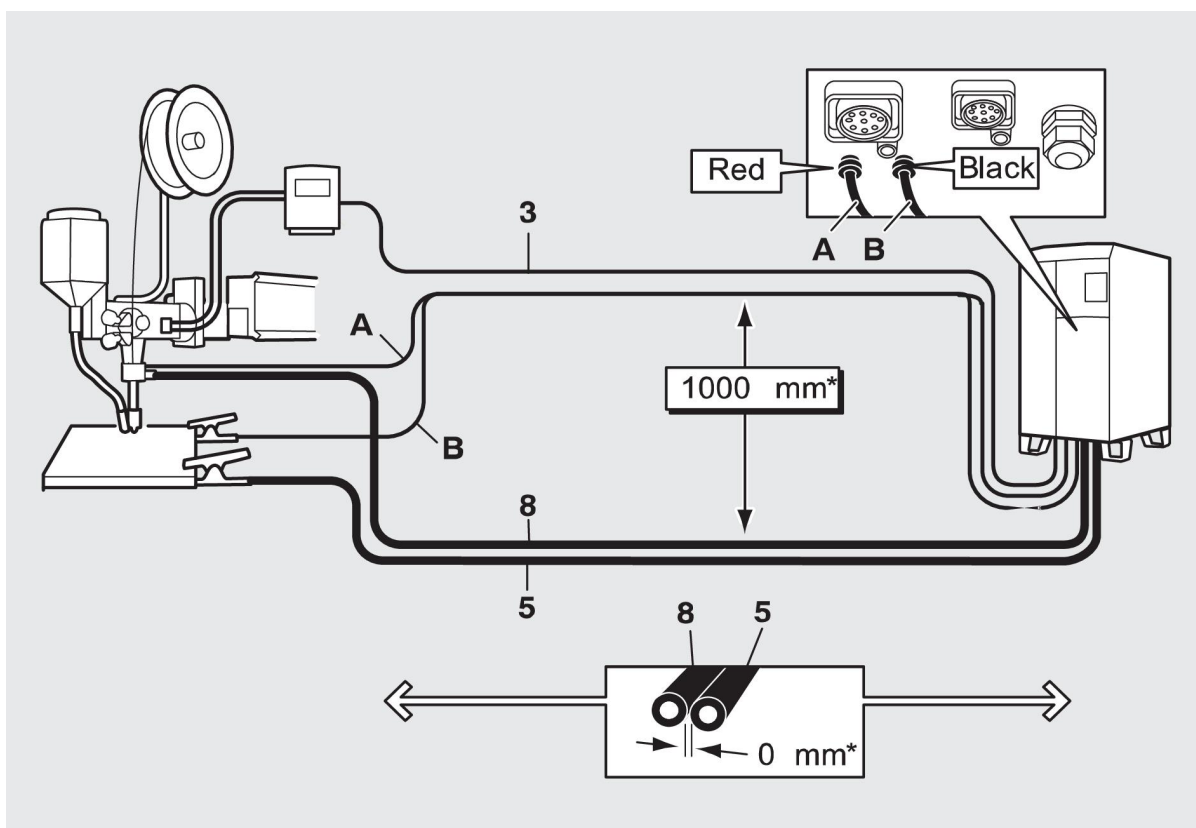
A Aristo 1000 foi concebida e testada de acordo com as normas internacionais e europeias **IEC-/EN 60974-1** e **IEC-/EN 60974-10**. Compete à unidade de serviço que efetuou o trabalho de assistência ou reparação certificar-se de que o produto ainda obedece às normas referidas.

As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobressalente de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

