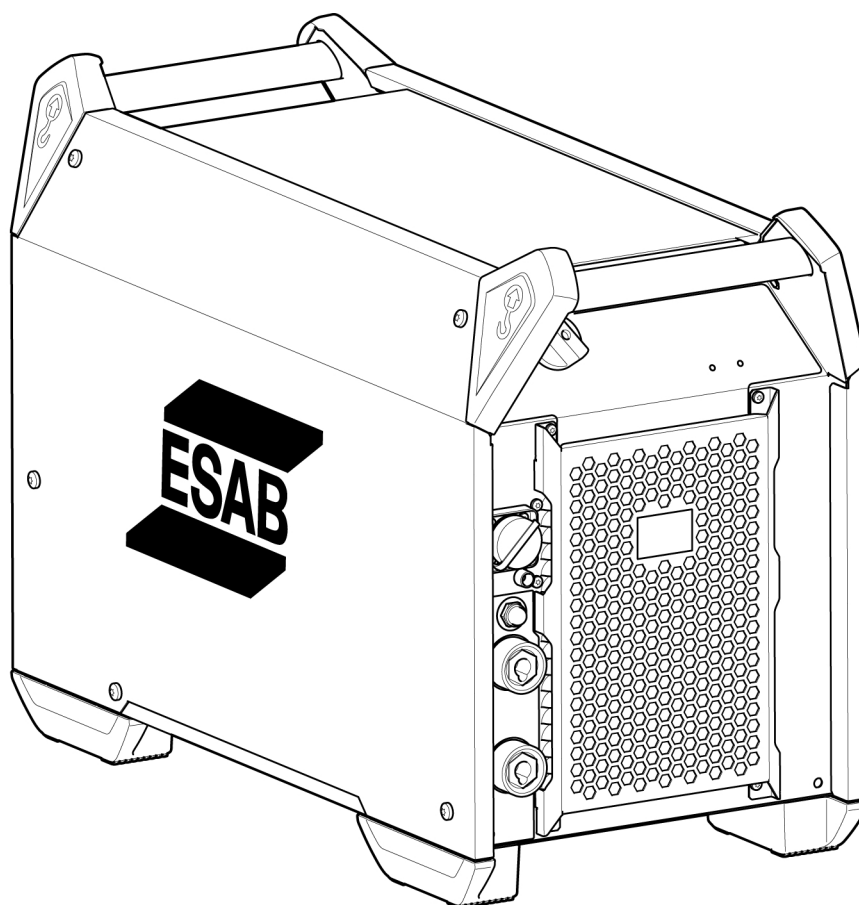


Aristo® 500ix



Ръководство за експлоатация **превод на оригиналната инструкция**



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Regulation (EU) 2019/1784

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

500ix

from serial number OP530

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
500ix is part of the ESAB Aristo product family.

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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Göteborg
2025-08-26

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)
- The Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

500ix from serial number 941 xxx xxxx (2019 w41)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

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

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

- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)
- UK S.I. 2021/745	Requirements for welding equipment pursuant to the Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Additional Information:

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

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

500ix is part of the ESAB Aristo product family.

Signatures


Gary Kisby

Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-06-10

**UK
CA**

1	БЕЗОПАСНОСТ	5
1.1	Значение на символите	5
1.2	Мерки за безопасност	5
2	ВЪВЕДЕНИЕ	9
2.1	Оборудване	9
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	10
4	МОНТАЖ	12
4.1	Местоположение	12
4.2	Инструкции за повдигане	13
4.3	Мрежово захранване	14
5	РАБОТА С АПАРАТА	17
5.1	Съединения и устройства за управление	17
5.2	Символи	18
5.3	Свързване на заваръчния и обратния кабел	18
5.4	Включване/изключване на захранващия източник	18
5.5	Управление на вентилатора	19
5.6	Термозащита	19
5.7	Устройство за ограничаване на напрежението (VRD)	19
5.8	Дистанционно управление	19
5.9	Обратна връзка на напрежението на дъгата	19
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	20
6.1	Профилактично техническо обслужване	20
6.2	Захранващ източник	21
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	23
8	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	24
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	25
	БЛОК СХЕМА	26
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	27

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и още, които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния

5. Общи мерки за безопасност:

- уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
- работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
- съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
- смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИ УДАР – Може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте с голи ръце, мокри ръкавици или мокро облекло електрическите части или електродите, намиращи се под напрежение
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНИ ПОЛЕТА – Може да представляват опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – Могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете за отвеждане на газовете и дима от зоната на дишане и работната зона



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – Може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи маски или завеси



ШУМ – Прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.

**ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – Могат да причинят нараняване**

- Дръжте всички врати, панели и капацы затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капаците с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капаците и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.

**ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР**

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма запалителни материали
- Не използвайте затворени контейнери.

**ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне**

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

НЕИЗПРАВНОСТ – В случай на неизправност потърсете експертна помощ.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!

**ВНИМАНИЕ!**

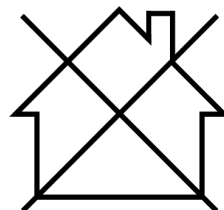
Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.

**ВНИМАНИЕ!**

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.

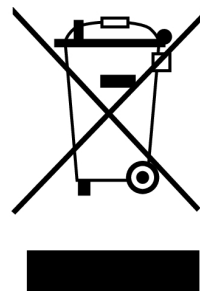
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на **ESAB** или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Източникът на захранване **Aristo® 500ix**, комбиниран с панели U6, U8₂ или MA25 Pulse, предлага пълен мултифункционален пакет, поддържащ MIG, импулсно MIG, TIG и заваряване с надраскване – в зависимост от това с кое подаващо устройство се използва.

Захранващият източник е предназначен за употреба с тепподаващия апарат **RobustFeed U6**, **RobustFeed U82**, **RobustFeed Pulse**, Feed 3004/4804 или YardFeed 2000 и охлаждащия модул COOL 2. За повече информация относно тепподаващите апарати и охлаждащия модул вижте инструкциите за конкретния продукт.

Принадлежностите на ESAB за продукта можете да откриете в глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" от настоящото ръководство.

