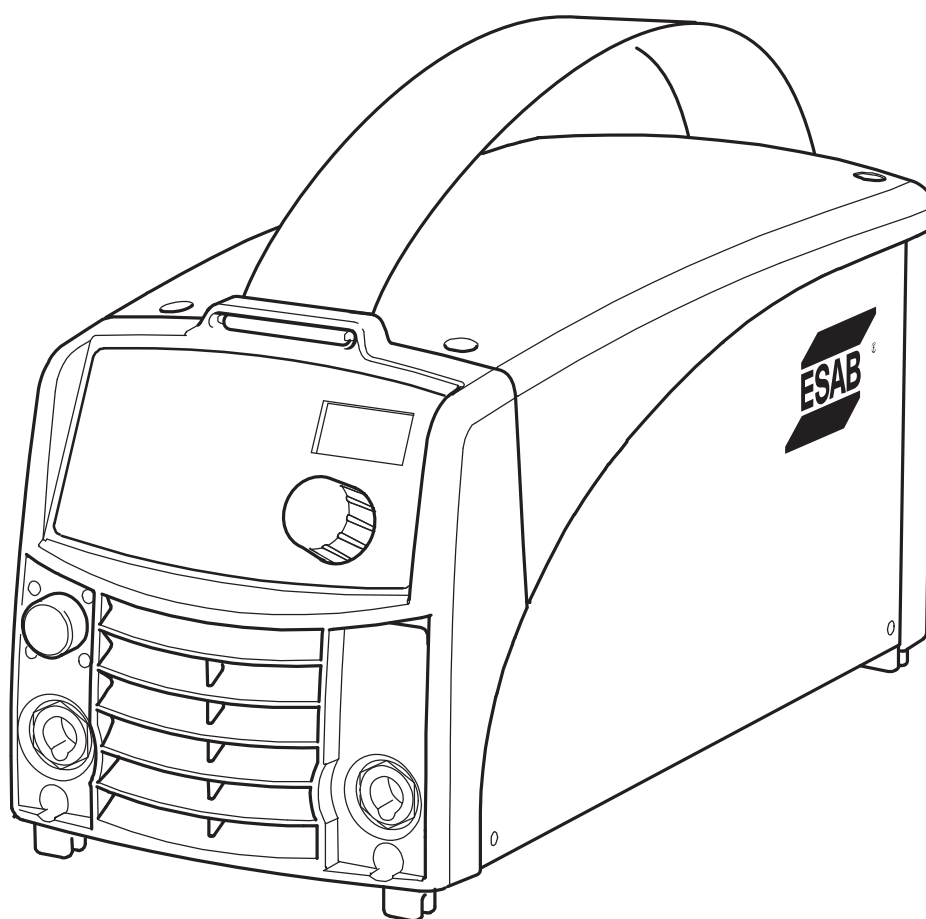


LT



Caddy®

Arc 151i, Arc 201i



Naudojimo instrukcija



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Arc 151i, Arc 201i

Type designation etc.

Arc 151i and Arc 201i, from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)

Arc 151i and Arc 201i are members of the ESAB product family Caddy®

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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 EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date
Laxå 2008-01-25

Signature

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt". The signature is written in a cursive style with some loops and flourishes.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 SAUGA	4
2 ĮŽANGA	6
2.1 Įranga	6
2.2 Valdymo skydas	6
3 TECHNINIAI DUOMENYS	7
4 ĮRENGIMAS	8
4.1 Vieta	8
4.2 Energijos tiekimas iš tinklo	8
4.2.1 Rekomenduojami saugiklių dydžiai ir minimalus kabelio skerspjūvis	8
5 VEIKIMAS	9
5.1 PFC ϵ galios faktoriaus koregavimas	9
5.2 Sujungimai ir kontrolės įrenginiai	9
5.3 Suvirinimo ir grįžtamojo kabelio prijungimas	10
5.4 Apsauga nuo perkaitimo	10
5.5 „MMA“ SUVIRINIMAS	10
5.6 TIG suvirinimas	11
5.7 Nuotolinio valdymo įrenginys	11
6 PRIEŽIŪRA	11
6.1 Apžiūra ir valymas	12
7 TRIKČIŲ SEKIMAS	12
7.1 Defektų kodai	12
8 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	13
9 IŠMONTAVIMAS IR ATIDAVIMAS PERDIRBTI	13
DIAGRAMA	14
UŽSAKYMO NUMERIS	18
PRIEDAI	19

1 SAUGA

ESAB suvirinimo įrenginio naudotojų pagrindinė pareiga - užtikrinti, kad bet kuris asmuo, dirbantis su įrenginiu ar šalia jo, laikytųsi visų būtinų saugos priemonių. Saugos priemonės turi atitikti reikalavimus, taikomus šio tipo suvirinimo įrenginiams. Reikėtų atkreipti dėmesį į toliau pateiktas rekomendacijas, taikomas greta įprastų nurodymų dėl darbo vietos.

Visą darbą turi atlikti kvalifikuotas personalas, išsamiai susipažinęs su suvirinimo įrenginio veikimo principais. Netinkamai naudojamas įrenginys gali sukelti pavojingą situaciją - gali susižaloti juo besinaudojantis asmuo ir sugesti pats įrenginys.