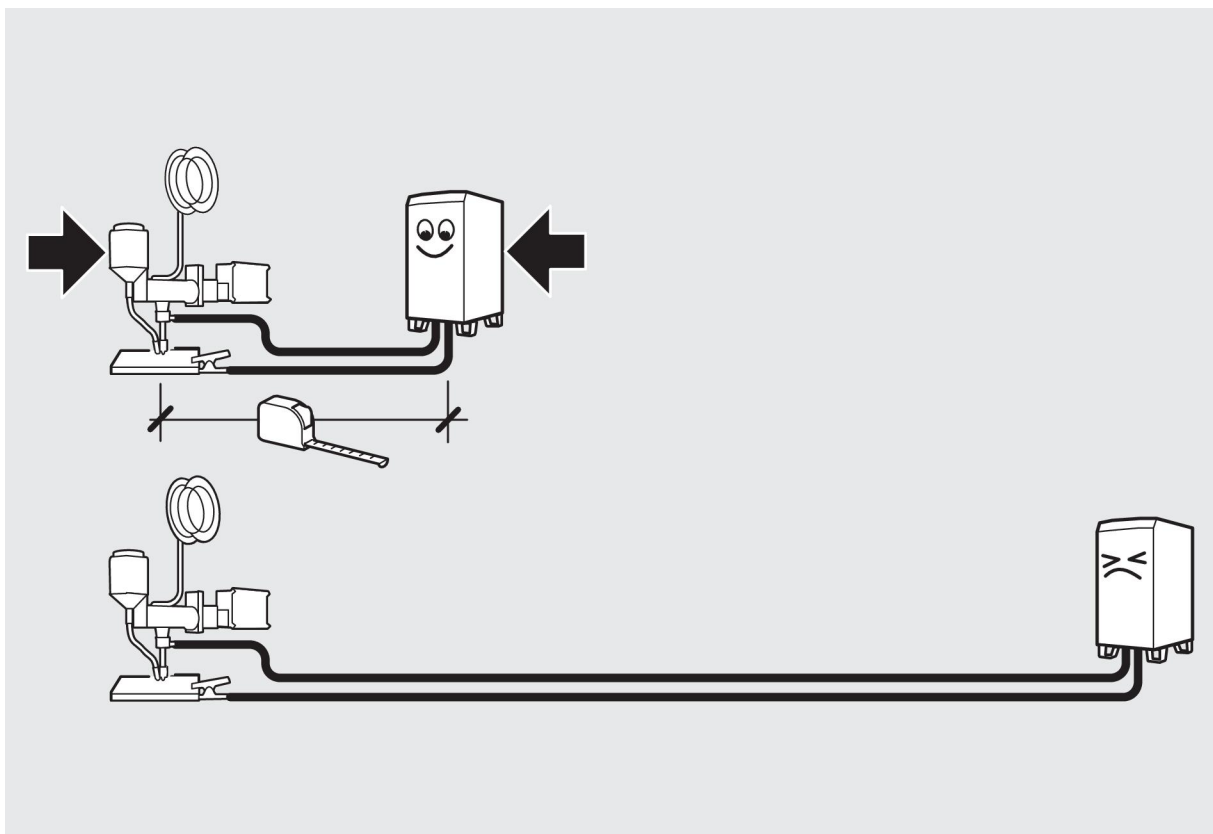
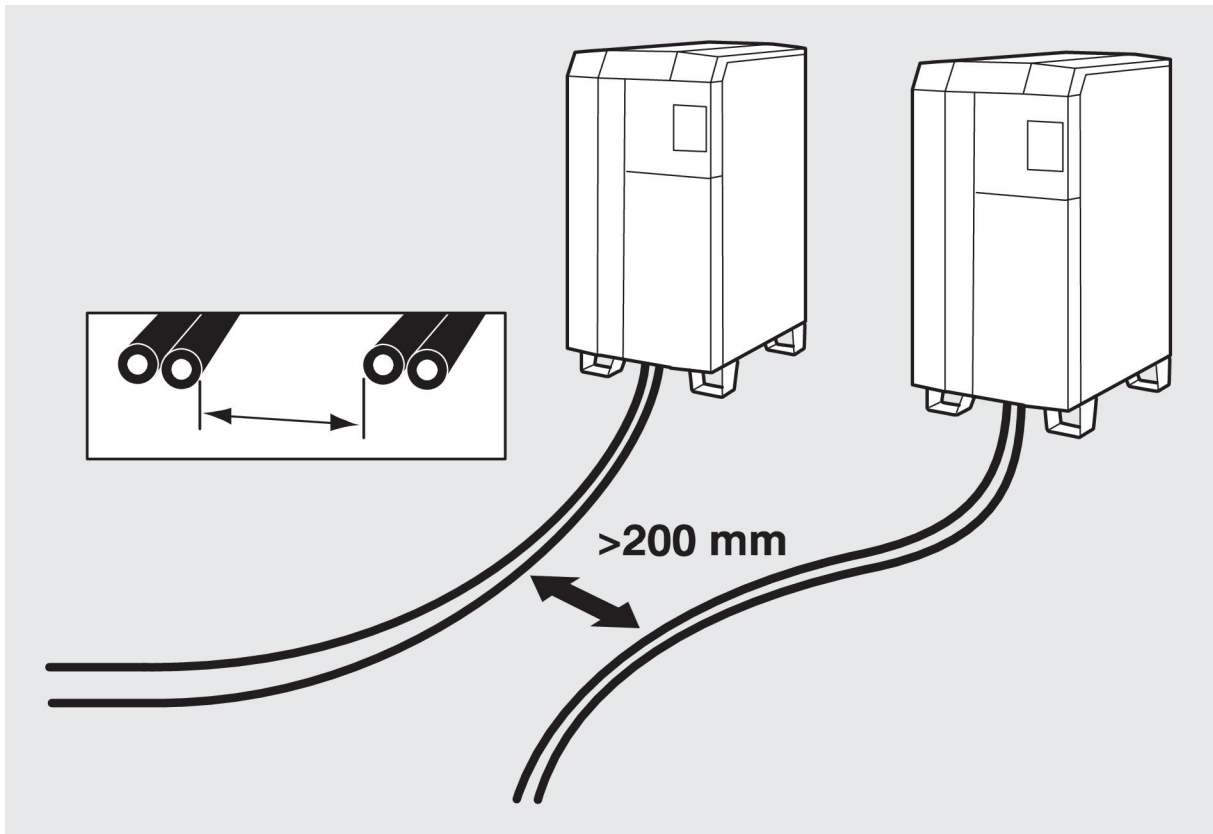
REQUISITOS DE ENCAMINHAMENTO DE CABOS