2.1 Оборудване

Захранващият източник се доставя в комплект с:

- 5 m (16 ft) обратен кабел със скоба за заземяване
- 5 m (16 ft) кабел за мрежово захранване
- Ръководство за експлоатация
- Ръководство с инструкции за безопасност
- Ръководство за бързо стартиране

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Aristo® 500ix			
Мрежово напрежение	380-460 V, ±10%, 3~ 50/60 Hz		
Мрежово захранване S _{scmin}	7,2 MVA		
Ток в първичната намотка I _{max}	380 V	400 V	460 V
MIG/MAG	38 A	35 A	30 A
MMA	40 A	35 A	31 A
TIG	30 A	27 A	24 A
Мощност на празен ход	24 W	25 W	27 W
Диапазон на настройките (DC)			
MIG/MAG	16 A/14,8 V – 500 A/39 V		
MMA	16 A/20,6 V – 500 A/40 V		
TIG	5 A/10,2 V – 500 A/30 V		
Допустимо натоварване при заваряване MIG/MAG			
60 % работен цикъл	500 A/39,0 V		
100% работен цикъл	400 A/34,0 V		
Допустимо натоварване при заваряване MMA			
60 % работен цикъл	500 A/40,0 V		
100% работен цикъл	400 A/36,0 V		
Допустимо натоварване при заваряване TIG			
60 % работен цикъл	500 A/30,0 V		
100% работен цикъл	400 A/26,0 V		
Коефициент на мощност при максимален ток	0,91		
Ефективност при максимален ток	88 %		
Напрежение при отворена верига	58 V		
Работна температура	-20 до 40 °C (-4 до 104 °F)		
Температура при транспортиране	-20 до 55 °C (-4 до 131 °F)		
Постоянно звуково налягане при празен ход	< 70 dB (A)		
Размери, д х ш х в	712 × 325 × 470 mm (28,0 × 12,8 × 18,5 in)		
Тегло	58,5 kg (128,9 lb)		
Клас на изолация	H		
Клас на защита на корпуса	IP23		
Класификация на приложението	S		

Мрежово захранване, $S_{sc min}$

Minimum short circuit power on the network in accordance with IEC 61000-3-12.

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40 °C / 104 °F или по-ниска.

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Equipment marked **IP23** is intended for indoor and outdoor use.

Клас на приложение

Символът **S** означава, че източникът на захранване е предназначен за използване в участъци с повишена опасност от електрически ток.

Изолациите от **клас H** издържат на температура до 180°C. Те са изработени от неорганичен материал, залепен със силиконова смола или лепила с еквивалентни характеристики.

4 МОНТАЖ

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.

Оборудването, което се използва заедно с Aristo® 500ix, трябва да разполага поне със следните версии на програмата, за да може източникът на захранване да работи правилно:

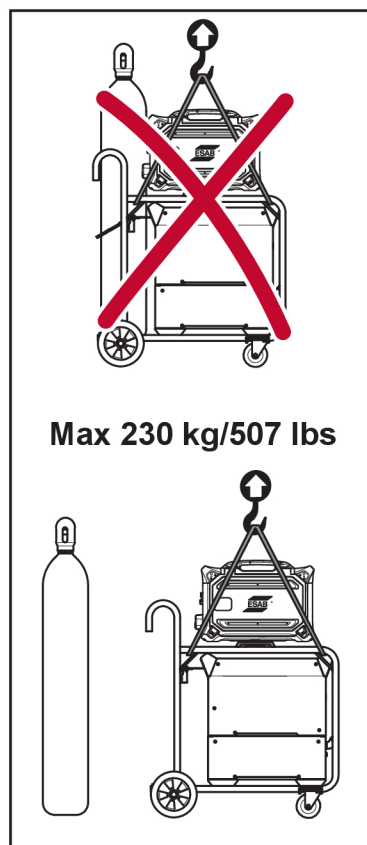
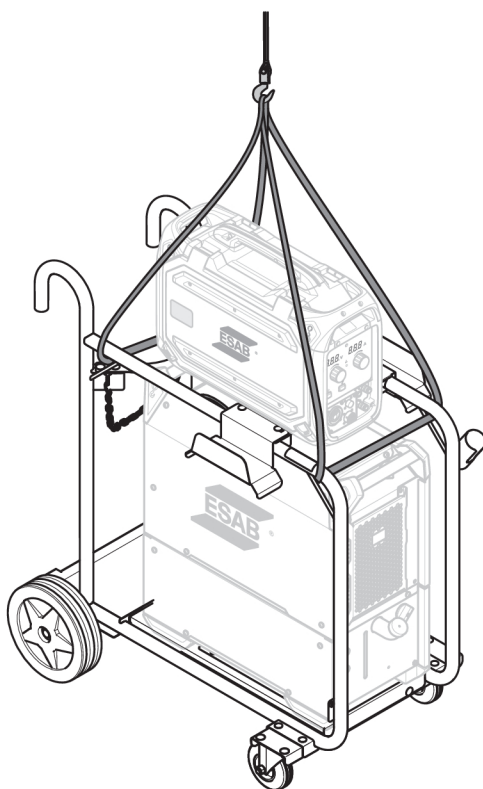
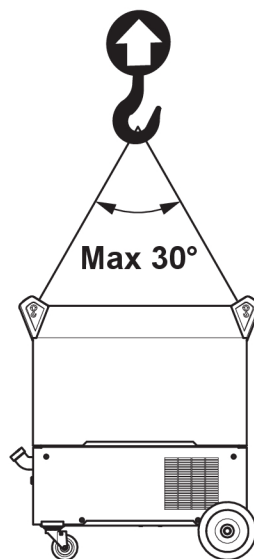
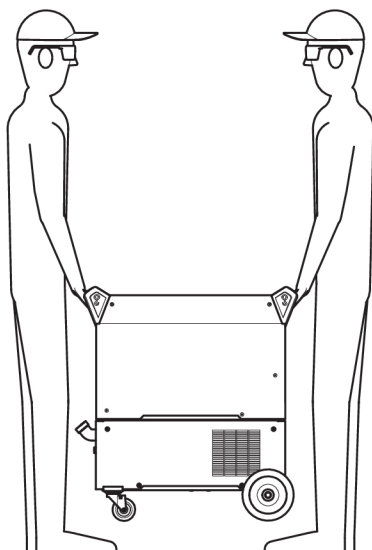
- за RobustFeed U8₂: 3.02G или по-нов модел
- за RobustFeed U6: 2.16P или по-нов модел
- за MA25 Pulse: 1.88H или по-нов модел

4.1 Местоположение

Разположете захранващия източник, така че нищо да не пречи на входните и изходните отвори за охлаждащия въздух.

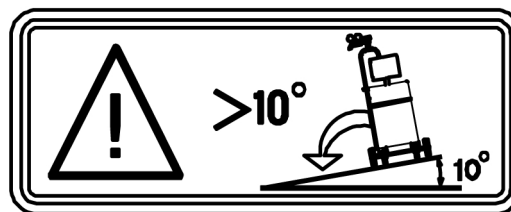
4.2 Инструкции за повдигане

Max 80.3 kg/177 lbs



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Укрепете оборудването – особено ако е разположено върху неравна или наклонена повърхност.

