

AristoPower 460



Fonte multiprocesso para soldagem MIG (GMAW), arames tubulares (FCAW), MIG pulsado (GMAW-P) e eletrodos revestidos (MMA)



Manual do usuário e peças de reposição

Referência

AristoPower 460 220/380/440V 50/60Hz

0401091

A ESAB se reserva o direito de alterar as especificações sem prévio aviso.

0206283

082015

1	SEGURANÇA	5
2	INTRODUÇÃO	7
3	DADOS TÉCNICOS	10
4	INSTALAÇÃO	11
4.1	Geral	11
4.2	Recebimento	11
4.3	Local de trabalho	11
4.4	Alimentação elétrica	12
4.5	Conexão com o alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6	12
4.6	Conexão para soldagem com eletrodo	12
5	OPERAÇÃO	13
5.1	Visão geral	13
5.2	Controles e conexões	13
5.2.1	Painel frontal	13
5.2.2	Painel traseiro	14
5.3	Operação	15
6	MANUTENÇÃO	15
6.1	Visão geral	15
6.2	Manutenção preventiva	15
6.3	Manutenção corretiva	16
7	ITENS ESSENCIAIS	16
8	DETECÇÃO DE DEFEITOS	17
9	ESQUEMAS ELÉTRICOS	18
10	DIMENSÕES	20
11	ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO	20
12	PEÇAS DE REPOSIÇÃO	21

13 ACESSÓRIOS.....	27
13.1 Equipamentos	27
13.2 Tochas	27

1 SEGURANÇA

Os usuários do equipamento ESAB têm a responsabilidade final por garantir que qualquer pessoa que trabalhe com equipamento ou próximo a ele observe todas as precauções de segurança pertinentes. As precauções de segurança devem atender aos requisitos aplicáveis a este tipo de equipamento. As recomendações seguintes devem ser observadas além das normas padrão aplicáveis ao local de trabalho.

Todo trabalho deve ser realizado por equipe treinada e bem familiarizada com a operação do equipamento. A operação incorreta do equipamento pode levar a situações perigosas, que podem resultar em ferimentos para o operador e danos para o equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento deve estar familiarizada com o seguinte:

- a operação do equipamento.
- o local de paradas de emergência.
- o funcionamento do equipamento.
- precauções de segurança pertinentes.
- soldagem e corte ou outra operação aplicável do equipamento.

2. O operador deve garantir que:

- nenhuma pessoa não autorizada se posicione dentro da área de trabalho do equipamento quando ele for iniciado.
- nenhuma pessoa esteja desprotegida quando o arco for ativado ou o trabalho for iniciado com o equipamento.

3. O local de trabalho deve:

- ser adequado para a finalidade.
- ser livre de corrente de ar.

4. Equipamento de proteção pessoal:

- use sempre o equipamento de proteção pessoal recomendado, como óculos de segurança, roupas à prova de chamas, luvas de segurança.
- não use itens soltos, como lenços, braceletes, anéis etc., que podem ficar presos ou ocasionar incêndio.

5. Precauções gerais:

- verifique se o cabo de retorno está conectado com firmeza.
- o trabalho em equipamento alta tensão pode ser executado por um electricista qualificado.
- o equipamento extintor de incêndio deve estar nitidamente lacrado e próximo, ao alcance das mãos.
- a lubrificação e a manutenção não devem ser realizadas no equipamento durante a operação.



AVISO!

Solda e corte a arco podem ser prejudiciais para você e as demais pessoas. Tome medidas de precaução ao soldar e cortar. Pergunte a seu empregador sobre as práticas de segurança, que devem se basear nos dados sobre risco dos fabricantes.

CHOQUE ELÉTRICO - pode matar.

- Instale e aterre a unidade de acordo com normas aplicáveis
- Não toque em peças elétricas sob tensão nem em eletrodos com a pele desprotegida, luvas úmidas ou roupas úmidas
- Isole o seu corpo e a peça de trabalho
- Certifique-se quanto à segurança de seu local de trabalho

FUMAÇAS E GASES - podem ser perigosos à saúde

- Mantenha a cabeça distante deles
- Mantenha o ambiente ventilado, exaustão no arco, ou ambos, para manter a fumaça e os gases fora da sua zona de respiração e da área geral.

Os RAIOS DE ARCOS podem danificar os olhos e queimar a pele.

- Proteja os olhos e o corpo. Use a tela de solda e lente de filtro corretas, e vista roupas de proteção
- Proteja os espectadores com telas ou cortinas adequadas

PERIGO DE INCÊNDIO

- Faíscas (respingos) podem causar incêndio. Certifique-se, portanto, de que não haja materiais inflamáveis nas proximidades

RUÍDO - Ruído excessivo pode danificar a audição

- Proteja os ouvidos. Use tampões para os ouvidos ou outra proteção auditiva.
- Avise os transeuntes sobre o risco

FUNCIONAMENTO INCORRETO - Ligue para obter auxílio de um especialista em caso de funcionamento incorreto.

Leia e compreenda o manual de instrução antes da instalação ou operação.

PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!



AVISO!

Não use a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



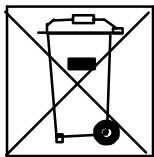
ATENÇÃO!

Leia e compreenda o manual de instrução antes da instalação ou operação.



ATENÇÃO!

Este produto destina-se exclusivamente a soldagem a arco.



Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

De acordo com a Diretiva Européia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos de acordo com a as normas ambientais nacionais, o equipamento elétrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente adequadas. Na qualidade de proprietário do equipamento, é obrigação deste obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Norma o proprietário estará melhorando o meio ambiente e a saúde humana!



ATENÇÃO!

Os equipamentos Classe A não se destinam ao uso em locais residenciais nos quais a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de fornecimento de baixa tensão. Pode haver dificuldades potenciais em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamentos classe A nesses locais, em função de perturbações por condução e radiação.



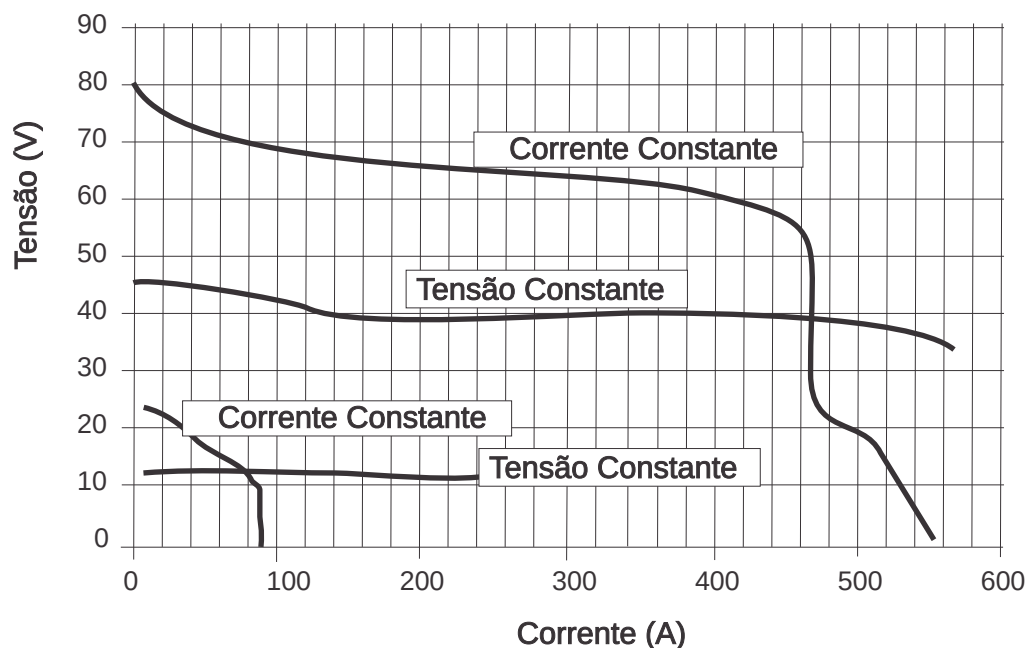
A ESAB pode fornecer toda a proteção e acessórios de soldagem necessários.