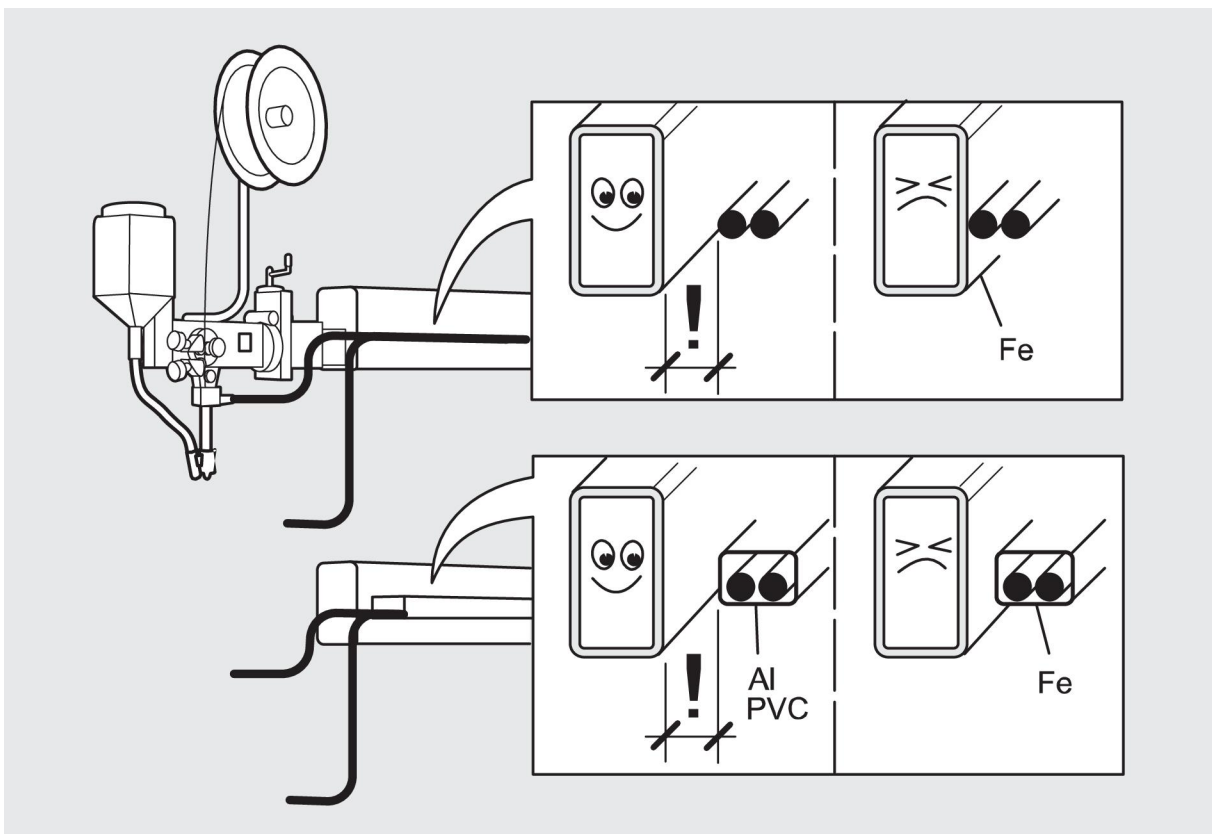
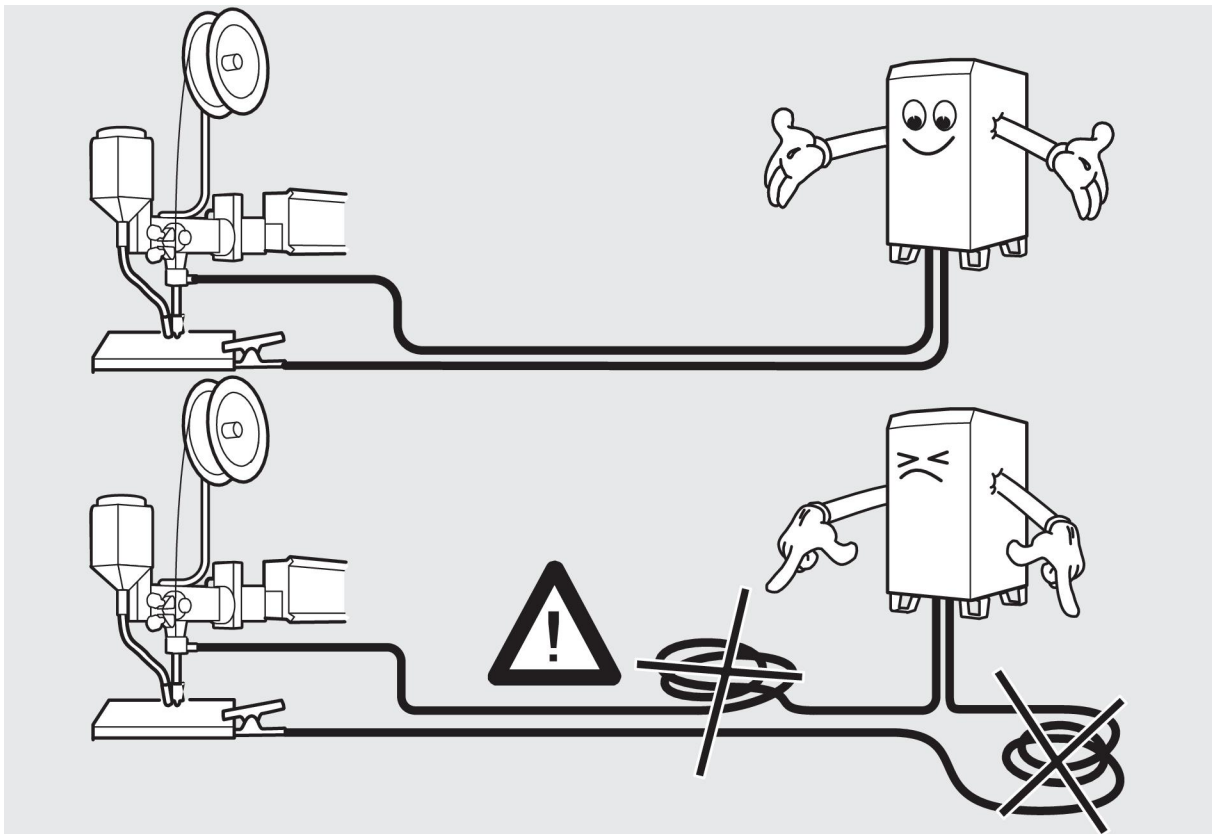