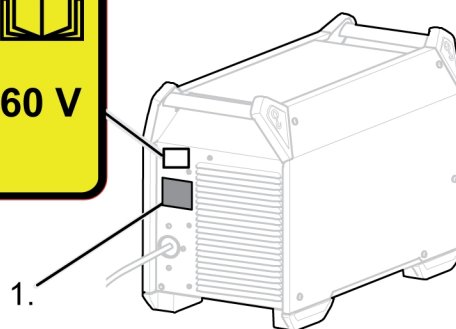
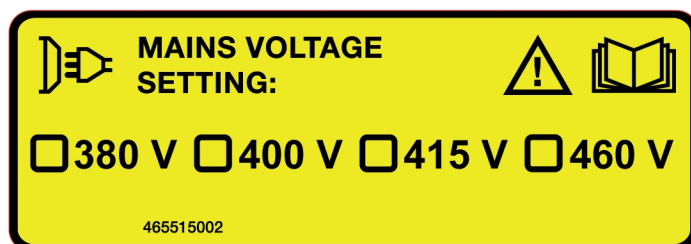


4.3 Мрежово захранване

**ЗАБЕЛЕЖКА!****Изисквания към мрежовото захранване**

Това оборудване съответства на IEC 61000-3-12, при условие че мрежовата мощност при късо съединение е по-голяма или равна на S_{scmin} в точката на свързване между потребителското захранване и обществената система. В този случай монтажникът или потребителят на оборудването, при необходимост след консултации с оператора на електроразпределителната мрежа, носят отговорността за свързване на оборудването само към захранване с мрежова мощност при късо съединение, по-голяма или равна на S_{scmin} . Направете справка с техническите данни в глава ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.

Уверете се, че заваръчният захранващ източник е свързан към необходимото захранващо напрежение и е защитен с подходящо оразмерен предпазител. Необходимо е да се изгради защитна заземителна връзка в съответствие с изискванията.



1. Табелка с технически данни, съдържаща информация за захранването

Препоръчителни параметри на предпазителите и минимални сечения на кабелите Aristo® 500ix

Aristo® 500ix			
Мрежово напрежение	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	460 V 3~ 50/60 Hz
Сечението на мрежовия кабел	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Максимален номинален ток I_{max}	40 A	35 A	31 A
I_{1eff}			

MIG/MAG	30 A	27 A	24 A
MMA	31 A	25 A	24 A
TIG	24 A	21 A	19 A

Предпазител

за свръхнапрежение	35 A	35 A	35 A
тип C MCB	32 A	32 A	32 A

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Посочените по-горе сечения на захранващите кабели и размерите на предпазителите съответстват на изискванията на наредбите в Швеция. Използвайте захранващия източник в съответствие с приложимите национални норми.

Захранване от електрогенератори

Захранващият източник може да се захранва от различни видове електрогенератори. Някои генератори обаче не осигуряват достатъчна мощност за нормалната работа на заваръчния захранващ източник. Препоръчва се използване на генератори с автоматично регулиране на напрежението (AVR) или с еквивалентен или по-добър тип регулиране с номинална мощност ≥ 40 kW.

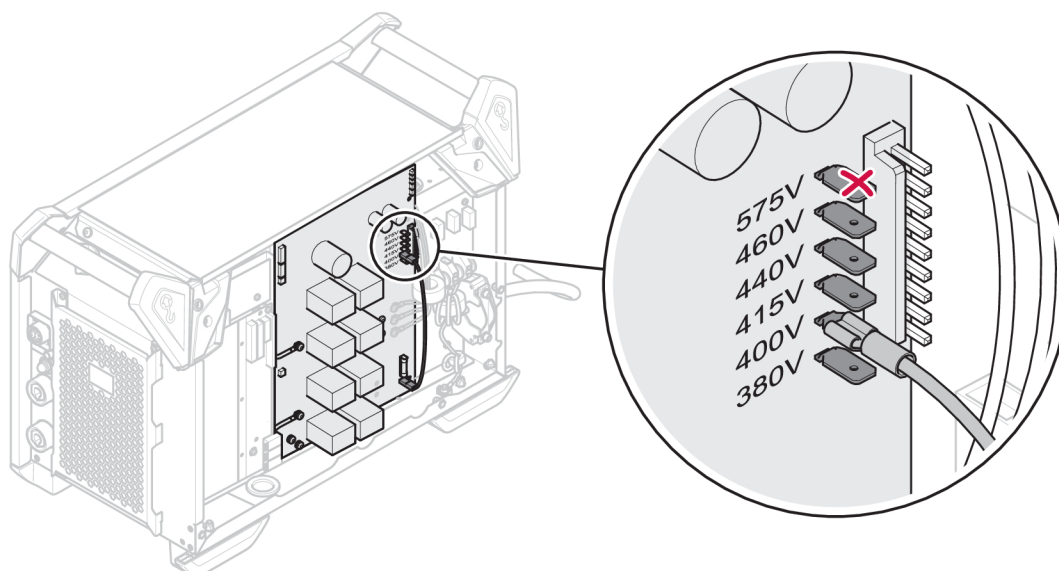
Инструкции за свързване**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Мрежовото захранване трябва да е изключено по време на монтаж.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Изчакайте, докато постояннотоковите кондензатори на шината се разреждат. Времето за разреждане на постояннотоковите кондензатори на шината е поне 2 минути!