2 INTRODUÇÃO

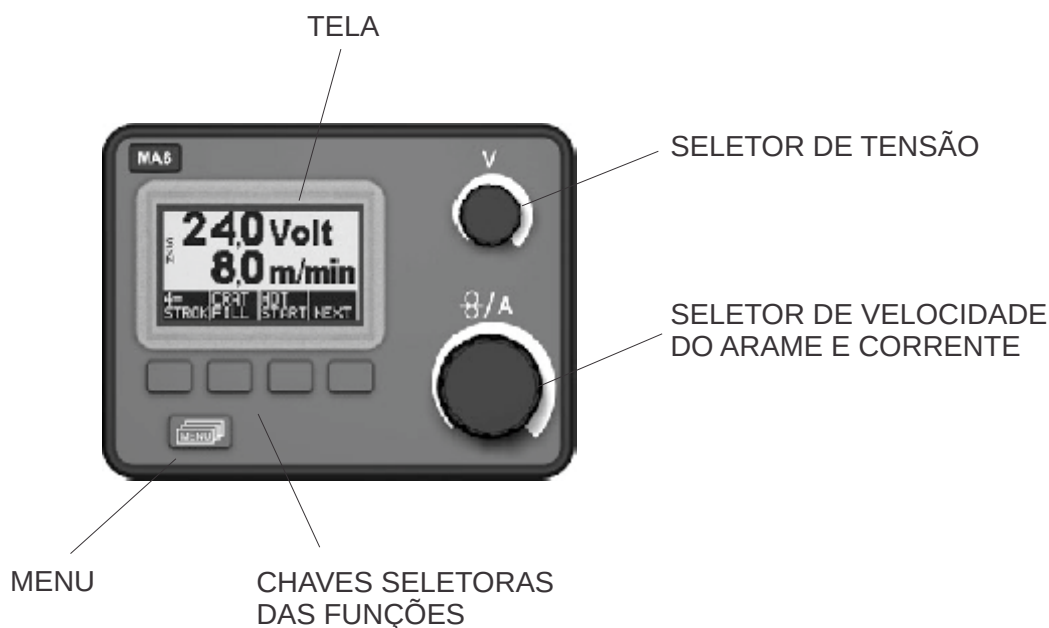
A fonte AristoPower 460 é uma fonte corrente constante (CC) e tensão constante (CV), trifásica, projetada com tecnologia chopper dc no secundário sem contator e circuito de controle eletrônico. É uma fonte multiprocesso projetada para fornecer a característica volt-ampere para a soldagem MIG convencional (GMAW) e arames tubulares (FMAW) no modo tensão constante (CV), MIG Pulsado (GMAW-P), eletrodos revestidos (MMA). O ventilador é ligado quando a fonte é ligada e permanece assim durante 30 segundos sendo então automaticamente desligado, quando a soldagem é iniciada é ligado e permanece assim mais 6,5 minutos depois que a soldagem é interrompida sendo então desligado automaticamente.

450 amperes a 100 % do ciclo de trabalho.

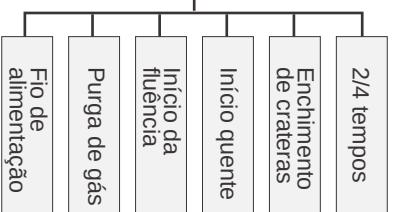
As curvas abaixo representam as características volt-ampere da Aristopower 460. A inclinação destas curvas está referenciada a rampa que é geralmente definida como a queda de tensão a cada 100 amperes da corrente utilizada. Estas curvas mostram a tensão de saída do mínimo ao máximo de corrente ajustado no controle de corrente.



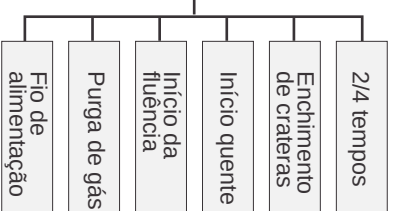
Projetada para trabalhar em conjunto com o alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6. Os parâmetros de soldagem são programados no alimentador de arame. Fácil de programar para MIG, MIG Pulsado, Eletrodo revestido. Possui parâmetros sinérgicos já programados que selecionam os parâmetros de soldagem automaticamente (Pacote Standard com 30 linhas de sinergismo. Para outras linhas, contatar a filial ESAB mais próxima - ver última página deste manual.) A memória do ARISTO FEED 3004W U6 permite ainda memorizar 10 programas. O acesso às instruções é feito por chaves pushbutton. Chaves de pressão no painel permitem acesso direto a funções como hotstart, enchimento de cratera, acionamento do gatilho 2 ou 4 toques, diâmetro do arame, purga do gás, etc. Permite a visualização em tempo real da tensão, corrente e velocidade do arame. Permite pré selecionar a indutância, tempo da pré e pós fluxo do gás de proteção, unidade de medida em polegada ou métrica, seleção automática da programação, Arc force, Burnback, etc.



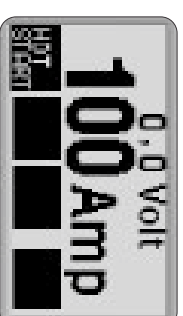
MIG (GMAW)



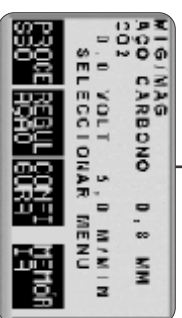
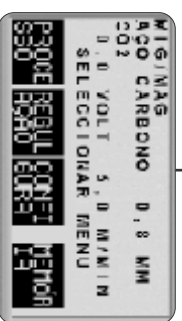
MIG Pulse (GMAW-P)



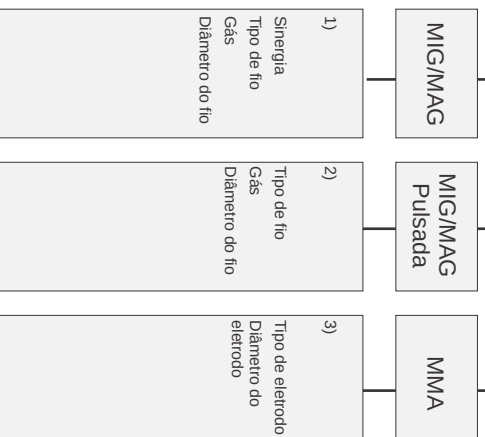
STICK/GOUGE (MMA/CAC-A)