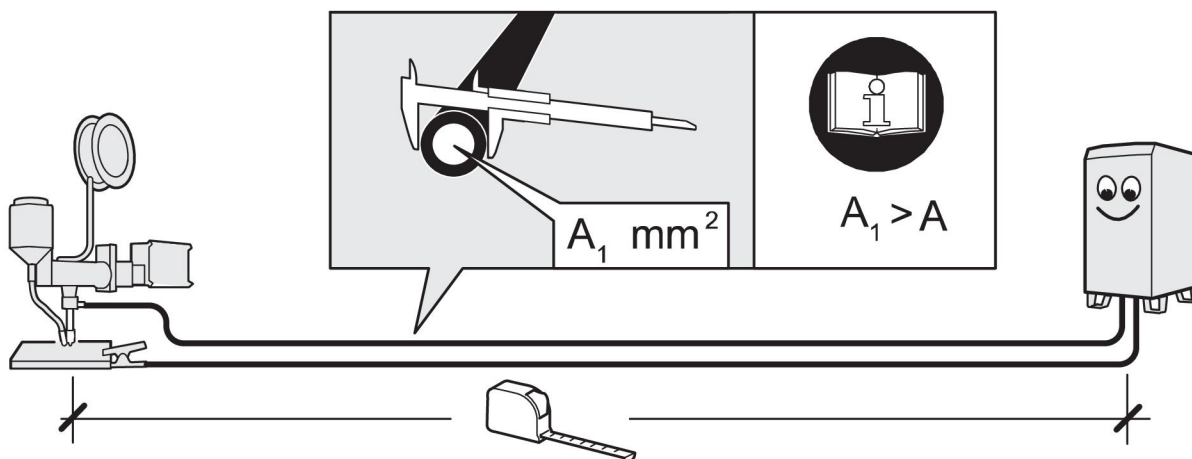
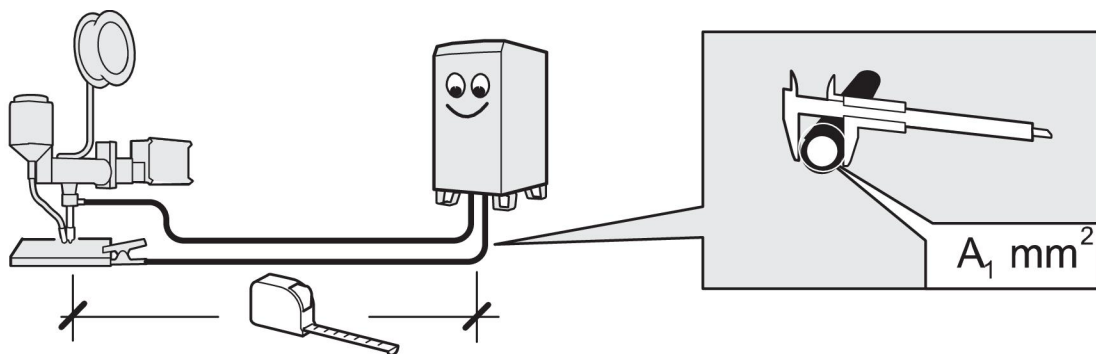
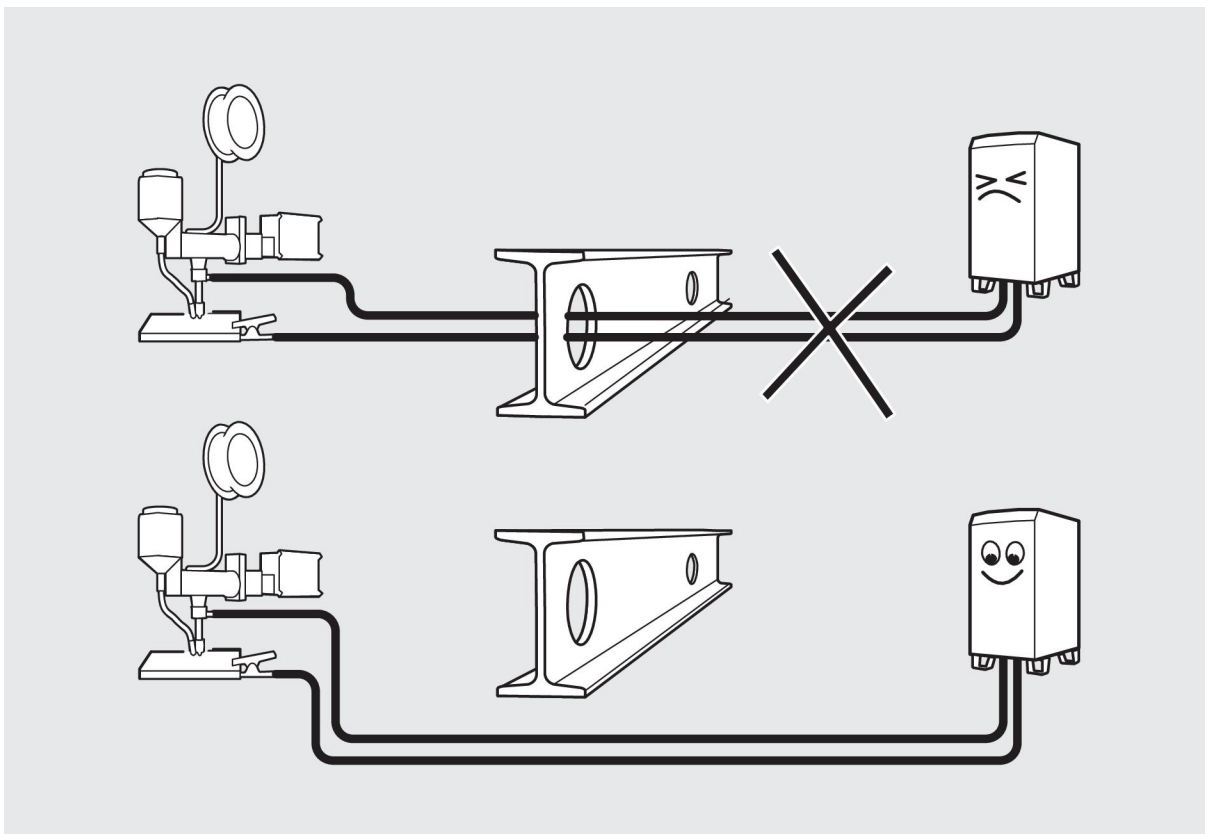
*Recommended