1. Asmuo, naudojantis suvirinimo įrenginį, turi išmanyti šiuos dalykus:
 - kaip valdyti įrenginį
 - kur yra avariniai stabdžiai
 - kaip jis veikia
 - kokios yra būtinos saugos priemonės
 - kaip suvirinama
2. Operatorius turi užtikrinti:
 - kad jungiant įrenginį darbo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - kad visi žmonės būtų apsaugoti įjungus elektros lanką
3. Darbo vieta:
 - turi būti pritaikyta darbui
 - joje negali būti skersvėjo
4. Asmeninės saugos priemonės
 - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines.
 - Nedėvėkite laisvų aksesuarų, pavyzdžiui, šaliko, apyrankių, žiedų ir pan., kurie gali užkliūti ar užsidegti.
5. Bendrosios atsargumo priemonės
 - Įsitikinkite, ar grįžtamasis kabelis saugiai prijungtas.
 - Su aukštos įtampos įranga dirbti gali tik kvalifikuotas elektrikas.
 - Tinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir lengvai pasiekama.



ĮSPĖJIMAS



Virindami ir pjaustydami elektros lanku galite susižaloti pats ir sužeisti kitus. Suvirinimo ir pjaustymo metu laikykitės atsargumo priemonių paprašykite savo darbdavio, kad jis supažindintų jus su saugos taisyklėmis, pagrįstomis gamintojo informacija apie galimą riziką.

ELEKTROS SMŪGIS - galite žūti.

- Instaliuokite ir įžeminkite įrenginį laikydamiesi galiojančių normų.
- Nelieskite veikiančių elektros sistemos dalių ar elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis ar drabužiais.
- Pasirūpinkite izoliacija nuo žemės ir apdorojamo objekto.
- Įsitikinkite, ar tvirtai ir saugiai stovite.

DŪMAI IR DUJOS gali pakenkti sveikatai.

- Patraukite galvą iš dūmų juostos.
- Naudokite ventiliatorių, elektros lanko ilgintuvą arba ir viena, ir kita - taip dūmai ir dujos nepateks į jūsų kvėpavimo takus ir nepasklis po visą teritoriją.

ELEKTROS LANKO SPINDULIAI - gali pažeisti regą ir nudeginti odą.

- Saugokite savo akis ir kūną. Naudokite tinkamą suvirintojo kaukę ir filtruojamąjį lęšį bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite šalia stovinčius žmones tinkamomis kaukėmis arba užuolaida.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (purslai) gali sukelti gaisrą. Todėl patikrinkite, ar šalia nėra degių medžiagų.

TRIUKŠMAS - per didelis triukšmas gali pakenkti klausai.

- Saugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.
- Įspėkite šalia stovinčius žmones apie galimą pavojų.

GEDIMAS - kreipkitės į ekspertą pagalbos įvykio vietoje.

Prieš pradėdami instaliuoti įrenginį ir su juo dirbti, perskaitykite šią naudojimo instrukciją ir įsidėmėkite pateiktus nurodymus.

SAUGOKITE SAVE IR KITUS!



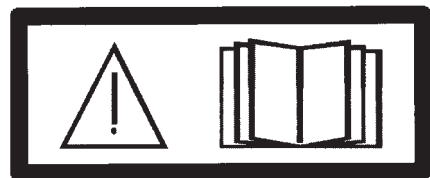
ĮSPĖJIMAS!

Nenaudokite maitinimo šaltinio atitirpdydami užšalusius vamzdžius.



DĖMESIO!

Prieš pradėdami instaliuoti įrenginį ir su juo dirbti, perskaitykite šią naudojimo instrukciją ir įsidėmėkite pateiktus nurodymus.



DĖMESIO!

Šis gaminys skirtas tik virinimui elektros lanku.



DĖMESIO!

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemos įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinę „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trukdžių.



ESAB gali pateikti jums visas reikalingas suvirinimo apsaugas ir priedus.

2 ĮŽANGA

„Arc 151i“, „Arc 201i“ yra suvirinimo srovės maitinimo šaltinis, skirtas naudoti su padengtais elektrodais (MMA suvirinimui) ir TIG suvirinimo metodu.

Gaminiui skirtą ESAB papildomą įrangą rasite puslapyje 19.

2.1 Įranga

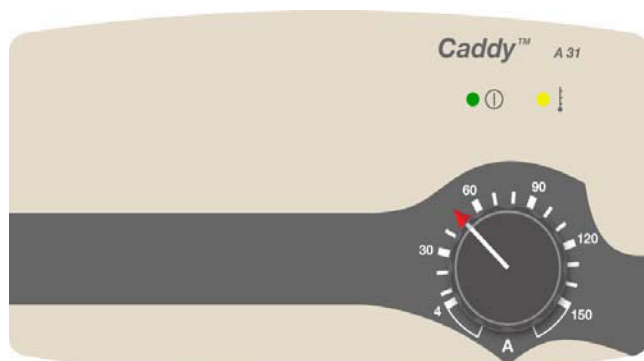
„Arc 151i“, „Arc 201i“ tiekiamas su 3 m suvirinimo kabeliu, grįžtamoju kabeliu, 3 m elektros tinklo kabeliu ir maitinimo šaltinio bei valdymo skydo naudojimo instrukcijoje.

Naudojimo instrukcijas kitomis kalbomis galima parsisiųsti iš tinklalapio www.esab.com.

2.2 Valdymo skydas

Valdymo skydas A31

- Srovės nustatymo rankenėlė
- Elektros tinklo LED (žalias)
- Šiluminės apsaugos nuo perkaitimo indikatorius (geltonas)



Valdymo skydas A33



Suvirinimo proceso parametrai kontroliuojami per valdymo skydą.