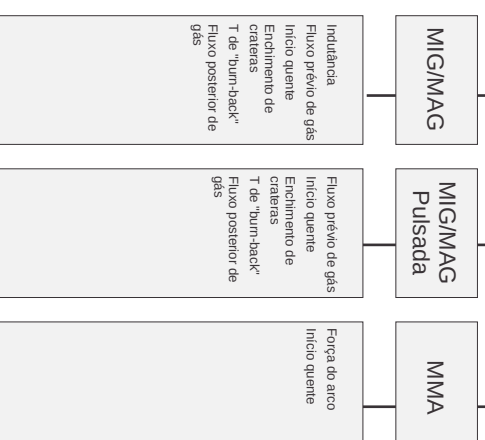
Início quente



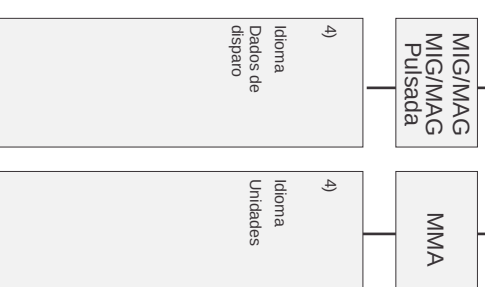
Menu de processos



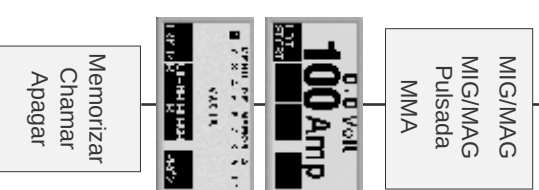
Menu de definições



Menu de configuração

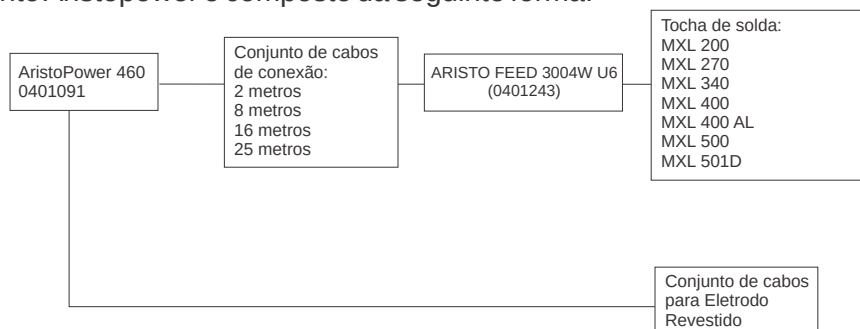


Menu de memória



Memorizar
Chamar
Apagar

O conjunto Aristopower é composto da seguinte forma:



3 DADOS TÉCNICOS

Fator de trabalho

Chama-se fator de trabalho a razão entre o tempo durante o qual uma máquina de soldar pode oferecer uma determinada corrente máxima de soldagem (tempo de carga) e um tempo de referência; conforme normas internacionais, o tempo de referência é igual a 10 minutos.

A corrente máxima da AristoPower 460 é de 500A a 60%. Significa que a máquina pode fornecer a sua corrente de soldagem máxima (carga) durante 6 minutos, seguido de um período de descanso (a máquina não fornece corrente de soldagem) de 4 minutos sem que a temperatura dos seus componentes internos ultrapasse os limites previstos no projeto.

TABELA 3.1

Dados Técnicos AristoPower 460

Fonte de energia	AristoPower 460		
Tecnologia de desenvolvimento do equipamento	Retificador		
Tensão da rede	220V - 3Φ / ±10%	380V - 3Φ / ±10%	440V - 3Φ / ±10%
Frequência da rede (Hz)	50/60 Hz		
Seção do cabo de alimentação (cobre) para comprimento até 2 metros	4 x 10mm ²		
60% do fator de trabalho	500A / 39V		
100% do fator de trabalho	450A / 36,5V		
Faixa de Corrente/Tensão GMAW	20A/21V - 500A/40V		
Tensão em vazio	64 - 80 Vdc		
Fator de potência com corrente máxima	0,91		
Dimensões , L x C x A (mm)	700 x 1250 x 840		
Peso	203		
Temperatura de operação	-10°C a 40°C		
Classe Termica	H		
Classe de proteção	IP 23		
Potência aparente (KVA)	27,1		
Potência consumida (KW)	24,6		
Corrente nominal máxima (A)	71	41	36
Corrente eficaz máxima (A)	56	32	29
Transformador recomendado (KVA)	27		
Disjuntor ou Fusível Retardado recomendado (A)	63	40	40

4 INSTALAÇÃO

4.1 Geral

A instalação deve ser efetuada por um profissional treinado e qualificado.



AVISO!

Este produto foi projetado para utilização industrial. Em ambientes domésticos este produto pode provocar interferências de rádio. É da responsabilidade do usuário tomar as precauções adequadas.

Nota: Ligar o equipamento à rede de alimentação elétrica com uma impedância de rede de 0,210 ohm ou inferior. Se a impedância de rede for mais elevada, existe o risco de os dispositivos de iluminação apresentarem falhas.

4.2 Recebimento

Ao receber uma Aristopower 460, retirar todo o material de embalagem e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte, verificar se foram retirados todos os materiais, acessórios, etc, antes de descartar a embalagem. Quaisquer reclamações relativas a danificação em trânsito devem ser dirigidas à Empresa Transportadora. Remover cuidadosamente todo e qualquer material que possa obstruir a passagem do ar de refrigeração e, conseqüentemente, diminuir a eficiência da refrigeração.



NOTA!

Caso a fonte não seja instalada de imediato, conservá-la na sua embalagem original ou armazená-la em local seco e ventilado.



AVISO - PERIGO DE INCLINAÇÃO!

Existe risco de tombamento durante a operação de transporte caso a máquina esteja com uma inclinação superior a 10°. Neste caso providenciar os meios de travamento adequados.

4.3 Local de trabalho

Vários fatores devem ser considerados ao se determinar o local de trabalho de uma máquina de soldar, de maneira a proporcionar uma operação segura e eficiente. Uma ventilação adequada é necessária para a refrigeração do equipamento e a segurança do operador e a área deve ser mantida limpa.

É necessário deixar um corredor de circulação em torno da fonte com pelo menos 500 mm de largura tanto para a sua ventilação, como para acesso de operação, manutenção preventiva e eventual manutenção corretiva.

A instalação de qualquer dispositivo de filtragem do ar ambiente restringe o volume de ar disponível para a refrigeração da máquina e leva a um sobreaquecimento dos seus componentes internos. A instalação de qualquer dispositivo de filtragem não autorizado pelo Fornecedor anula a garantia dada ao equipamento.



ATENÇÃO!

NÃO USAR O NEUTRO DA REDE PARA O ATERRAMENTO.

4.4 Alimentação elétrica

Os requisitos de tensão de alimentação elétrica são indicados na placa nominal. A fonte Aristopower 460 é projetada para operar em redes trifásicas de 220/380/440V - 60Hz.

A alimentação elétrica deve ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção adequadamente dimensionados.

A tabela 4.1 fornece orientação para o dimensionamento dos cabos e dos fusíveis de linha; eventualmente, consultar as normas vigentes.

A Aristopower 460 é fornecida para ligação a uma rede de alimentação de 440V. Caso a tensão de alimentação seja diferente, as conexões primárias deverão ser modificadas como indicado no esquema elétrico. A remoção da lateral proporciona acesso direto à barra de terminais das conexões primárias.

TABELA 4.1

Tensão de alimentação (V)	Consumo na carga nominal (A)	Condutores de alimentação (Cu - mm ²)	Fusíveis retardados (A)
220	71	10	63
380	41	10	40
440	36	10	40



IMPORTANTE!

O terminal de aterramento está ligado ao chassi. Ele deve estar ligado a um ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica geral. NÃO ligar o condutor de aterramento do cabo de entrada a qualquer um dos bornes da chave Liga/Desliga, o que colocaria o chassi da máquina sob tensão elétrica.

Todas as conexões elétricas devem ser completamente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobre-aquecimento ou queda de tensão nos circuitos.

4.5 Conexão com o alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6 (ref. 0401243)

A fonte Aristopower 460 somente deve ser conectada com o alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6 (ref. 0401243). O cabo de controle deve ser conectado na tomada localizada no painel frontal. O cabo positivo deve ser conectado entre o terminal positivo e o conector traseiro do alimentador. Para instalação do gás de proteção, tocha, etc ver o manual do ARISTO FEED 3004W U6 (ref. 0401243).