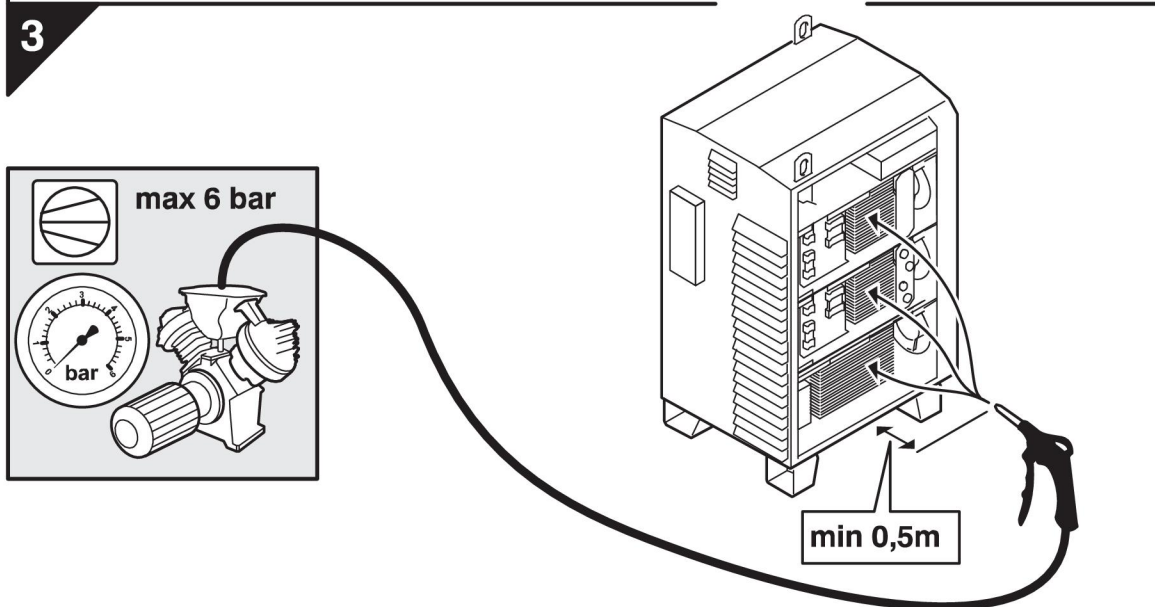
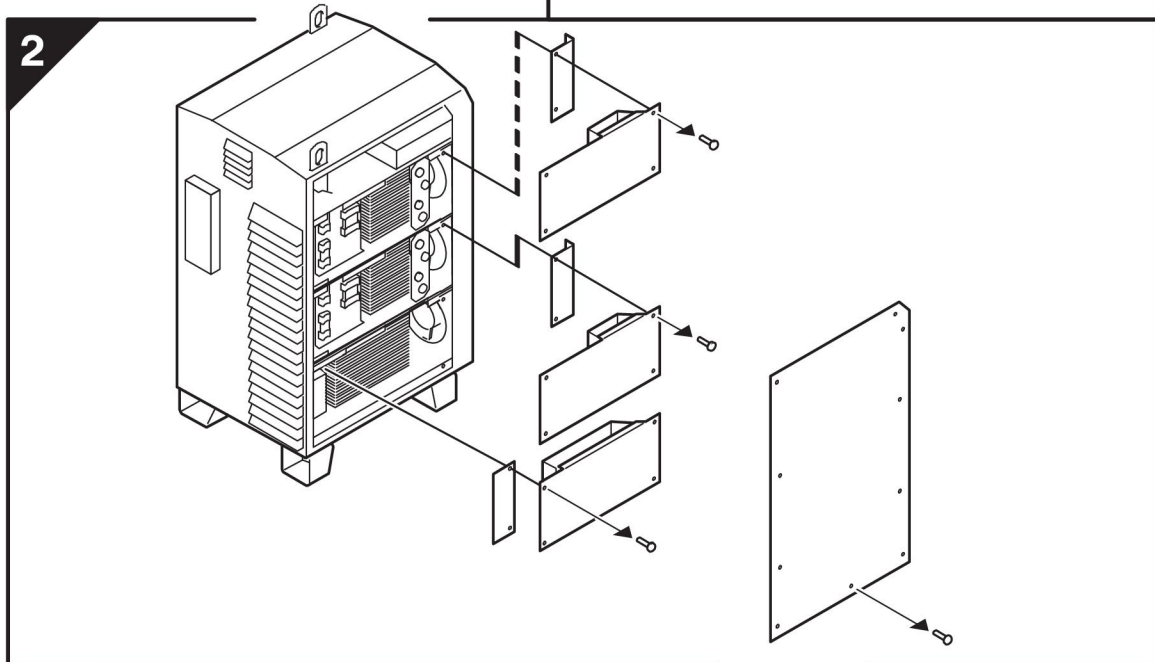
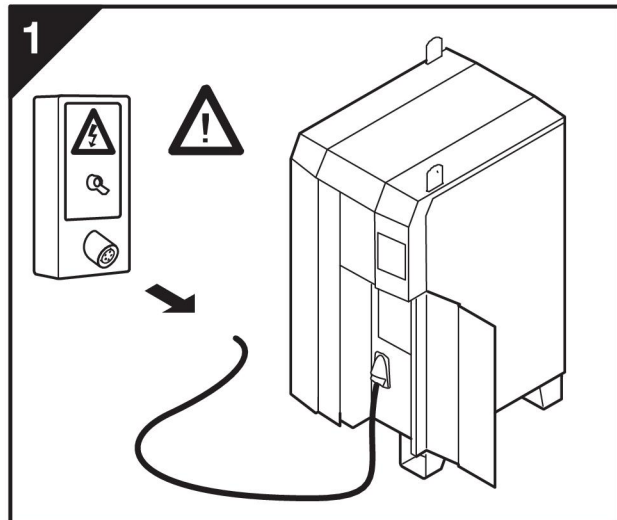
*Recommended