PASTABA! Žr. atskirą naudojimo instrukciją, kurioje valdymo skydas aprašytas detalai.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

	„Arc 151i“	„Arc 201i“
Maitinimo tinklo įtampa	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Pirminė srovė		
I _{maks.} TIG	13,8 A	24,1 A
I _{maks.} MMA	21,3 A	24,9 A
Elektros tinklas	Z _{maks.} 0,35 ohm	Z _{maks.} 0,30 ohm
Energijos poveikis neįkrovus	30 W	30 W
Įtampa / srovės intervalas, MMA		
A31	8 A / 20 V ė 150 A / 26 V	-
A33	4 A / 20 V ė 150 A / 26 V	4 A / 20 V ė 170 A / 26,8 V
Įtampa / srovės intervalas TIG	3ė150 A	3ė220 A
Leidžiamas įkrovis su MMA		
25% našumo ciklo	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
60% našumo ciklo	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
100% našumo ciklo	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Leidžiamas įkrovis su TIG		
20% našumo ciklo	-	220 A / 18,8 V
25% našumo ciklo	150 A / 16,0 V	-
60% našumo ciklo	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
100% našumo ciklo	110 A / 14,4 V	110 A / 14,4 V
Galios faktorius esant didžiausiai srovei	0.99	0.99
Efektyvumas esant didžiausiai srovei	80%	81%
Atviros grandinės įtampa		
A31 be VRD funkcijos ¹⁾	58 ė 72 V	-
A33 VRD funkcija išjungta ²⁾	55 ė 60	55 ė 60
VRD funkcija įjungta ²⁾	< 35 V	< 35 V
Darbo temperatūra	-10° C ė +40° C	-10° C ė +40° C
Pervežimo temperatūra	-20° C ė +55° C	-20° C ė +55° C
Nuolatinis A dažninės charakteristikos garso slėgis	< 70 dB	< 70 dB
Matmenys (ilgis x plotis x aukštis)	418 x 188 x 208 mm	418 x 188 x 208 mm
Svoris		
su A31	7,9 kg	-
su A33	8,1 kg	8,3 kg
Atitvarų klasė	IP 23	IP 23
Taikymo klasė	S	S

1) Maitinimo šaltiniams, kurių informacinėje plokštelėje nėra VRD specifikacijos.

2) Maitinimo šaltiniams, kurių informacinėje plokštelėje yra VRD specifikacija. VRD funkcija paaiškinta valdymo skydo naudojimo instrukcijoje.

Elektros srovė Z_{maks.}

Maksimali leistina tinklo linijos tariamoji varža atitinka IEC 61000-3-11 reikalavimą.

Darbo ciklas

Darbo ciklas - tai laikas, kurį sudaro dešimties minučių intervalas, per kurį jūs galite virinti arba pjauti su tam tikra apkrova. Našumo ciklas nurodytas esant 40° C.

Izoliacijos klasė

IP kodas nurodo izoliacijos klasę, t. y. apsaugos nuo kietų objektų ar vandens įsiskverbimo laipsnį. Įranga, pažymėta IP23, skirta naudoti patalpoje ir lauke.

Taikymo klasė

Simbolis **S** nurodo, kad maitinimo šaltinis skirtas naudoti tose vietose, kur didesnė rizika, susijusi su elektros srove.

4 ĮRENGIMAS

Instaliuoti turi kvalifikuotas specialistas.

Pastaba!

Reikalavimai elektros tinklui

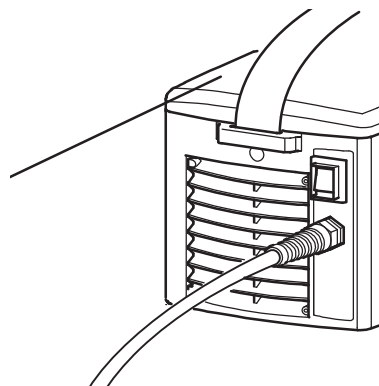
Aukštos įtampos įranga, iš elektros tinklo imdama pirminę srovę, gali įtakoti elektros sistemos srovės kokybę. Todėl kai kurioms įrangos rūšims (žr. techninius duomenis) gali būti taikomi apribojimai arba reikalavimai prijungimui dėl didžiausios leidžiamos elektros tiekimo tinklo tariamosios varžos arba reikalaujamos mažiausios tiekimo galios sandūros su viešąja sistema taške. Tokiu atveju instaliuotojas arba įrangos naudotojas privalo užtikrinti, jei reikia, kreipdamasis į skirstomųjų tinklų operatorių, galimybę prijungti įrangą.

4.1 Vieta

Maitinimo šaltinį pastatykite taip, kad jo aušinamojo oro įvadai ir išvadai nebūtų uždengti.

4.2 Energijos tiekimas iš tinklo

Patikrinkite, ar suvirinimo maitinimo šaltinis yra prijungtas prie tinkamos įtampos elektros tinklo ir ar jis apsaugotas tinkamo dydžio saugikliu. Turi būti įrengtas apsauginis įžeminimas, atitinkantis galiojančias normas