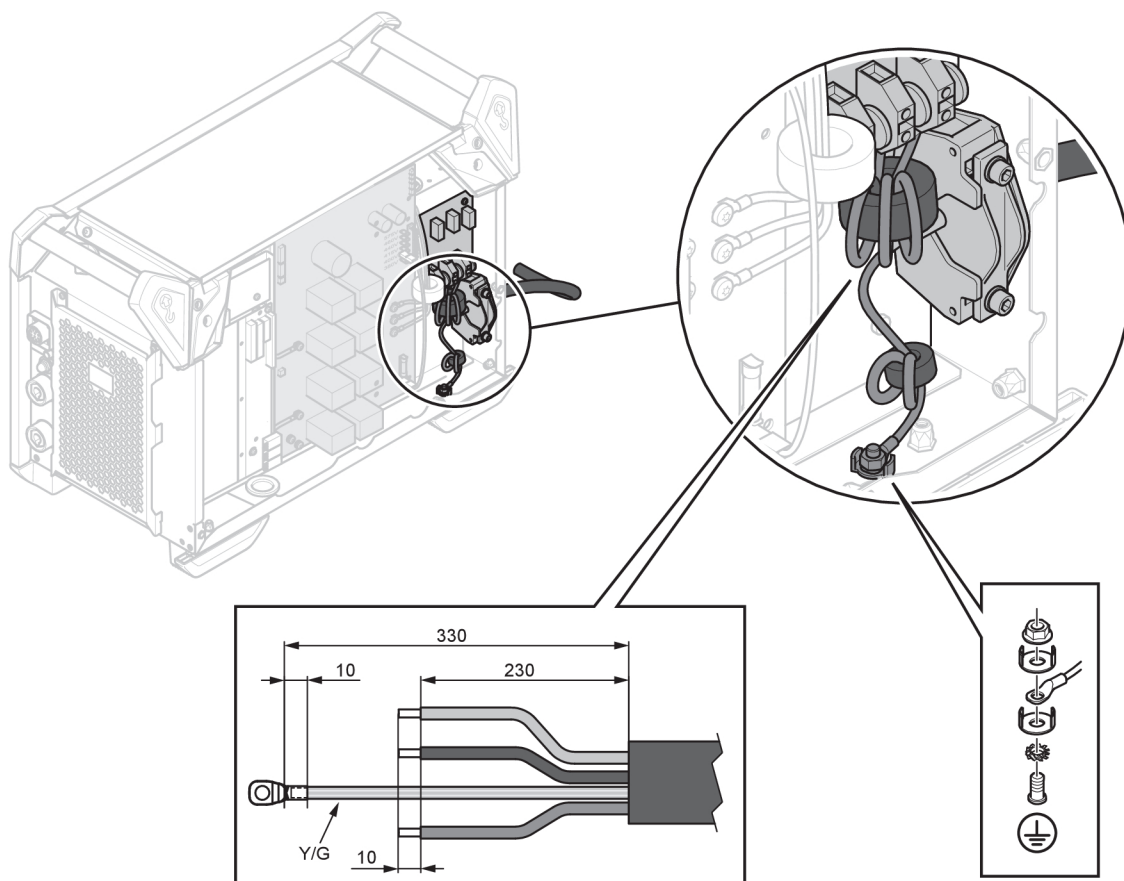
Захранващият източник е фабрично настроен на 400 V AC. Ако е необходима друга настройка на мрежовото напрежение, кабелът на печатната платка трябва да се премести и да се постави на правилната позиция. Освен това трябва да бъде актуализиран етикетът на задната страна на захранващия източник, в който е посочена настройката на мрежовото напрежение. Тази операция трябва да се извършва от лице с подходящи познания по електротехника.



**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Тази версия на захранващия източник е предназначена за номинални входни напрежения от 380 до 460 V AC. Това означава, че хардуерът за поддръжка на 575 V входно напрежение не е наличен – палецът 575 V не е свързан.

Ако е необходимо мрежовият кабел да бъде сменен, заземяващото свързване на долната пластина и на феритите трябва да се направи по подходящ начин. Вижте на горната фигура в какъв ред се поставят феритите, шайбите, гайките и винтовете.



5 РАБОТА С АПАРАТА

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



ЗАБЕЛЕЖКА!

За преместване на оборудването използвайте ръкохватката. Никога не дърпайте кабелите.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

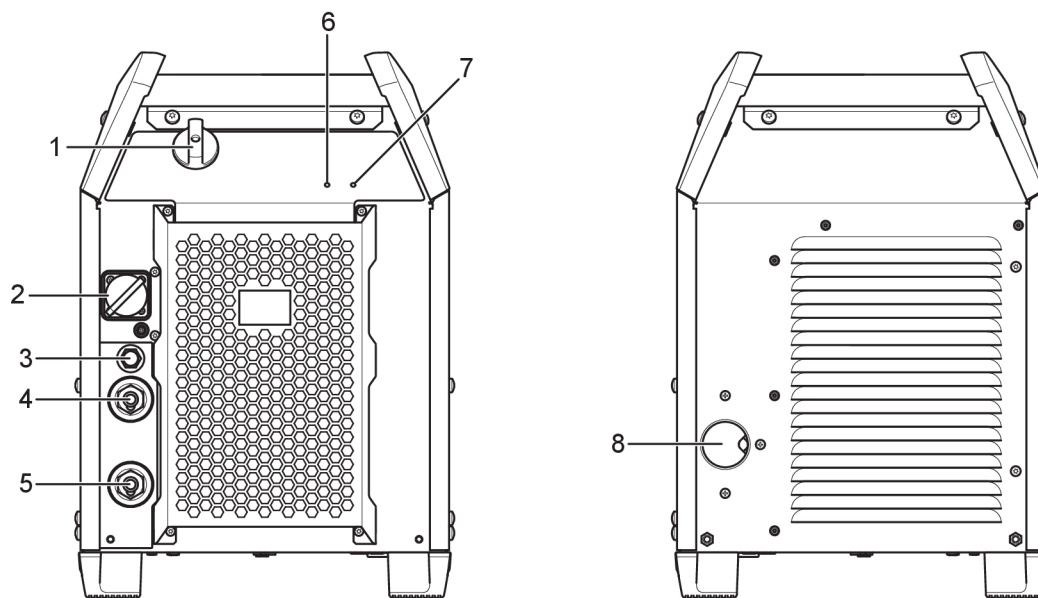
Електрически удар! По време на работа не докосвайте работния детайл или заваръчната глава!



ЗАБЕЛЕЖКА!

За да се постигне най-добрият възможен резултат при използване на кратки импулси от Mig, дължината на заваръчния и на обратния кабел не трябва да превишава 10 m (33 ft).

5.1 Съединения и устройства за управление



- | | |
|---|--|
| 1. Превключвател за мрежово захранване, О/И | 5. Отрицателна заваръчна клема: възвратен кабел |
| 2. Връзка за устройството за подаване на заваръчната жица | 6. Светодиоден индикатор, прегряване |
| 3. Предпазител (10 A) за захранващото напрежение (42 VAC) за апарата за подаване на заваръчна тел | 7. Индикаторен светодиод за включено захранване (ON) |
| 4. Положителна заваръчна клема: заваръчен кабел | 8. Вход за мрежовия кабел |

5.2 Символи

	Захранване ВКЛ. (4)		Прегряване (3)
	Защитна заземителна система		Позициониране на ринг болта

5.3 Свързване на заваръчния и обратния кабел

Захранващият източник има два извода, положителен (+) и отрицателен (-), за свързване на заваръчния и обратния кабел.