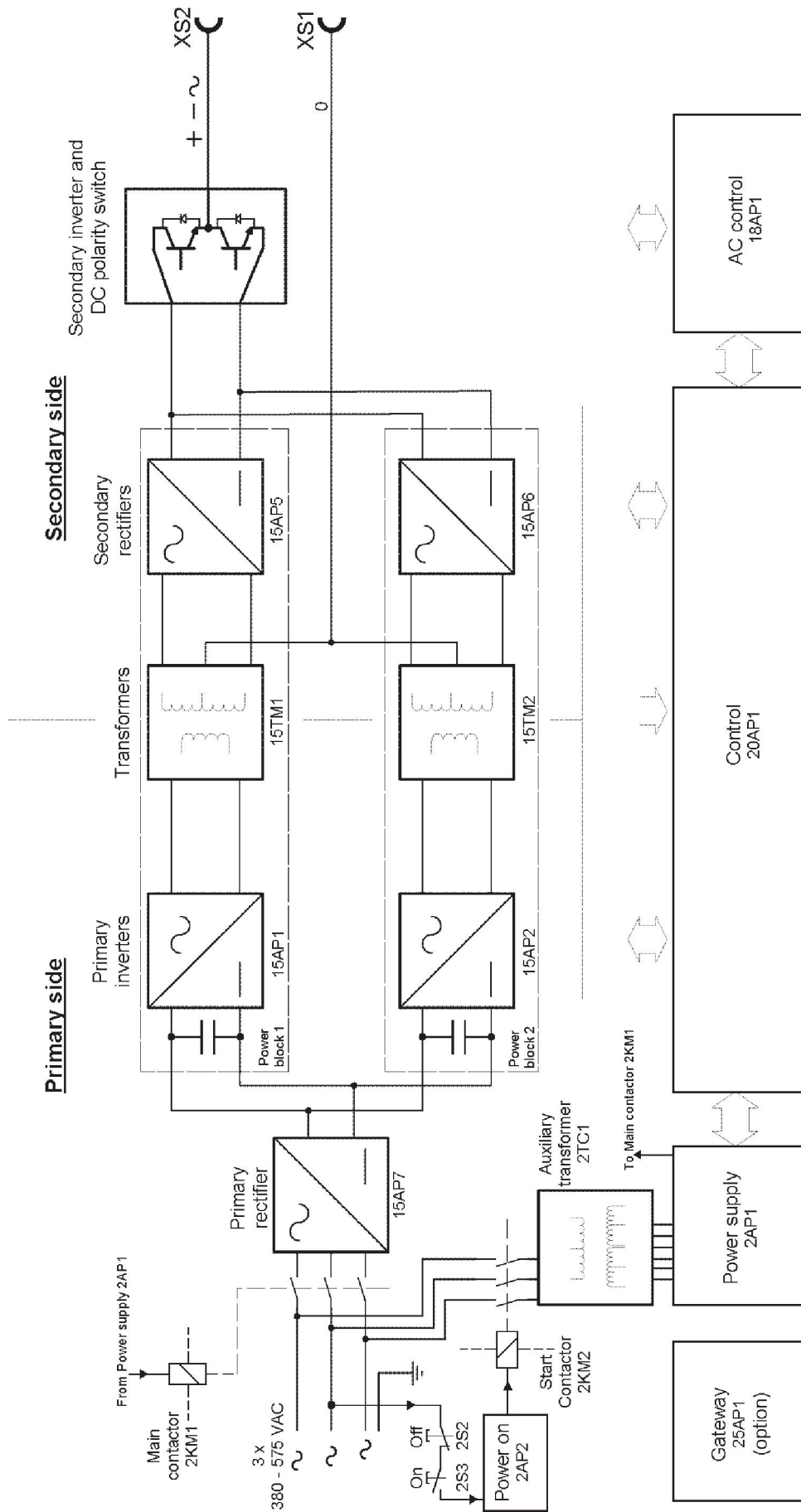




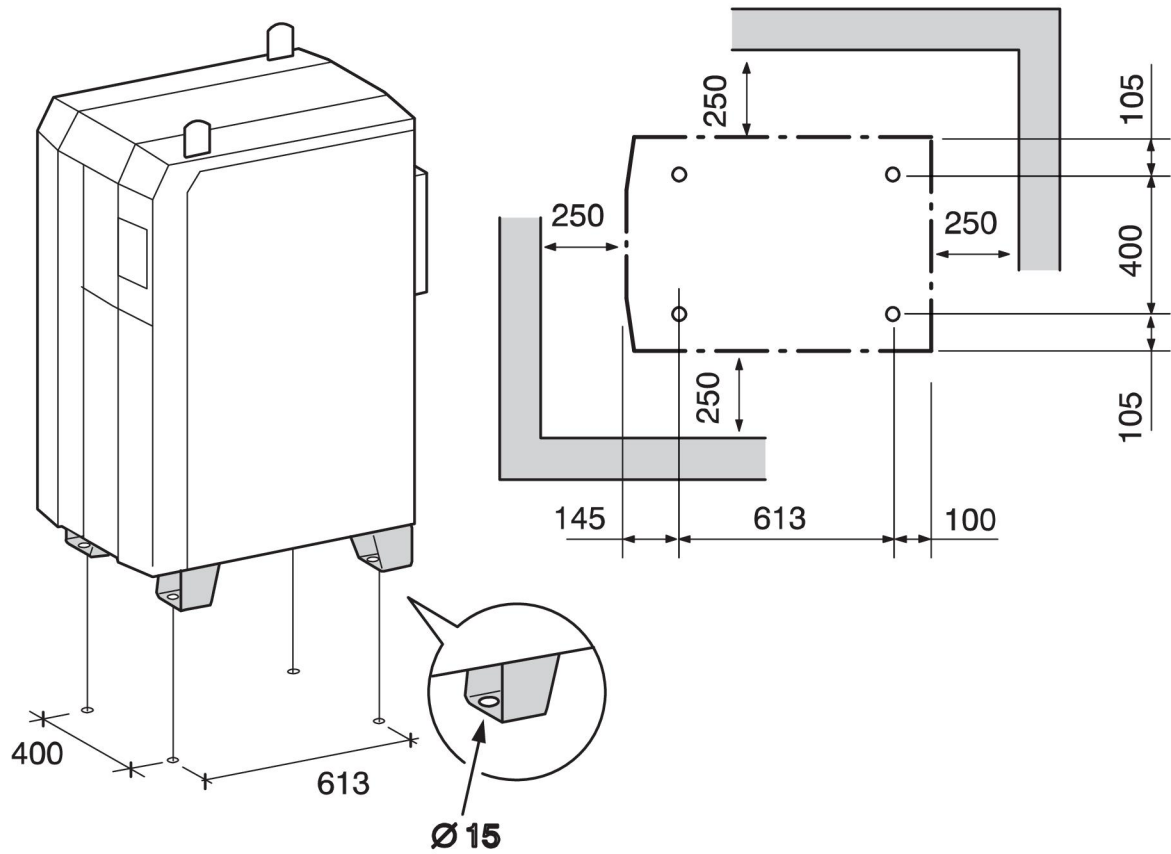
LIMPEZA



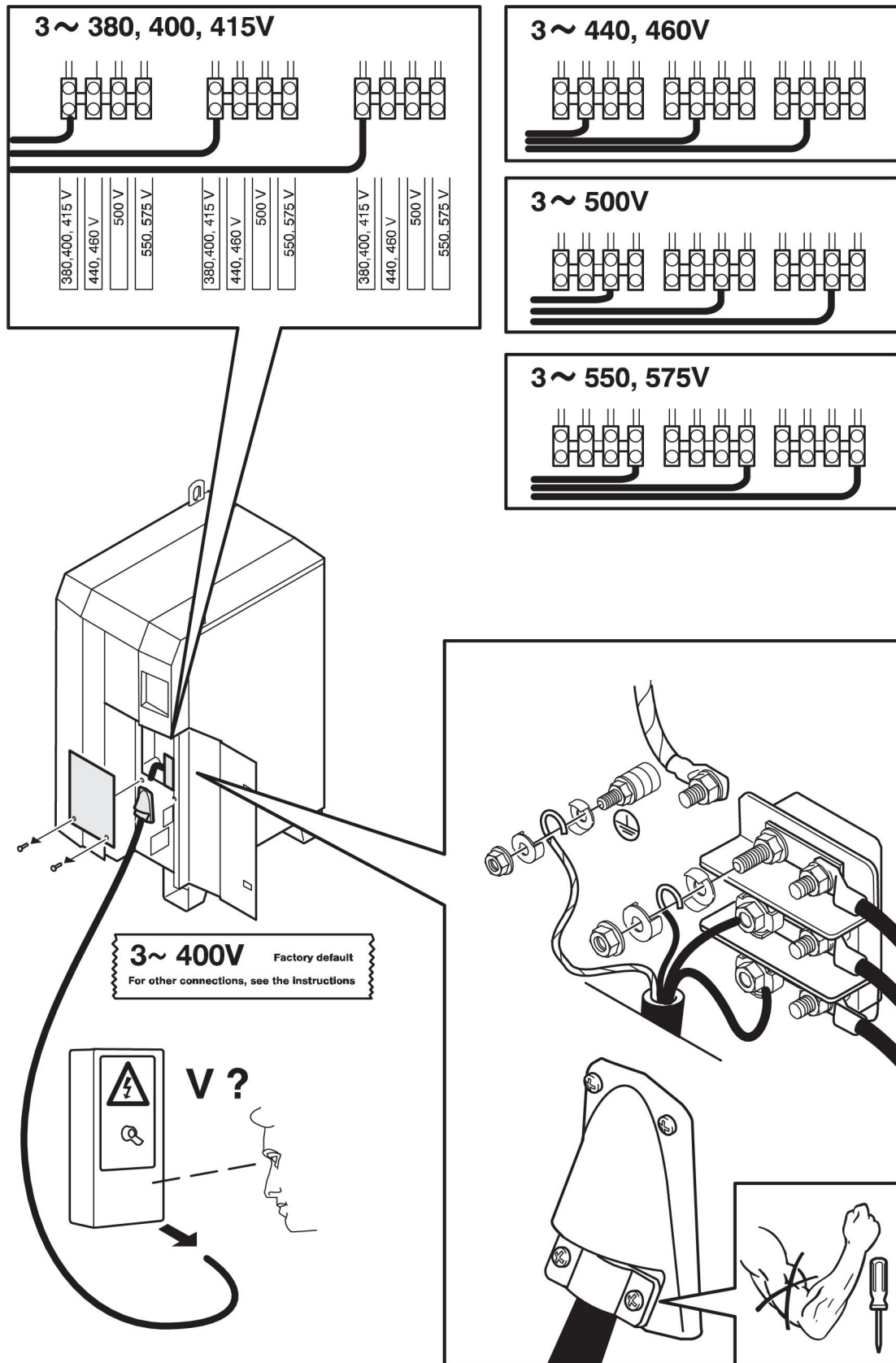
DIAGRAMA



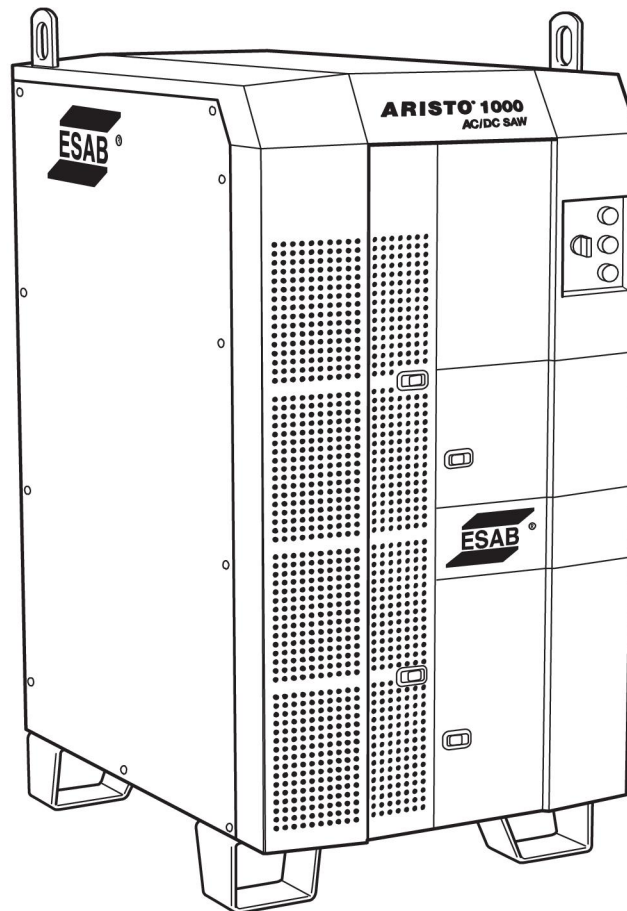
INSTRUÇÕES DE MONTAGEM



INSTRUÇÕES PARA LIGAÇÃO



NÚMEROS DE ENCOMENDA