Informacinės plokštelės vieta

4.2.1 Rekomenduojami saugiklių dydžiai ir minimalus kabelio skerspjūvis

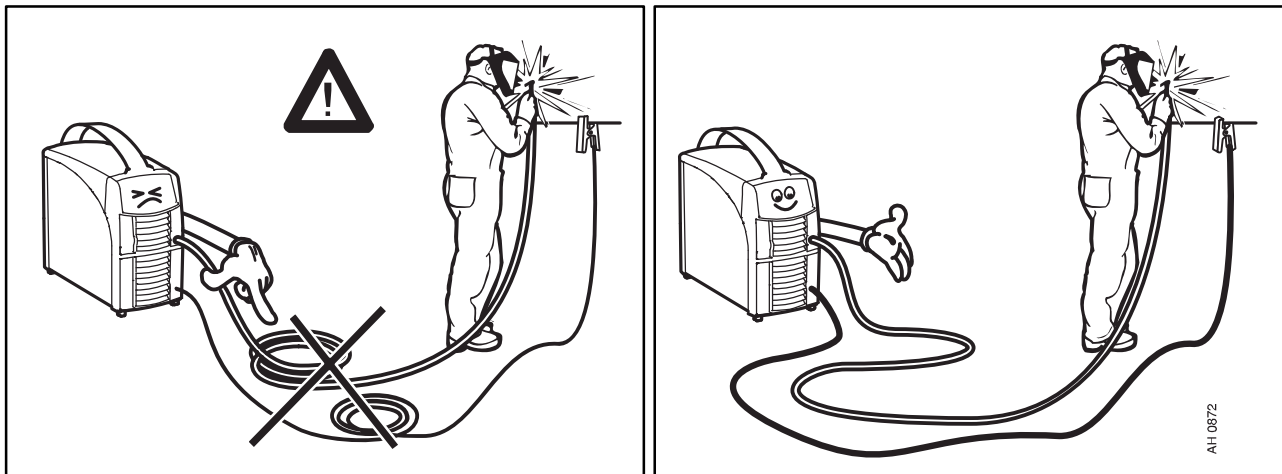
	„Arc 151i“	„Arc 201i“
Maitinimo tinklo įtampa	230 V ±10 %, 1 fazės	230 V ±10 %, 1 fazės
Elektros tinklo dažnis	50/60 Hz	50/60 Hz
Elektros tinklo kabelis, skerspjūvis	3G2,5 mm ²	3G2,5 mm ²
Fazės srovė I _{1eff}	11,5 A	13,4 A
Suvirinimo kabelis, skerspjūvis	16 mm ²	16 mm ²
Saugiklis		
apsauga nuo viršįtampio	16 A	16 A
tipas C MCB	13 A	16 A

PASTABA!

Aukščiau nurodytas kabelio skerspjūvis ir saugiklio tipas atitinka Švedijos įstatymus. Naudokite suvirinimo maitinimo šaltinius laikydamiesi atitinkamų jūsų šalyje galiojančių normų.

5 VEIKIMAS

Bendruosius nurodymus dėl saugos dirbant su įrenginiu rasite puslapyje 4. Įdėmiai perskaitykite juos prieš pradėdami naudoti įrenginį!

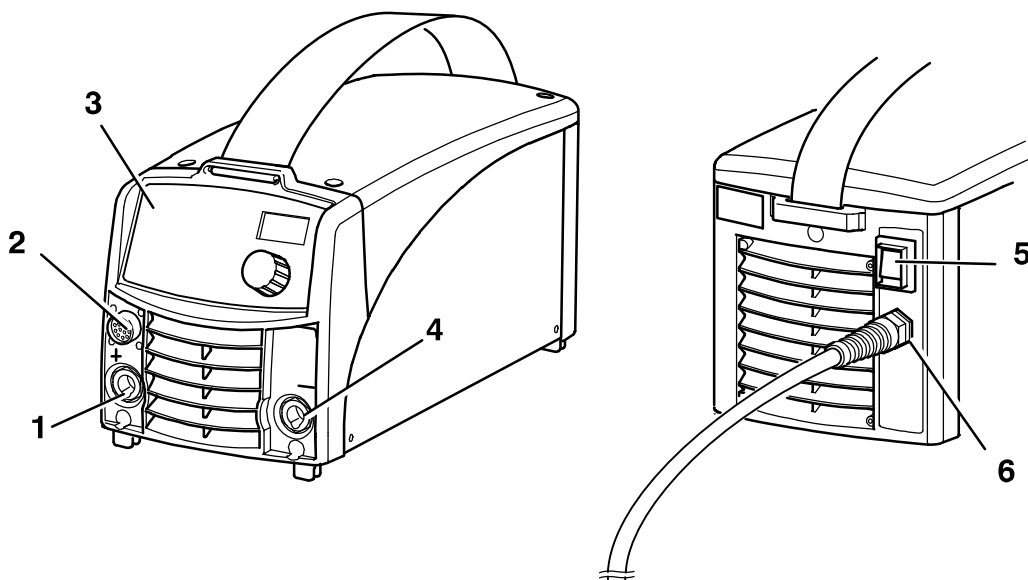


5.1 PFC é galios faktorius koregavimas

„Caddy™“ „Arc 151i/201i“ yra 230 V vienos fazės maitinimo šaltiniai, kuriuose įrengta PFC grandinė, dėl kurios tampa įmanoma naudoti visą mašinos galingumą su 16 A saugikliu. PFC taip pat apsaugo mašinas nuo elektros tinklo įtampos svyravimų ir dėl to jas saugiau naudoti su generatoriumi. „Caddy™“ „Arc 151i/201i“ gali veikti su ypač ilgais elektros kabeliais, kurių ilgis viršija 100 m, taip suteikdami jums daug didesnį darbo spindulį.

5.2 Sujungimai ir kontrolės įrenginiai

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Jungtis (+)
MMA: grįžtamajam arba suvirinimo kabeliui
TIG: grįžtamajam kabeliui | 4 | Jungtis (+)
MMA: grįžtamajam arba suvirinimo kabeliui
TIG: TIG degikliui I |
| 2 | Nuotolinio valdymo įtaiso jungtis | 5 | Svirtinis elektros tinklo jungiklis 0 / 1 |
| 3 | Valdymo skydas, žr. 2.2 | 6 | Elektros tinklo kabelis |



5.3 Suvirinimo ir grįžtamojo kabelio prijungimas

Maitinimo šaltinyje yra du išvadai, teigiamo (+) ir neigiamo poliaus (-), skirti suvirinimo ir grįžtamajam kabeliams prijungti. Išvadas, prie kurio jungiamas suvirinimo kabelis, priklauso nuo naudojamo elektrodo tipo. Sujungimų poliškumas nurodytas elektrodo pakuotėje. Prijunkite suvirinimo kabelį prie išvado, nurodyto elektrodo pakuotėje.