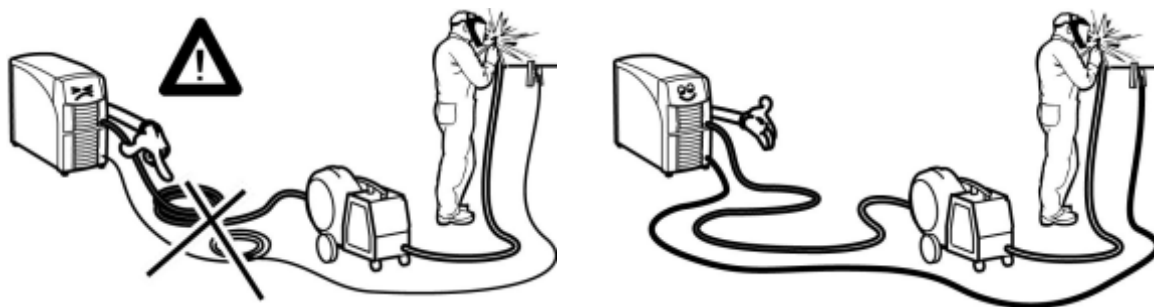
4.6 Conexão para soldagem com eletrodo.

O porta eletrodo e a garra obra são conectados diretamente nos terminais positivo e negativo. A polaridade deve ser determinada de acordo com a soldagem a ser realizada.

5 OPERAÇÃO

5.1 Visão geral

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na seção 1. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



ATENÇÃO !

A definição do processo e respectivo procedimento de soldagem dos consumíveis (arame, gás) assim como os resultados da operação e aplicação dos mesmos são de responsabilidade do usuário.



ATENÇÃO!

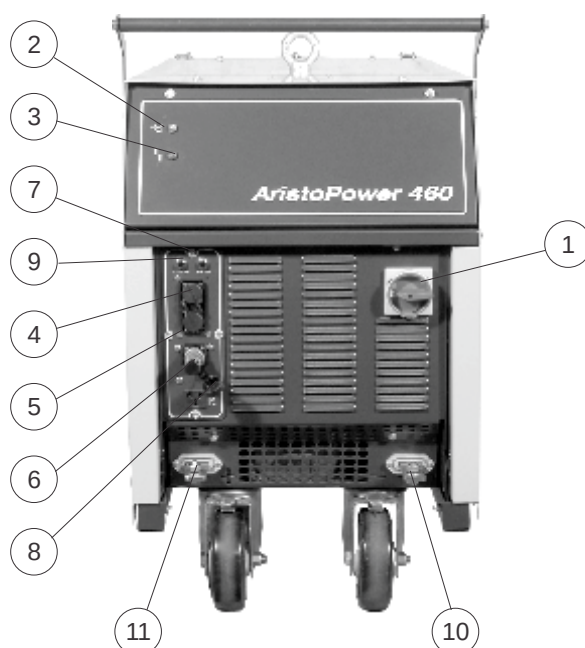
Não desligue a alimentação durante a soldagem (com carga).

5.2 Controles e conexões

5.2.1 Painel frontal

- 1) Chave Liga/Desliga - energiza a Aristopower 460.
- 2) Lâmpada piloto - quando acesa indica que o equipamento está energizado.
- 3) Lâmpada sinalizadora de falha/temperatura - quando acesa indica que o equipamento está sobreaquecido, isto pode ocorrer se o ciclo de trabalho for ultrapassado. Neste caso a soldagem é interrompida (o equipamento não fornece corrente). Quando a temperatura dos componentes internos cai para níveis seguros o equipamento automaticamente retorna às condições de operação.
- 4) Tomada para conexão do alimentador de arame - esta tomada tem como função interligar o Aristopower 460 com o alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6 (ref. 0401243).
- 5) Tomada para conexão de acessórios - esta tomada tem como função interligar acessórios para programação do equipamento.
- 6) Tomada para conexão do controle U8 - esta tomada tem como função a interligação do programador remoto modelo U8. Quando não utilizado é obrigatória a instalação do conector especial 0904366 (Terminal resistor). A não instalação deste conector pode desestabilizar os parâmetros de soldagem devido a interferências elétricas.

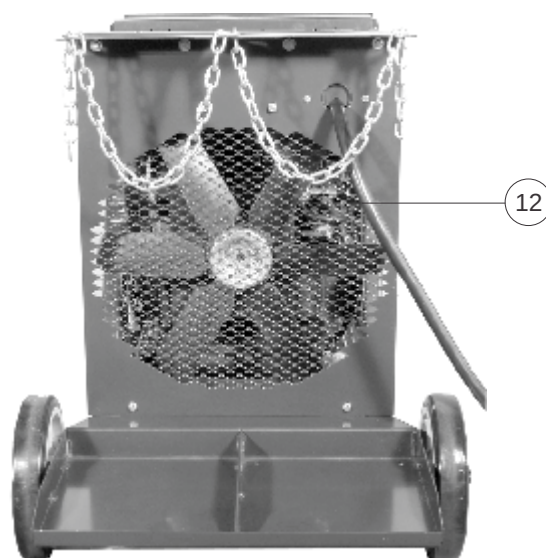
- 7) Disjuntor 42 V - este disjuntor tem como função proteger os circuitos alimentados com 42 V como o alimentador de arame e/ou acessórios.
- 8) Tomada 110 Vca - esta tomada fornece a tensão de 110 Vca para alimentação de circuitos auxiliares como unidade de refrigeração de tocha (WC 8), acessórios ou pequenas ferramentas com consumo máximo de 10 A.
- 9) Disjuntor 110 V - este disjuntor tem como função proteger o circuito que alimenta a tomada 110 V.
- 10) Terminal de saída de corrente negativo.
- 11) Terminal de saída de corrente positivo.



Obs.: A polaridade deverá ser estabelecida de acordo com o processo.

5.2.2 Painel traseiro

- 12) Cabo de alimentação - para conexão do equipamento na rede elétrica.



5.3 Operação

- a) Colocar a chave LIGA/ DESLIGA na posição 1 (Liga) - A lâmpada piloto acende e o ventilador é ligado quando a fonte é energizada e permanece assim durante 30 segundos sendo então automaticamente desligado, quando a soldagem é iniciada é ligado e permanece assim mais 6,5 minutos depois que a soldagem é interrompida sendo então desligado automaticamente.
- b) Soldagem MIG - (Comunicação operador/máquina) - no processo MIG a tela do alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6 irá mostrar a velocidade (em polegadas por minuto) e a tensão (em volts) quando o botão PRESET for pressionado. Quando a soldagem é iniciada a tela irá mostrar a tensão e a corrente de soldagem. A tela possui uma memória que guarda os parâmetros de soldagem. Quando a soldagem é interrompida a tela continua a mostrar a corrente e a tensão da última soldagem realizada por 10 segundos, após este tempo retorna para 0.
- c) Soldagem ELETRODO REVESTIDO - No processo Eletrodo revestido o botão PRESET deverá estar pressionado enquanto é feita a pré-seleção da corrente de soldagem. Quando a soldagem é iniciada a tela do alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6 mostra a corrente e tensão de solda. Quando a soldagem é interrompida a tela retorna a 0. Neste modo a tela não memoriza a corrente e tensão da última soldagem realizada.

Obs.: Para programação do Alimentador de arame ARISTO FEED 3004W U6 ver manual deste.

6 MANUTENÇÃO

6.1 Visão geral

A manutenção periódica é importante para uma operação segura e confiável.

Somente pessoas com habilidades elétricas adequadas (equipe autorizada) podem remover as placas de segurança.



ATENÇÃO!

Todos os termos de compromisso de garantia do fornecedor deixarão de ser aplicados se o cliente tentar algum trabalho de retificação de alguma falha no produto durante o período de garantia.