Свържете обратния кабел към отрицателния извод на захранващия източник. Закрепете контактната скоба на обратния кабел към работния детайл и проверете дали е осигурен добър контакт между работния детайл и извода за обратния кабел на захранващия източник.

Препоръчителна максимална стойност на тока за свързания комплект кабели

При околна температура от +25°C и нормален цикъл от 10 минути:

Сечение на кабела	Работен цикъл		Загуба на напрежение/10 m
	100%	60 %	
50 mm ²	290	320	0,35 V/100 A
70 mm ²	360	400	0,25 V/100 A
95 mm ²	430	500	0,19 V/100 A

При околна температура от +40°C и нормален цикъл от 10 минути:

Сечение на кабела	Работен цикъл		Загуба на напрежение/10 m
	100%	60 %	
50 mm ²	250	280	0,37 V/100 A
70 mm ²	310	350	0,27 V/100 A
95 mm ²	370	430	0,20 V/100 A

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за 40 °C (104 °F).

5.4 Включване/изключване на захранващия източник

Включете захранващия източник като завъртите превключвателя (1) в положение „I“. Изключете захранващия източник, като завъртите превключвателя (1) в положение „O“. Независимо от това дали захранването е било прекъснато по необичаен начин или захранващият източник е изключен нормално, данните за заваряването ще бъдат запазени и ще бъдат налични при следващото включване на апарата.

5.5 Управление на вентилатора

Захранващият източник е снабден с контрол на времето, който поддържа вентилаторите включени в продължение на 6,5 минути след спиране на заваряването, след което захранващият източник се превключва в режим на икономия на енергия. При повторно започване на заваряване вентилаторите се включват отново.

5.6 Термозащита

Заваръчният захранващ източник разполага с верига за термична защита, която сработва при прекомерно повишаване на вътрешната температура. Когато това се случи, заваръчният ток се блокира и светва светодиодният индикатор (6). След спадане на температурата и достигане на нормалната ѝ работна стойност термичната защита се връща автоматично в начално състояние.

5.7 Устройство за ограничаване на напрежението (VRD)

Функцията VRD гарантира, че когато не се извършва заваряване, напрежението в отворената верига няма да превиши 35 V. Функцията VRD трябва да бъде активирана от квалифициран техник чрез ESAT (програмен инструмент за администриране на ESAB, комплект за техническо обслужване, включително софтуер за управление на настройки, актуализация на софтуера и др.).

Функцията VRD се блокира, когато системата установи, че е започнало заваряване.

5.8 Дистанционно управление

За повече информация относно работата с дистанционното управление вижте инструкциите за контролния блок.

5.9 Обратна връзка на напрежението на дъгата

За да се получи добър резултат при заваряване, обратната връзка на напрежението на дъгата е фактор от решаващо значение. При MIG/MAG заваряването захранващият източник е подготвен да отчита напрежението на дъгата в теплоподаващия апарат. Условие за тази функция е да се използва теплоподаващ апарат ESAB и свързващ кабел ESAB! Този начин за измерване на напрежението на дъгата компенсира падането на напрежението в заваръчния кабел към теплоподаващия апарат. С горелка ESAB, поддържаща "TrueArcVoltage", падът на напрежението по цялата дължина до контактния връх е компенсиран.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За да се компенсира падът на напрежение в обратния кабел, захранващият източник може да се конфигурира (упълномощен сервизен персонал на ESAB) така, че да използва външен отчитащ проводник на напрежението на дъгата от работния детайл.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Мрежовото захранване трябва да е изключено по време на почистване и техническо обслужване.



ВНИМАНИЕ!

Сваляне на обезопасяващите панели може да се извършва само от лица с подходящи познания по електротехника (упълномощен персонал).



ВНИМАНИЕ!

Производителят осигурява гаранция за този продукт. Всеки опит за извършване на ремонт от неупълномощени сервизни центрове или лица прави гаранцията невалидна.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.



ЗАБЕЛЕЖКА!

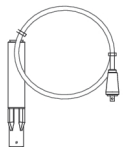
Извършвайте техническо обслужване по-често при силно запрашени условия.

Преди всяка употреба проверявайте дали:

- Изделието и кабелите са здрави,
- Горелката е чиста и здрава.

6.1 Профилактично техническо обслужване

График за техническо обслужване при нормални условия. Проверявайте оборудването преди всяка употреба.

Интервал	Зона за техническо обслужване		
На всеки 3 месеца	 Почистване или смяна на нечетливи етикети.	 Почистване на заваръчните клеми.	 Проверка или смяна на заваръчните кабели.
На всеки 6 месеца	 Почистване на вътрешността на оборудването. Използвайте сух сгъстен въздух под ниско налягане.		

6.2 Захранващ източник

За да поддържате производителността и за да увеличите експлоатационния живот на захранващия източник, е задължително редовно да почиствате продукта. Честотата зависи от:

- заваръчния процес
- времето на дъгата
- условията на средата
- заобикалящата среда, която включва шлифоване и т.н.

Инструменти, необходими за процедурата на почистване:

- отвертка Торкс T25 и T30
- сух въздух под налягане от 4 bar
- предпазно оборудване като защита за слуха, предпазни очила, маски, ръкавици и предпазни обувки

Процедура по почистването



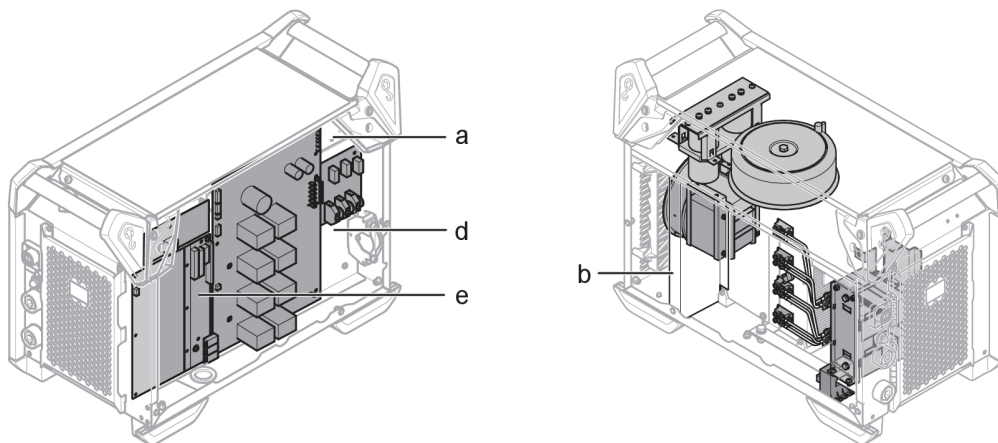
ВНИМАНИЕ!