Prijunkite grįžtamąjį kabelį prie kito maitinimo šaltinio išvado. Pritvirtinkite grįžtamojo kabelio kontaktų spaustuvą prie apdorojamos detalės ir įsitinkite, ar tarp apdorojamos detalės ir maitinimo šaltinio grįžtamojo kabelio išvado yra tinkamas kontaktas.

5.4 Apsauga nuo perkaitimo

Suvirinimo maitinimo šaltinyje yra šiluminės apsauga nuo perkaitimo, kuri suveikia, jei temperatūra tampa per aukšta, nutraukdama suvirinimo srovę ir užžiebdoma geltoną indikatoriaus lemputę, esančią priekinėje maitinimo šaltinio dalyje. Šiluminė apsauga nuo perkaitimo automatiškai įsijungia, kai temperatūra nukrenta.

5.5 „MMA“ SUVIRINIMAS

„Arc 151i / 201i“ užtikrina nuolatinę srovę, todėl galite virinti daugumą metalų, net turinčius arba neturinčius plieno lydinio, nerūdijantį plieną ir ketų.

Su „Arc 151i / 201i“ galėsite virinti naudodami daugumą padengtų elektrodų, nuo \varnothing 1,6 iki \varnothing 3,25.

„MMA“ suvirinimas dar gali būti vadinamas suvirinimu su padengtais elektrodais. Smūgiuojant elektros lanku lydomas elektrodas, o jo danga suformuoja apsauginį šlaką.

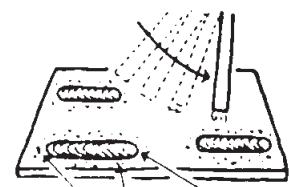
Jei, kai smūgiuojamas elektros lankas, elektrodo galiukas prispaudžiamas prie metalo, jis akimirksniu išsilydo ir įsminga į metalą, dėl ko tęsti suvirinimo tampa neįmanoma. Todėl smūgis elektros lankui turi būti suduodamas tokiu pat būdu, kaip uždegate degtuką.

Greitai stuktelėkite elektroda į metalą, po to pakelkite jį, užtikrindami tinkamą elektros lanko ilgį (apie 2 mm). Jei elektros lankas per ilgas, jis traškės ir spragsės, kol galiausiai visiškai nutrūks.

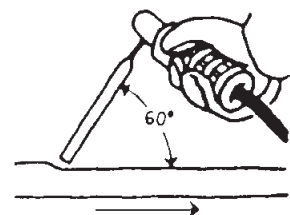
Jei dirbate ant suvirinimo suolo, prieš mėgindami suduoti smūgį elektros lankui patikrinkite, ar nereikalingi metalo likučiai, elektrodų dalys ar kiti ant suolo likę objektai neizoluoja suvirinimui skirtos vietos.

Kai suduodamas smūgis elektros lankui, judinkite elektroda iš kairės į dešinę. Elektroda reikia laikyti 60° kampu metalo atžvilgiu suvirinimo kryptimi.

Kai norite suvirinti dideles briaunas arba kai norite, kad suvirinta vieta būtų tokia stora, kad turite virinti keliais sluoksniais, vis vien turite naudoti judesius į šonus.



cmha2p11



cmha2p10

5.6 TIG suvirinimas

TIG suvirinimo būdu apdorojama metalinė detalė sulydoma naudojant elektrinio lanko kirtį, išgaunamą nesilydančiu volframo elektrodu. Suvirinimo vieta ir elektrodas yra apsaugomi apsauginėmis dujomis.

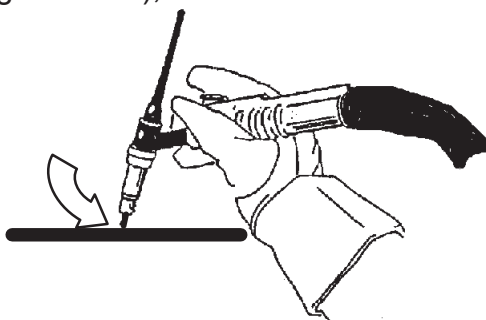
TIG suvirinimo būdas ypač naudingas, kai reikia aukštos kokybės arba virinant ploną plokštę. „Arc 151i / 201i“ taip pat pasižymi geromis charakteristikomis virinant TIG būdu.

Norint naudoti TIG suvirinimo būdą, „Arc 151i / 201i“ turi būti:

- TIG degiklis su dujų vožtuvu;
- suvirinimo dujų cilindras (tinkamų suvirinimo dujų);
- suvirinimo dujų reguliatorius (tinkamų dujų reguliatorius);
- volframo elektrodas;
- tinkama papildoma medžiaga, jei reikia.

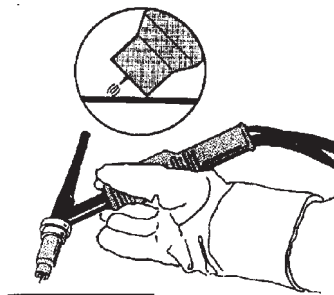
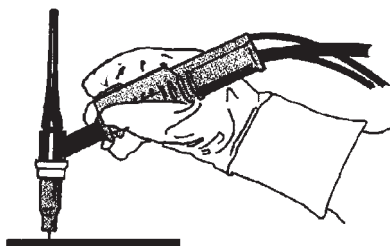
TIG paleidimas trinant (tik A31)

Norėdami paleisti trinant atsargiai patrinkite volframo elektrodą į apdirbamą detalę, taip sukurdami elektros lanką.