6.2 Manutenção preventiva

Em condições normais de ambiente e de operação, a Aristo power 460 requer somente uma limpeza mensal, externa e interna, com ar comprimido sob baixa pressão, seco e isento de óleo. Para assegurar o funcionamento e o desempenho ótimos de um equipamento ESAB, usar somente peças de reposição originais fornecida por ESAB S/A ou por ela aprovadas. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva ao cancelamento automático da garantia dada.

A limpeza e manutenção preventiva devem ser intensificadas quando operando em ambientes contaminados por pó, fuligem ou outro poluente que possa causar danos ou prejudicar o desempenho.

6.3 Manutenção corretiva

Desligar a fonte de energia da linha de alimentação na chave de parede ou disjuntor antes de proceder a qualquer inspeção ou trabalho dentro do equipamento.

Não permita que pessoas não treinadas e qualificadas operem ou reparem o equipamento.

Para assegurar o ótimo funcionamento de desempenho do equipamento, usar somente peças de reposição originais fornecidas por ESAB S.A. ou por ela aprovadas. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva o cancelamento da garantia dada.

Peças de reposição podem ser obtidas dos Serviços Autorizados ou das filiais de venda conforme indicado na última página deste manual, sempre informar o número de série do equipamento.

7 ITENS ESSENCIAIS

TABELA 7.1

Descrição	Referência
AristoPower 460	0401091
ARISTO FEED 3004W U6	0401243

OBS.: A ARISTO POWER 460 pode também ser utilizada com o alimentador ARISTO FEED 3004W M0 (CÓD.: 0401244) acompanhado do controlador ARISTO PENDANT U82 PLUS (CÓD.: 0729998).

Conjunto de cabos sem refrigeração sem proteção

TABELA 7.2

Descrição	Referência
Conjunto de cabos Aristo (02 m)	0401814
Conjunto de cabos Aristo (08 m)	0401815
Conjunto de cabos Aristo (16 m)	0401816
Conjunto de cabos Aristo (25 m)	0401817

COMPOSTOS DE:

1 Cabo de controle

1 Cabo de energia

1 Cabo Obra

1 Mangueira para gás

Conjunto de cabos para uso com tocha refrigerada e unidade WC8 sem proteção

TABELA 7.3

Descrição	Referência
Conjunto de cabos com refrigeração sem proteção (02 m)	0401196
Conjunto de cabos com refrigeração sem proteção (10 m)	0401197
Conjunto de cabos com refrigeração sem proteção (15 m)	0401198
Conjunto de cabos com refrigeração sem proteção (25 m)	0401199

COMPOSTOS DE:

1 Cabo de controle

1 Cabo de energia

1 Cabo Obra

1 Mangueira para gás

1 Conjunto de mangueira para água

Conjunto de cabos para uso com tocha refrigerada e unidade WC8 com proteção

TABELA 7.4

Descrição	Referência
Conjunto de cabos com refrigeração com proteção Aristo (2 m)	0401819
Conjunto de cabos com refrigeração com proteção Aristo (10 m)	0401299
Conjunto de cabos com refrigeração com proteção Aristo (15 m)	0401300
Conjunto de cabos com refrigeração com proteção Aristo (25 m)	0401301

Cabos de controle Aristopower/Aristofeed

TABELA 7.5

Descrição	Referência
Cabo de controle Aristopower/Aristofeed 1,7 m	0904323
Cabo de controle Aristopower/Aristofeed 8 m	0904324
Cabo de controle Aristopower/Aristofeed 16 m	0904325
Cabo de controle Aristopower/Aristofeed 25 m	0904326

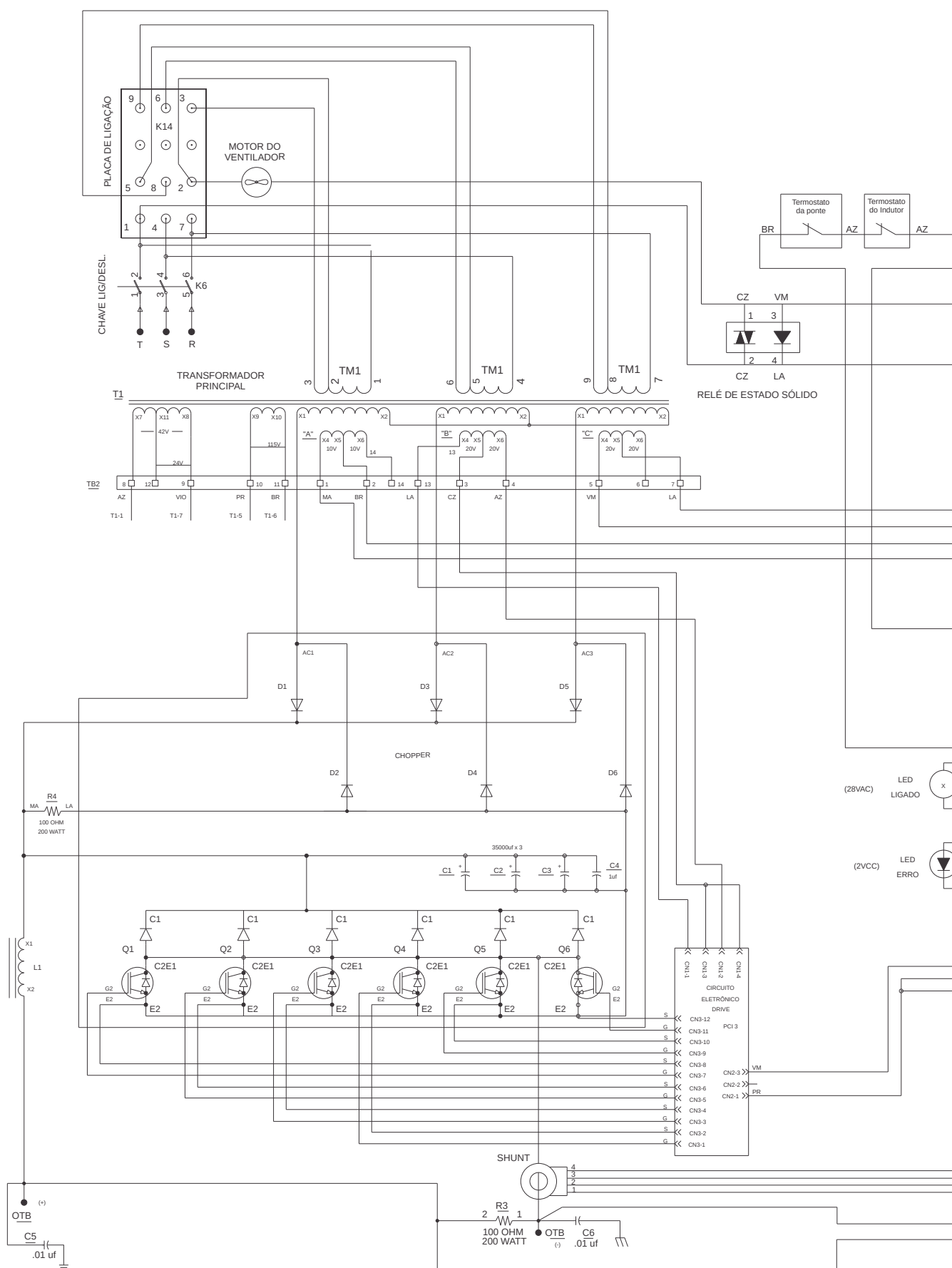
8 DETECÇÃO DE DEFEITOS

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

TABELA 8.1

Tipo de defeito	Ação
Não é possível abrir o arco elétrico	Verifique se a chave Liga/Desliga está em “Ligar” e se os fusíveis ou o disjuntor estão em boas condições.
Maus resultados de soldagem	Verifique se a corrente ajustada está de acordo com o eletrodo utilizado

9 ESQUEMAS ELÉTRICOS



10 DIMENSÕES



11 ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Os Equipamentos foram construídos e testados conforme as normas. Depois de efetuado o serviço ou reparação é obrigação da empresa reparadora assegurar-se de que o produto não difere do modelo referido.