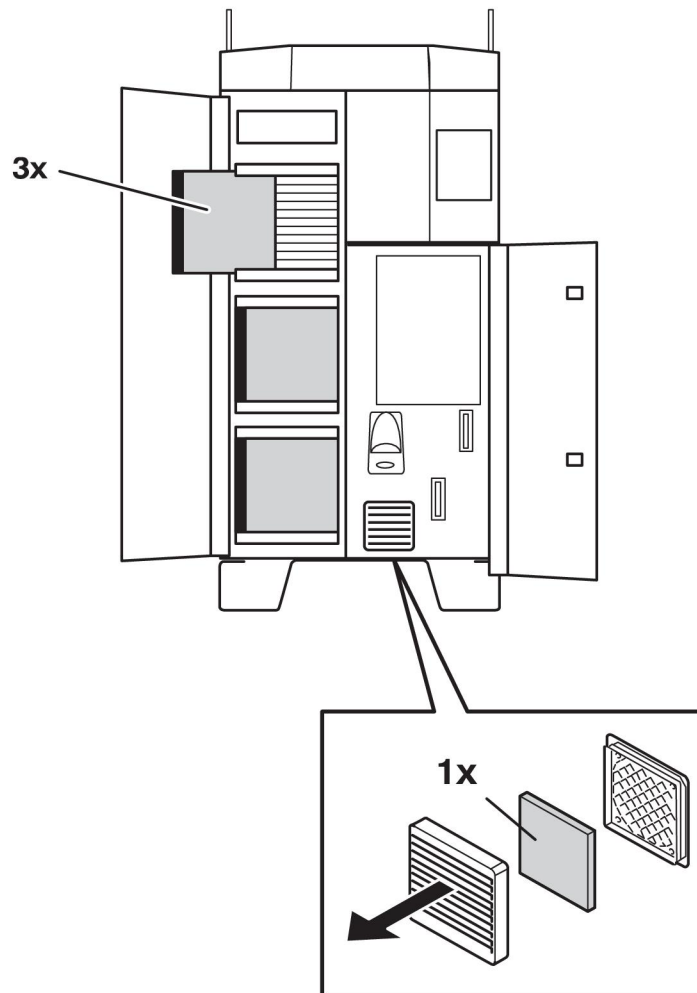


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

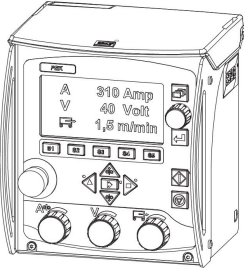
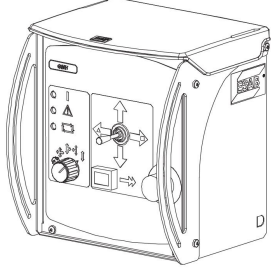
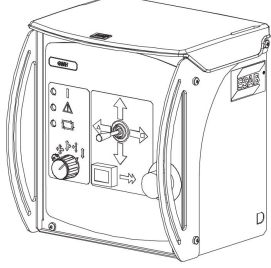
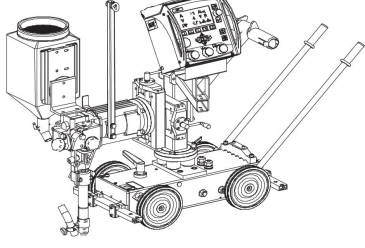
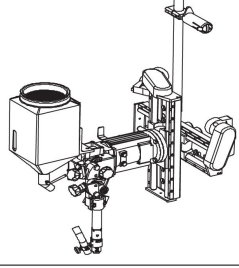
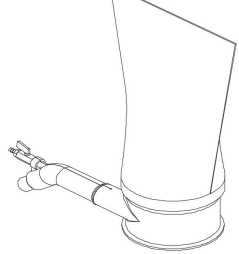
Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: www.esab.com

PEÇAS DE DESGASTE

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



ACESSÓRIOS

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>