„Live TIG-start“ (tik A33)

Naudojant „Live TIG start“ suduodamas smūgis elektros lankui, kai yra kontaktas tarp volframo elektrodo ir apdirbamos detalės, o vėliau elektrodas atitraukiamas nuo jos.



5.7 Nuotolinio valdymo įrenginys

Nuotolinio valdymo įrenginys prijungiamas prie maitinimo šaltinio nuotolinio valdymo lizdo.

6 PRIEŽIŪRA

Nuolatinė techninė priežiūra būtina siekiant, kad įrenginys dirbtų saugiai ir patikimai.

Tik asmenys, turintys atitinkamą elektriko išsilavinimą (įgaliotas personalas), gali nuimti apsaugines plokštes prisijungdami prie suvirinimo įrenginio, atlikdami techninę priežiūrą ar remontą.



DĖMESIO!

Jei klientas garantiniu laikotarpiu pats bando taisyti gaminio gedimus, tiekėjo suteikta garantija netaikoma.

6.1 Apžiūra ir valymas

Maitinimo šaltinis

Reguliariai tikrinkite, kad suvirinimo maitinimo šaltinis nebūtų užsiteršęs purvu.

Kaip dažnai ir kokie valdymo metodai turi būti taikomi, priklauso nuo: suvirinimo proceso, elektros lanko naudojimo laiko, vietos ir aplinkos sąlygų. Paprastai pakanka nupūsti maitinimo šaltinį sausu suslėgtu oru (sumažintu slėgiu) vieną kartą per metus.

Priešingu atveju, dėl perkaitimo oro įvadai arba išvadai gali užsiteršti arba užsikimšti.

TIG degiklis

TIG degiklio susidėvinčios dalys turi būti valomos ir keičiamos reguliariais intervalais, taip užtikrinant suvirinimą be trikčių.

7 TRIKČIŲ SEKIMAS

Išmėginkite šias rekomenduojamas patikras prieš siųsdami įgaliotam priežiūros darbus atliekančiam technikui.

Gedimo rūšis	Gedimo ištaisymas
Nėra lanko	<ul style="list-style-type: none"> • Patikrinkite, ar įjungtas elektros tinklo jungiklis. • Patikrinkite, ar suvirinimo srovės ir grįžtamasis kabelis sujungti teisingai. • Patikrinkite, ar nustatyta teisinga srovės reikšmė. • Patikrinkite, ar neįsijungė MCB.
Suvirinimo srovė nutraukiama suvirinimo metu.	<ul style="list-style-type: none"> • Patikrinkite, ar neįsijungė šiluminė apsauga nuo perkaitimo (tai nurodo oranžinė lemputė, esanti priekiniame skydelyje) • Patikrinkite elektros tinklo saugiklius.
Šiluminė apsauga nuo perkaitimo dažnai įsijungia.	<ul style="list-style-type: none"> • Patikrinkite, ar neužsikimšęs dulkių filtras. • Patikrinkite, ar neviršijate nustatytos maitinimo šaltinio reikšmės (t. y., ar įrenginys nebuvo perkrautas).
Bloga suvirinimo kokybė	<ul style="list-style-type: none"> • Patikrinkite, ar suvirinimo srovės ir grįžtamasis kabelis sujungti teisingai. • Patikrinkite, ar nustatyta tinkama srovės reikšmė. • Patikrinkite, ar naudojami tinkami elektrodai. • Patikrinkite dujų tekėjimą.

7.1 Defektų kodai

„Arc 151i, 201i“ tiekiami su įdiegta gedimų stebėjimo programa. Įvykus gedimui, jo kodas rodomas ekrane. Žr. valdymo skydo naudojimo instrukciją.

8 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS

Remontuoti ir prižiūrėti elektros sistemą turi įgaliotas ESAB techninės priežiūros specialistas. Naudokite tik originalias atsargines ir keičiamąsias ESAB detales.

Arc 151i, Arc 201i sukurtas ir išbandytas pagal tarptautinius ir Europos standartus EN 60974-1 ir IEC 60974-10. Priežiūros arba remonto darbus atlikęs aptarnavimo skyrius privalo užtikrinti, kad gaminys vėl atitiktų nurodytą standartą.

Atsargines detales galite užsakyti iš savo artimiausio ESAB platintojo, žr. šios publikacijos paskutinį puslapį.

9 IŠMONTAVIMAS IR ATIDAVIMAS PERDIRBTI

Suvirinimo įrangą daugiausiai sudaro plienas, plastikas ir spalvotieji metalai, ją reikia uti-lizuoti laikantis vietinių aplinkosaugos įstatymų.

Aušinimo skystį taip pat reikia išmesti laikantis vietinių aplinkosaugos įstatymų.



Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!