Os Trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB.

Utilize apenas peças sobressalentes e de desgaste originais da ESAB.

As peças de reposição podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo ESAB. Consulte a última página desta publicação.

12 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

TABELA 12.1

Item	Quant.	Código	Descrição
A1	1	0901740	Lâmpada Sinal Falha
A2	1	0904102	Lâmpada Piloto
A3	1	0903437	Puxador
A4	1	0901912	Olhal
A5	1	0903434	Tampa
A6	1	0904103	Painel Frontal Superior
A7	1	0904105	Lateral Direita
A8	1	0903422	Chave Liga / Desliga
A9	1	0904098	Painel Frontal
A10	2	0903423	Terminais
A11	2	0902198	Isoladores
A12	1	0903424	Tomada Auxiliar
A13	1	0904366	Conector Especial (Terminal Resistor)
A14	1	0904104	Tomada do Painel
A15	1	0904100	Tomada-Dupla
A16	2	0901891	Disjuntores
A17	1	0904106	Lateral Esquerda

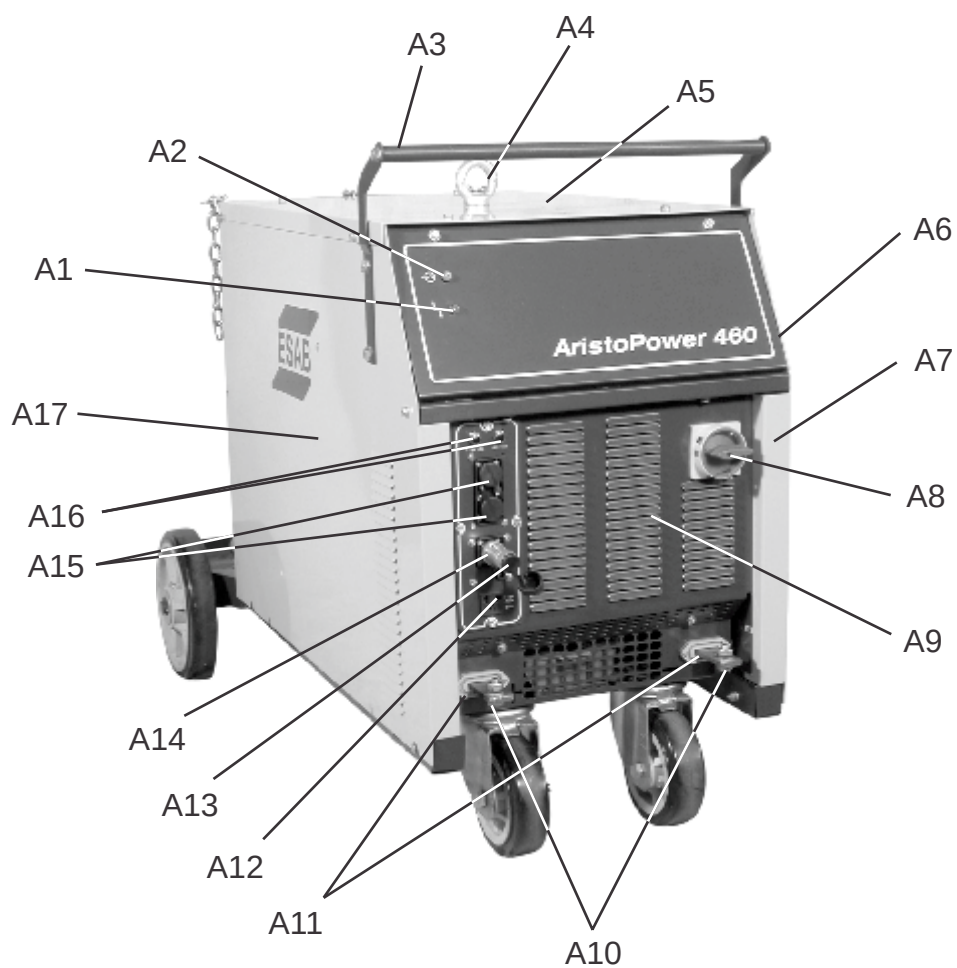


TABELA 12.2

Item	Quant.	Código	Descrição
B1	1	0904099	Circuito
B2	1	0903394	Chopper
B3	3	0901532	Placas de ligação
B4	2	0903278	Roda
B5	1	0902257	Resistor
B6	1	0904101	Transdutor de corrente
B7	2	0903277	Rodízio
B8	1	0903397	Indutor

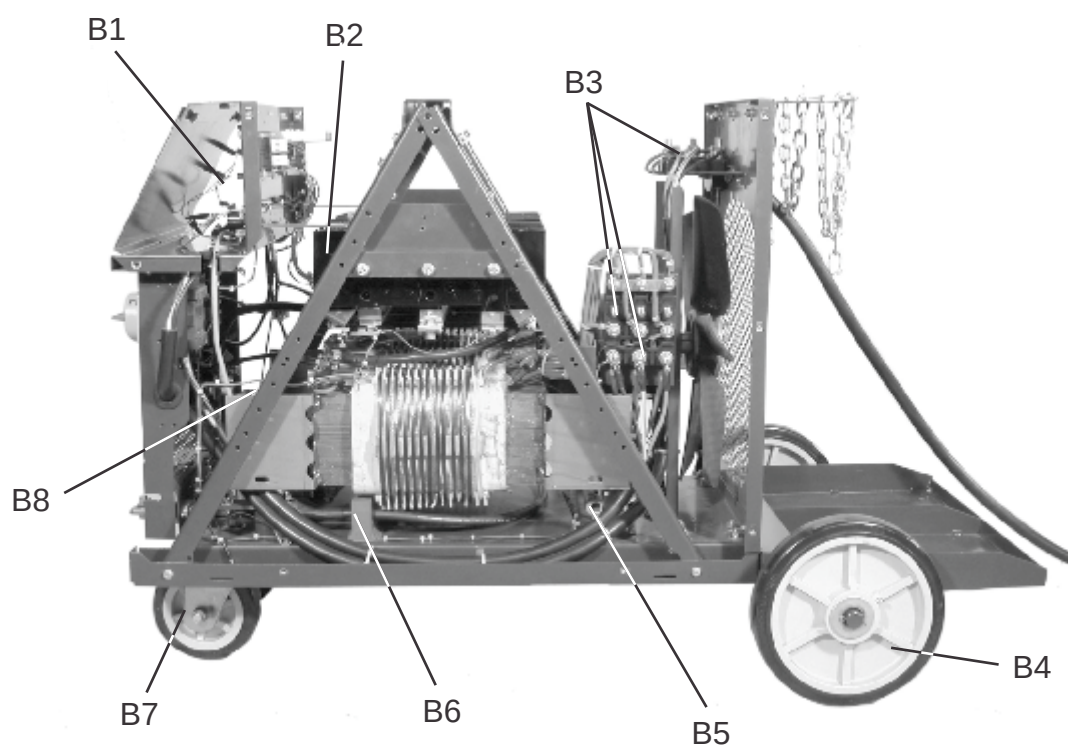


TABELA 12.3

Item	Quant.	Código	Descrição
C1	1	0904097	Suporte do ventilador
C2	1	0902849	Motor do ventilador
C3	1	0903430	Circuito de disparo
C4	1	0900593	Isolador
C5	1	0903420	Base
C6	1	0903396	Transformador
C7	1	0903395	Relé