Уверете се, че процедурата по почистване се извършва на подходящо подготвено работно място.



ВНИМАНИЕ!

Процедурата по почистването трябва да се извърши от оторизиран сервизен техник.



1. Прекъснете мрежовото захранване.
2. Изчакайте 4 минути за разреждане на кондензаторите.
3. Демонтирайте страничните панели на захранващия източник.
4. Демонтирайте горния панел на захранващия източник.
5. Демонтирайте пластмасовия капак между радиатора и вентилатора (b).
6. Почистете захранващия източник със сух въздух под налягане (4 bar), както следва:
 - a) Горната задна част.
 - b) От задния панел през спомагателния радиатор.
 - c) Индуктора, трансформатора и сензора за ток.
 - d) От страната на захранващите компоненти, от задната страна зад PCB 15AP1.
 - e) PCB от двете страни.
7. Уверете се, че върху никой от компонентите не е останал прах.
8. Поставете пластмасовия капак между радиатора и вентилатора (b) и се уверете, че той е правилно монтиран към радиатора.

9. След почистването сглобите отново захранващия източник и извършете тестване съгласно IEC 60974-4. Следвайте процедурата в раздел „След ремонт, проверка и тестване“ в сервизното ръководство.

7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Опитайте се да извършите следните препоръчителни прегледи и проверки, преди да извикате оторизиран сервизен техник.

Вид неисправност	Коригиращи действия
Няма дъга.	• Проверете дали е включен главният мрежов прекъсвач. • Проверете дали мрежовият, заваръчният и обратният кабели са свързани правилно. • Проверете дали е зададена нужната сила на тока. • Проверете предпазителите на захранващата електрическа инсталация.
Заваръчният ток прекъсва по време на заваряване.	• Проверете дали е сработила термичната защита (обозначено с оранжев светодиод от предната страна (6)) • Проверете предпазителите на главното захранване, ако светодиодът, показващ захранването (7), не свети.
Термичната защита се задейства често.	• Проверете дали не сте надвишили допустимите стойности, определени за захранващия източник (т.е. дали апаратът не е претоварен). • Проверете дали околната температура не е над тази за номиналния работен цикъл 40°C/104°F.
Лошо качество на заварките.	• Проверете правилното свързване на кабела за заваръчен ток и обратния кабел. • Проверете дали е зададена нужната сила на тока. • Проверете дали използвате правилния тип заваръчна тел. • Проверете предпазителите за захранването.

8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

**ВНИМАНИЕ!**

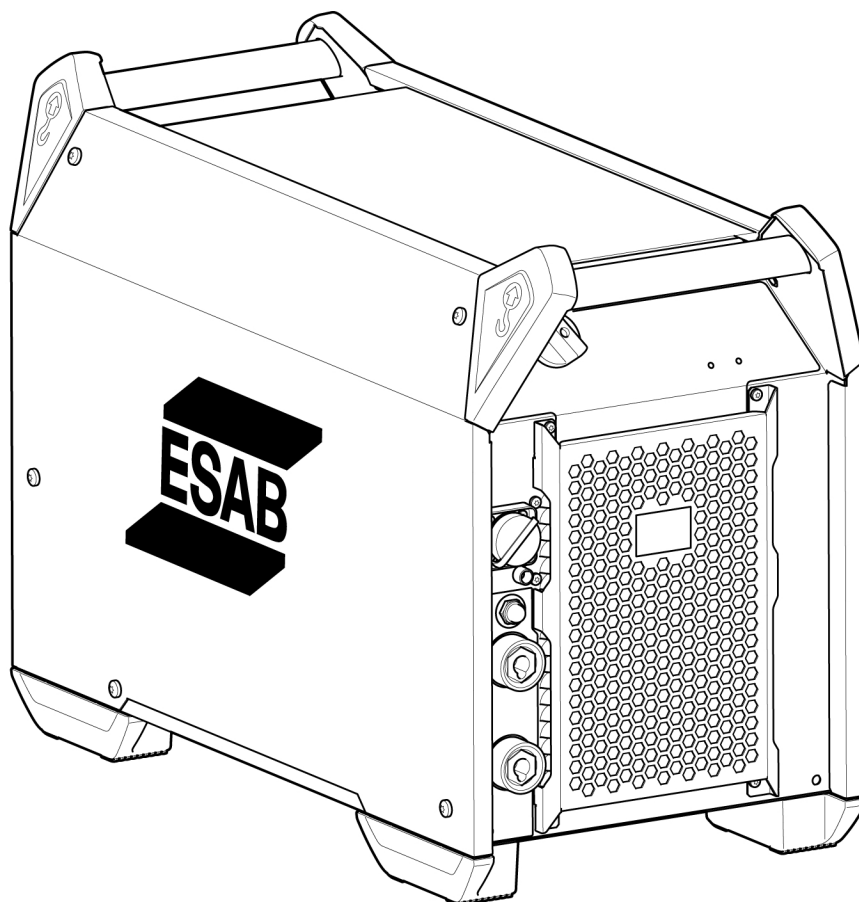
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

Aristo® 500ix е проектиран и тестван в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC/EN 60974-1** и **IEC/EN 60974-10 Class A**, с канадските стандарти **CAN/CSA-E60974-1** и американските стандарти **ANSI/IEC 60974-1**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