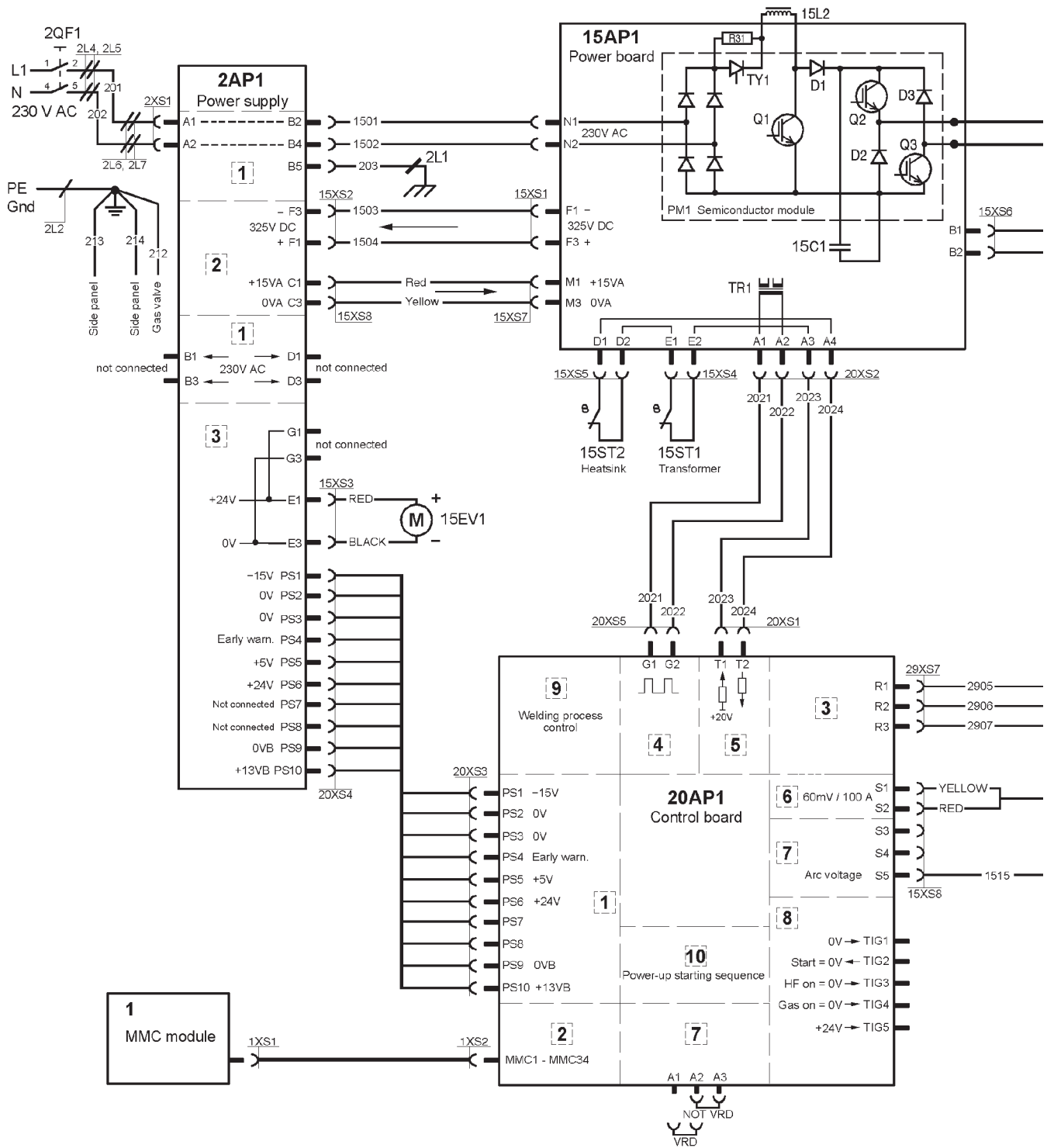
Pagal Europos Direktyvą 2002/96/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą atsižvelgiant į nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti išmesta pateikiant perdirbimo įmonei.

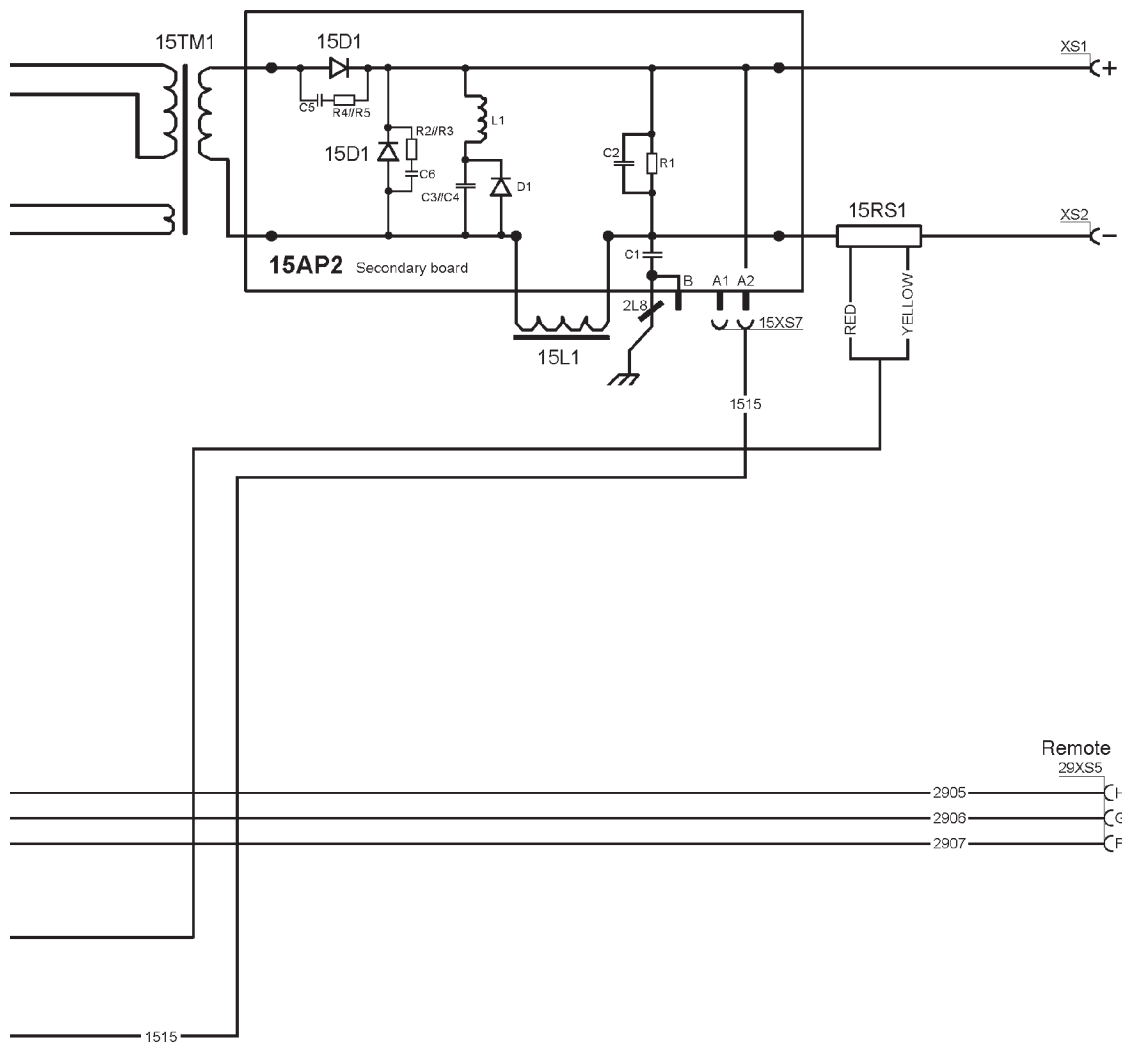
Būdami už įrangą atsakingu asmeniu esate įpareigotas gauti informaciją apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.