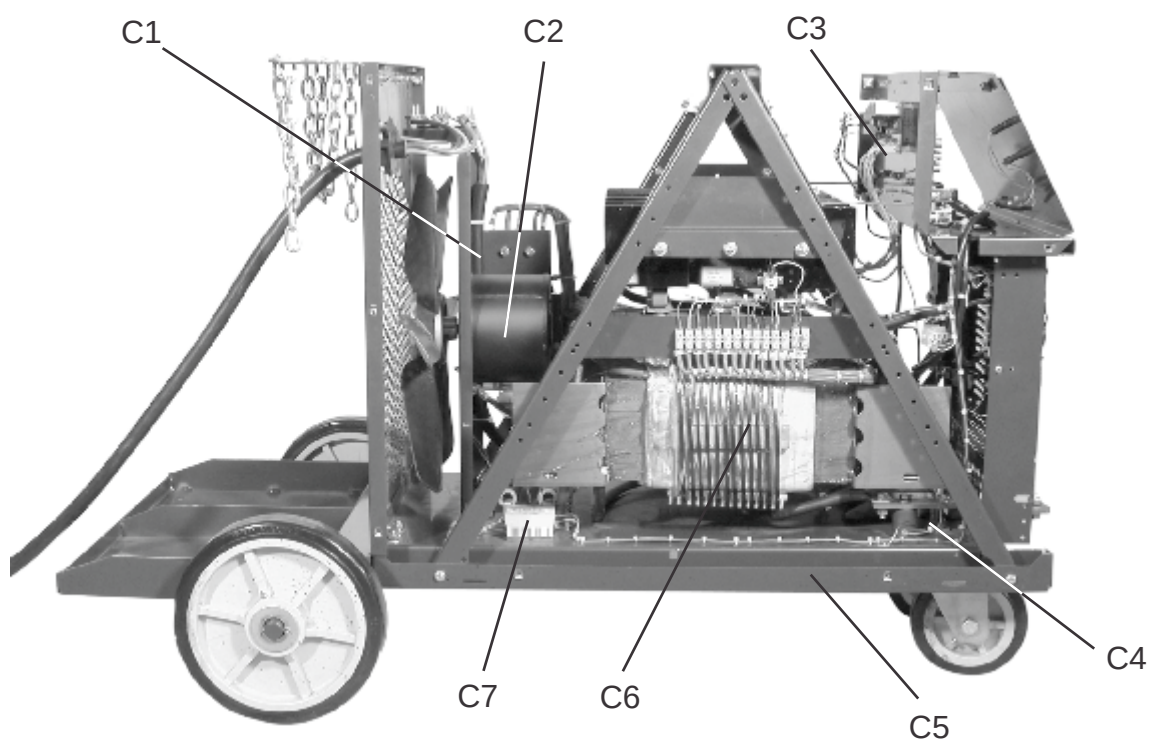
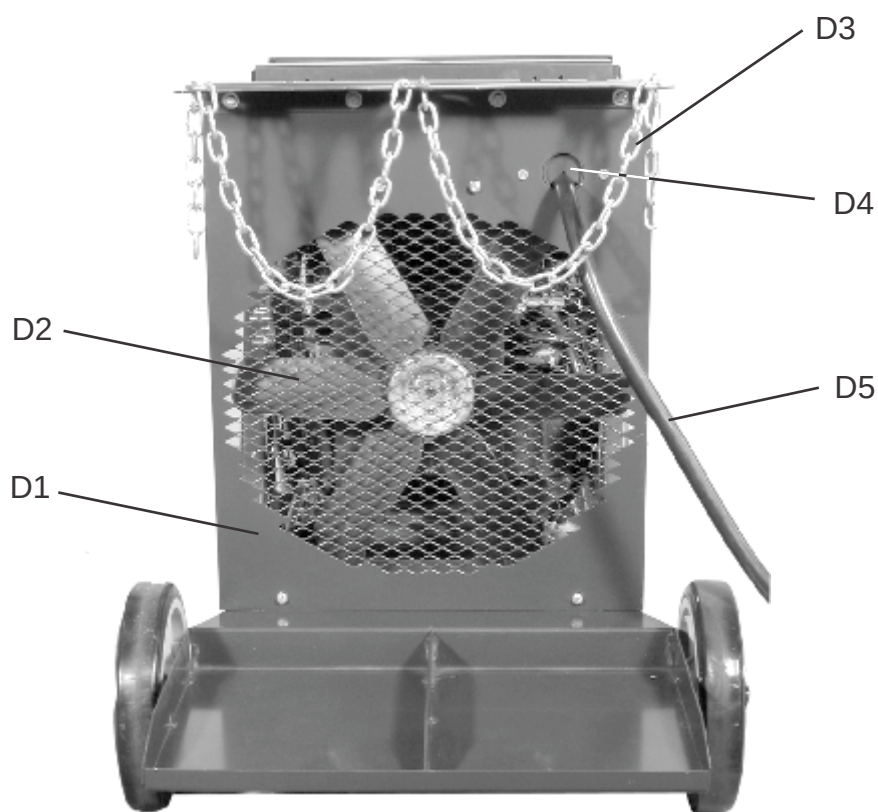


TABELA 12.4

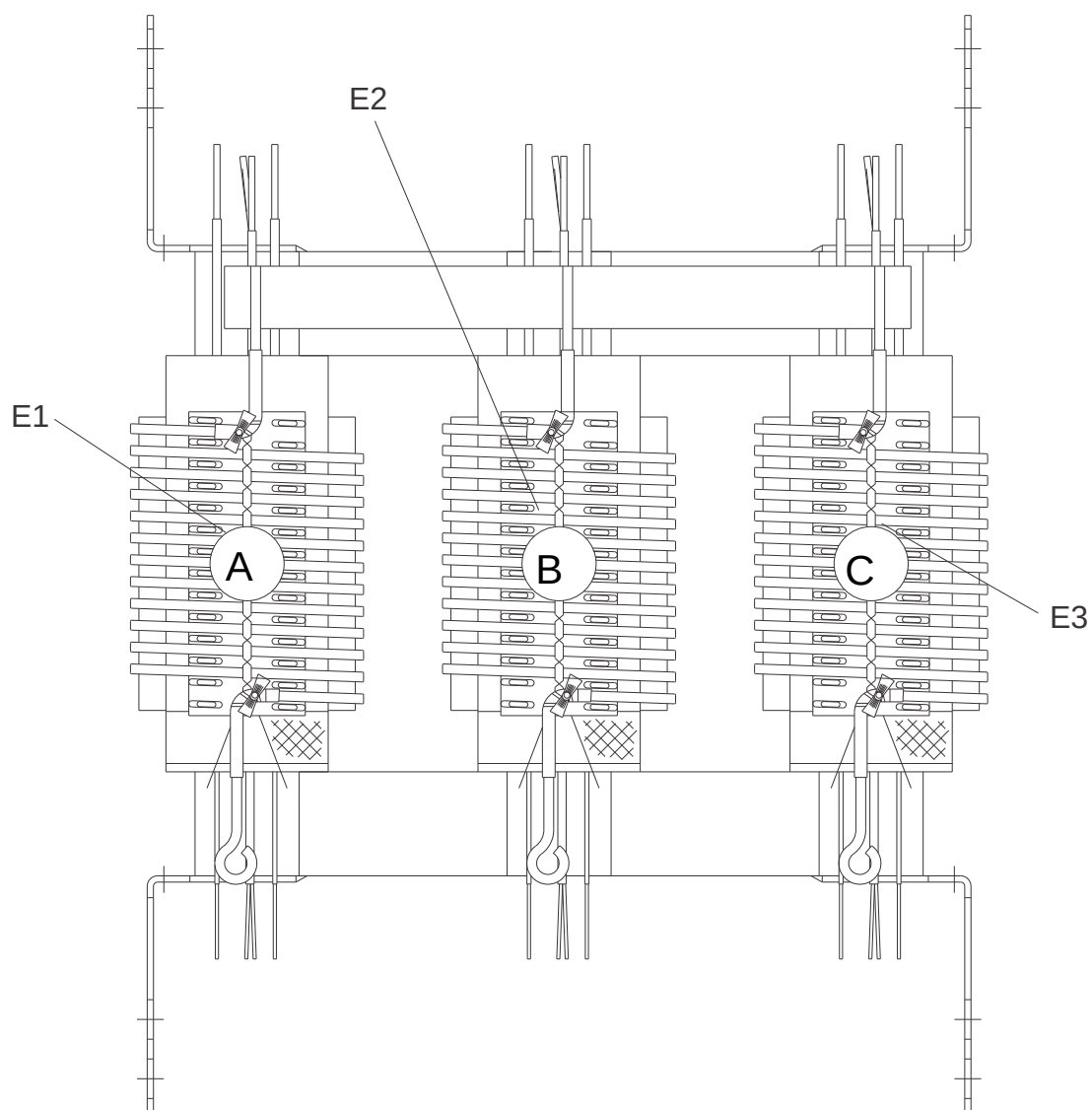
Item	Quant.	Código	Descrição
D1	1	0903421	Painel Traseiro
D2	1	0902850	Hélice
D3	1	0900628	Corrente
D4	1	0902339	Prensa Cabo
D5	1	0903398	Cabo de alimentação