ДОПЪЛНЕНИЕ

КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

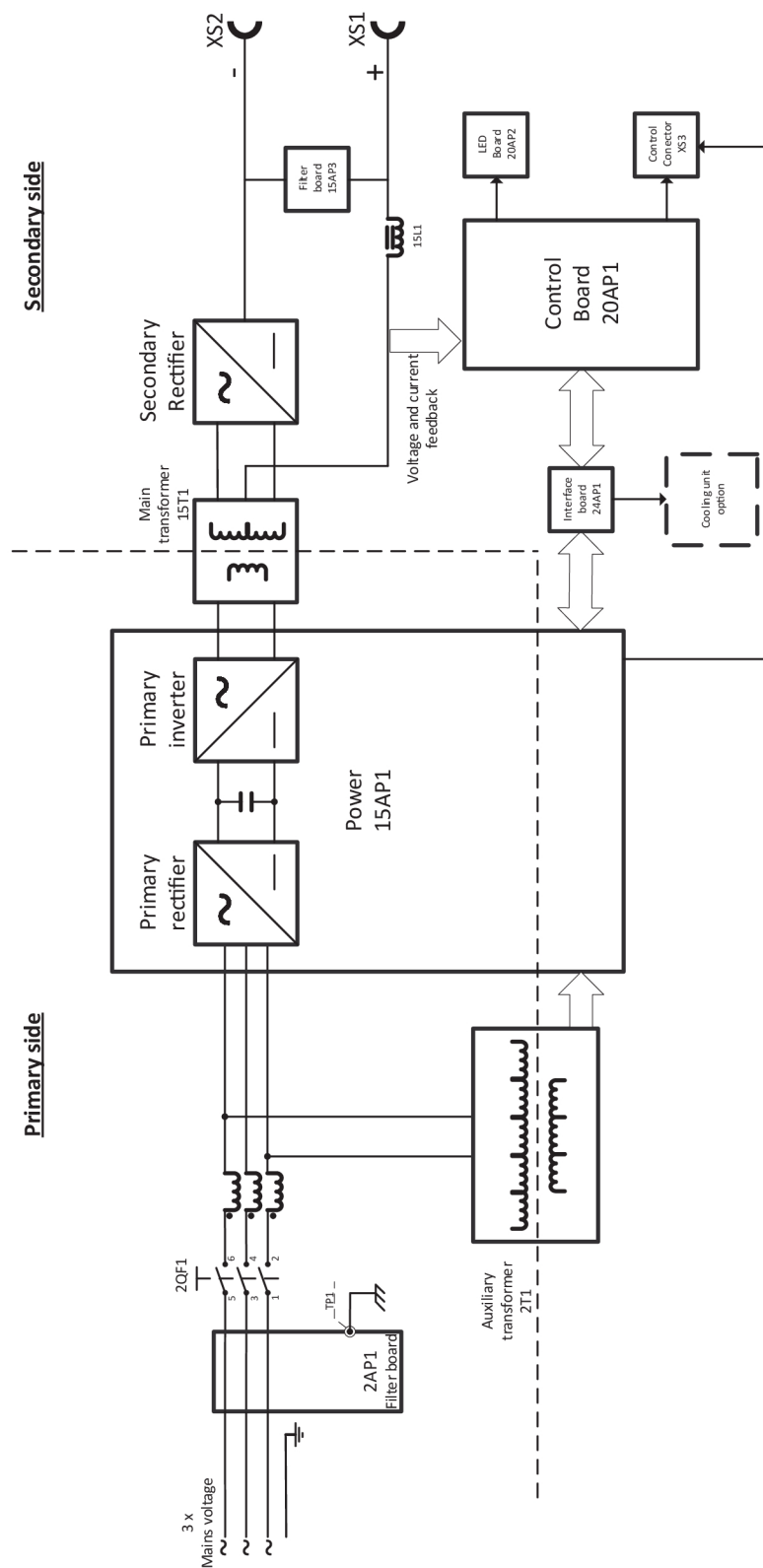


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0446 200 880	Power source	Aristo® 500ix	CE
0446 200 881	Power source	Aristo® 500ix	CSA
0446 200 882	Power source	Aristo® 500ix	AUS
0446 200 883	Power source	Aristo® 500ix	CCC
0463 696 *	Instruction manual		
0463 700 001	Service manual		
0460 701 001	Spare parts list		

Последните три цифри от номера на документа показват версията на ръководството. Ето защо тук са заменени с *. Уверете се, че използвате информация със сериен номер или версия на софтуера, които съответстват на продукта, вижте първата страница на ръководството.

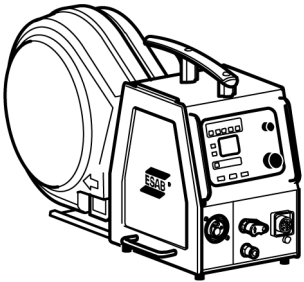
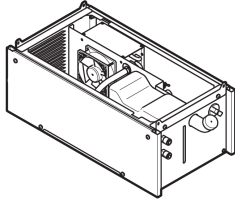
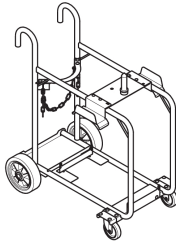
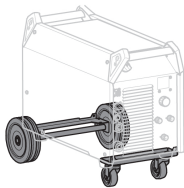
Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

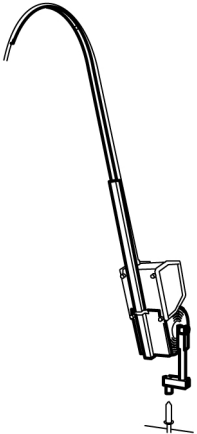
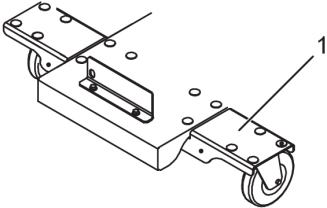
БЛОК СХЕМА



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Wire feeders		
0445 800 894	RobustFeed Pulse, water-cooled	
0445 800 891	RobustFeed Pulse, water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 892	RobustFeed Pulse, water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 887	RobustFeed U6, water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 888	RobustFeed U6, water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 902	RobustFeed U6, water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter, MMA outlet included and VRD activated	
0445 800 897	RobustFeed U6, water-cooled	
0445 800 898	RobustFeed U82 offshore, water-cooled, heater, Push-pull, flow meter and MMA outlet	
0445 800 899	RobustFeed U82, water-cooled	
0445 800 900	RobustFeed U82 offshore, water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter and MMA outlet	
0445 800 901	RobustFeed U0, water-cooled	
0445 800 903	RobustFeed U82 offshore, water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter, MMA outlet and VRD activated	