Transformador - Vista Superior

TABELA 12.5

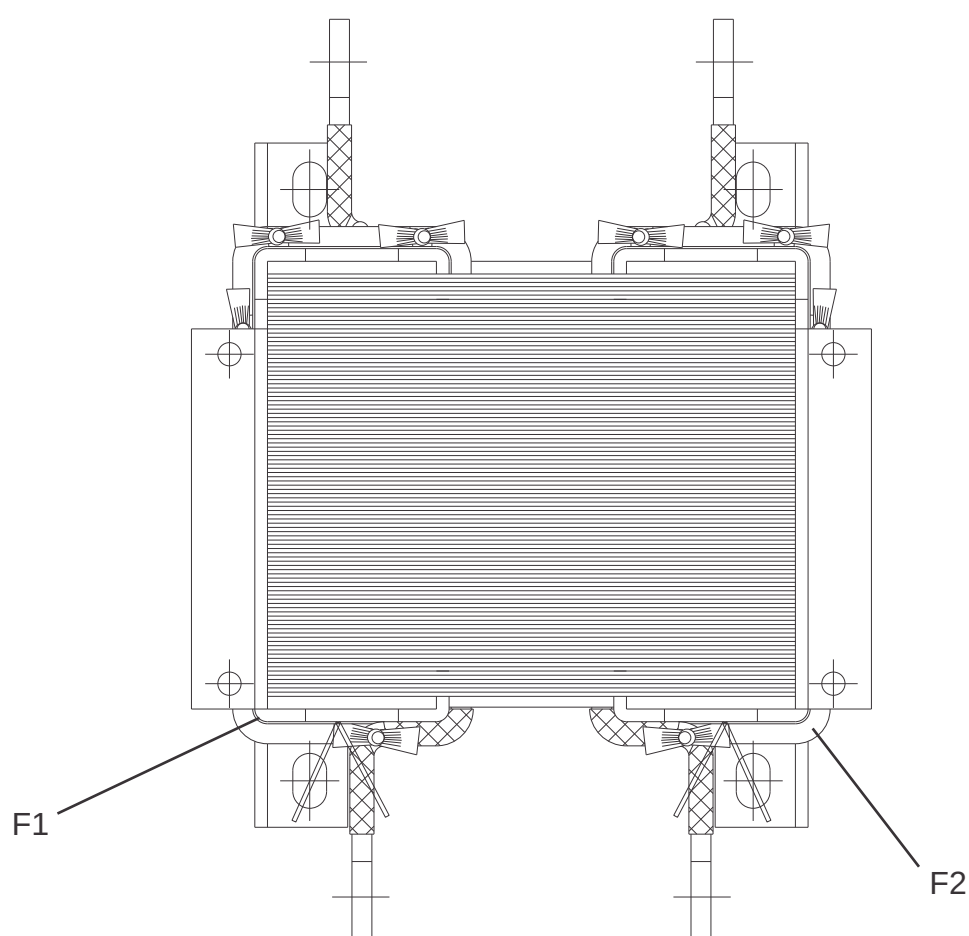
Item	Quant.	Código	Descrição
E1	1	0904150	Bobina "A"
E2	1	0904151	Bobina "B"
E3	1	0904152	Bobina "C"



Indutor

TABELA 12.6

Item	Quant.	Código	Descrição
F1	1	0904095	Bobina Esquerda
F2	1	0904096	Bobina Direita



13 ACESSÓRIOS

13.1 Equipamentos

TABELA 13.1

Descrição	Referência
Conjunto de cabos porta eletrodo e garra obra	0400258
Unidade de programação remota U82	0729998
Unidade de refrigeração para tochas WC 8	0400722
Cabo de conexão U82/Fonte	0904439

13.2 Tochas

TABELA 13.2

TABELA 101		GÁS DE PROTEÇÃO					REFRI- GERAÇÃO	COMPRI- MENTO DO CABO
MODELOS	REFE- RÊNCIA	ARAME (mm)	CO2		Argônio/ Misturas			
			Corren- te (A)	F.t (%)	Corren- te (A)	F.t (%)		
MXL 200	0905980	0,6 - 1,0	180	60	150	60	GÁS	3m
	0909323							4m
MXL 270	0905981	0,8 - 1,2	230	60	200	60	GÁS	3m
	0908794							4m
MXL 270 AL*	0910001	0,8 - 1,2	-	-	230	60	GÁS	2m
MXL 340	0905982	0,8 - 1,2	300	60	270	60	GÁS	3m
	0908795							4m
MXL 400	0906272	1,0 - 1,6	360	60	320	60	GÁS	3m
	0908796							4m
MXL 400 AL*	0906271	1,0 - 1,6	-	-	360	60	GÁS	2m
MXL 500	0908798	1,0 - 1,6	360	60	330	60	GÁS	3m
	0908797							4m
	0910342							5m
MXL 501 D	0906270	1,0 - 2,4	500	100	450	100	ÁGUA	3m

* As tochas MXL 270 AL e MXL 400 AL foram desenvolvidas para soldar somente com o gás Argônio Puro, sendo indicadas para soldagem de alumínio.

Para os outros tipos de materias, são utilizados os outros modelos indicados na tabela acima.

-- página intencionalmente em branco --

-- página intencionalmente em branco --

-- página intencionalmente em branco --

ESAB - Vendas

BRASIL

Atendimento de vendas:
0800 701 3722

Filiais:

Belo Horizonte (MG)
Tel.: (31) 2191-4970
Fax: (31) 2191-4976
vendas_bh@esab.com.br

São Paulo (SP)
Tel.: (11) 2131-4300
Fax: (11) 5522-8079
vendas_sp@esab.com.br

Rio de Janeiro (RJ)
Tel.: (21) 2141-4333
Fax: (21) 2141-4320
vendas_rj@esab.com.br

Salvador (BA)
Tel.: (71) 2106-4300
Fax: (71) 2106-4320
Vendas_sa@esab.com.br

ESAB - Atendimento técnico
Consumíveis e Equipamentos
0800 701 3383

Para localizar o serviço autorizado
ESAB mais próximo de sua casa
ou empresa acesse:

www.esab.com.br