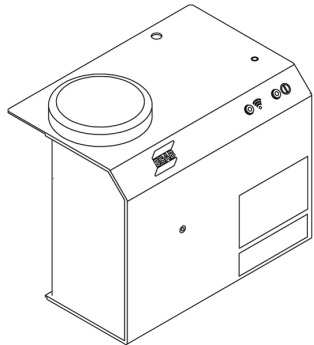
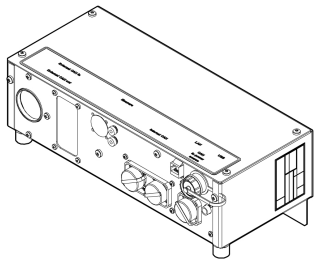
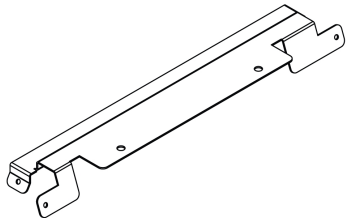
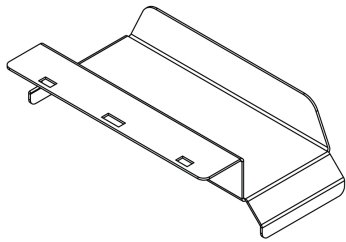
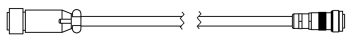
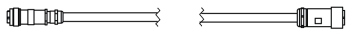
0460 526 670	Aristo® Feed 3004 MA25 Pulse Al	
0460 526 671	Aristo® Feed 3004w MA25 Pulse Al	
0460 526 672	Aristo® Feed 3004 MA25 Pulse Steel	
0460 526 673	Aristo® Feed 3004w MA25 Pulse Steel	
0460 526 886	Aristo® Feed 3004 U6	
0460 526 896	Aristo® Feed 3004w U6	
0460 526 881	Aristo® Feed 3004 U8₂ , (U8 ₂ not included)	
0460 526 891	Aristo® Feed 3004w U8₂ , (U8 ₂ not included)	
0460 526 996	Aristo® Feed 4804w U6	
0460 526 991	Aristo® Feed 4804w U8₂ , (U8 ₂ not included)	
0459 906 896	Yardfeed 2000w U6 , for 200mm (8 in.) spools	
0465 427 880	Cooling unit, Cool2	
0349 313 450	Trolley , compatible with RobustFeed and Aristo® Feed 3004	
0465 416 880	Wheel kit	

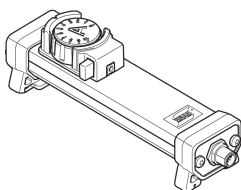
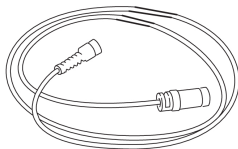
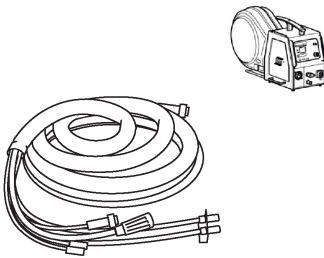
0458 705 880	Counter balance device, for Aristo® Feed 3004 (not RobustFeed) for 300 mm (11 in.) spools. Includes mast and counter balance <i>For use of the counter balance device, a stabilizer kit is required!</i> <i>IP23 protection is not valid for wire feeder with counterbalance arm!</i>	
0465 509 880	Stabilizer kit	

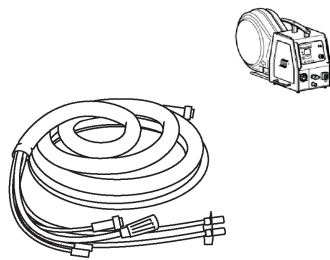
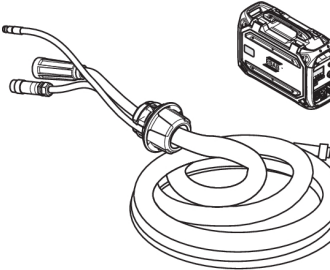
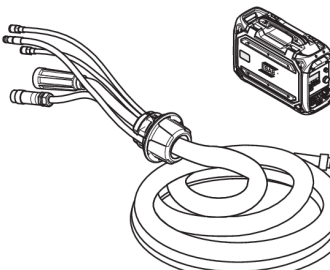
Блокове за управление

0460 820 880	Aristo® U8₂, complete including holder	
0460 820 881	Aristo® U8₂ Plus, complete including holder	

Aristo® 500ix Weldcloud решение – за подробни инструкции вижте инструкциите за монтаж 0446 944 001.

0464 550 800	Weldcloud mobile	
0460 891 886	Aristo® W8₂ Data	
0446 712 880	Скоба за монтаж за W82	
0446 877 880	Скоба за монтаж за кабел	
0462 000 880	12-полюсен мъжки конектор Burndy за кабел	
0446 089 880	Кабел за адаптер	

Remote controls (Дистанционно управление)		
0459 491 880	Дистанционно управление МТА1	
0459 491 896	Remote control unit AT1 MMA and TIG current	
0459 491 897	Remote control unit AT1 CF MMA and TIG: course and fine setting of current	
0459 491 911	Адаптер за дистанционно управление RA 23	
Remote control cable 12 pole - 8 pole		
0459 552 880	5 m (16 ft 4.85 in.)	
0459 552 881	10 m (32 ft 9.7 in.)	
0459 552 882	15 m (49 ft 2.55 in.)	
0459 552 883	25 m (82 ft 0.25 in.)	
Aristo® Feed 3004 Interconnection cables, gas-cooled, 70 mm², 10 poles		
0459 528 780	1.7 m (5 ft 6.93 in.)	
0459 528 781	5 m (16 ft 4.85 in.)	
0459 528 782	10 m (32 ft 9.7 in.)	
0459 528 783	15 m (49 ft 2.55 in.)	
0459 528 784	25 m (82 ft 0.25 in.)	
0459 528 785	35 m (114 ft 9.95 in.)	

Aristo® Feed 3004 Interconnection cables, water-cooled, 70 mm², 10 poles		
0459 528 790	1.7 m (5 ft 6.93 in.)	
0459 528 791	5 m (16 ft 4.85 in.)	
0459 528 792	10 m (32 ft 9.7 in.)	
0459 528 793	15 m (49 ft 2.55 in.)	
0459 528 794	25 m (82 ft 0.25 in.)	
0459 528 795	35 m (114 ft 9.95 in.)	
RobustFeed U6 и RobustFeed Pulse, свързващи кабели с предварително сглобен компенсатор на опън, газово охлаждане, 70 mm², 10-полюсен		
0446 255 880	2 mm (6 ft 6,74 in)	
0446 255 881	5 mm (16 ft 4,85 in)	
0446 255 882	10 mm (32 ft 9,7 in)	
0446 255 883	15 mm (49 ft 2,55 in)	
0446 255 884	20 mm (65 ft 7,4 in)	
0446 255 885	25 mm (82 ft 0,25 in)	
0446 255 886	35 mm (114 ft 9,95 in)	
RobustFeed U6 и RobustFeed Pulse, свързващи кабели с предварително сглобен компенсатор на опън, водно охлаждане, 70 mm², 10-полюсен		
0446 255 890	2 mm (6 ft 6,74 in)	
0446 255 891	5 mm (16 ft 4,85 in)	
0446 255 892	10 mm (32 ft 9,7 in)	
0446 255 893	15 mm (49 ft 2,55 in)	
0446 255 894	20 mm (65 ft 7,4 in)	
0446 255 895	25 mm (82 ft 0,25 in)	
0446 255 896	35 mm (114 ft 9,95 in)	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



За информация за контакт посетете [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