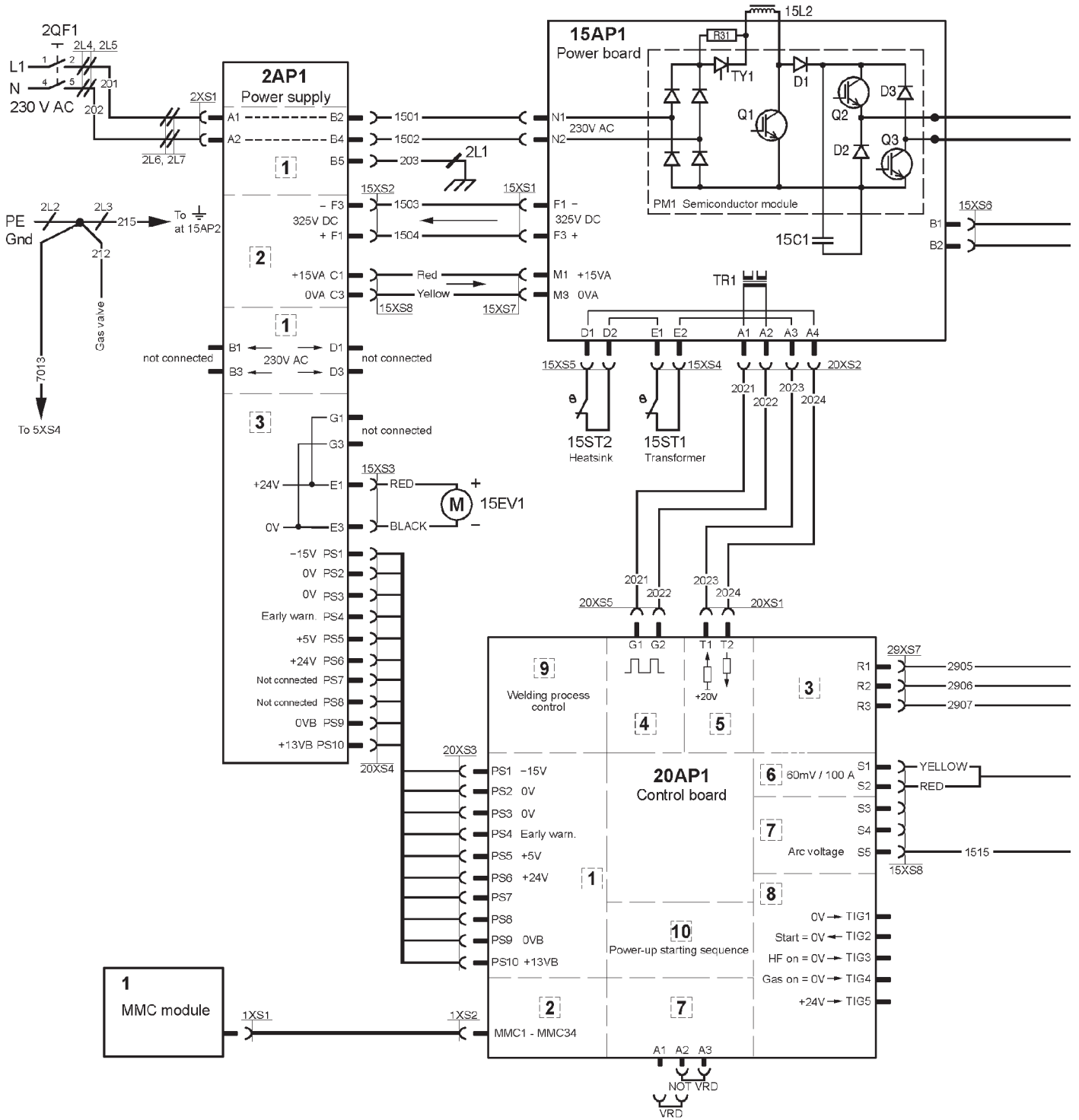
Diagrama

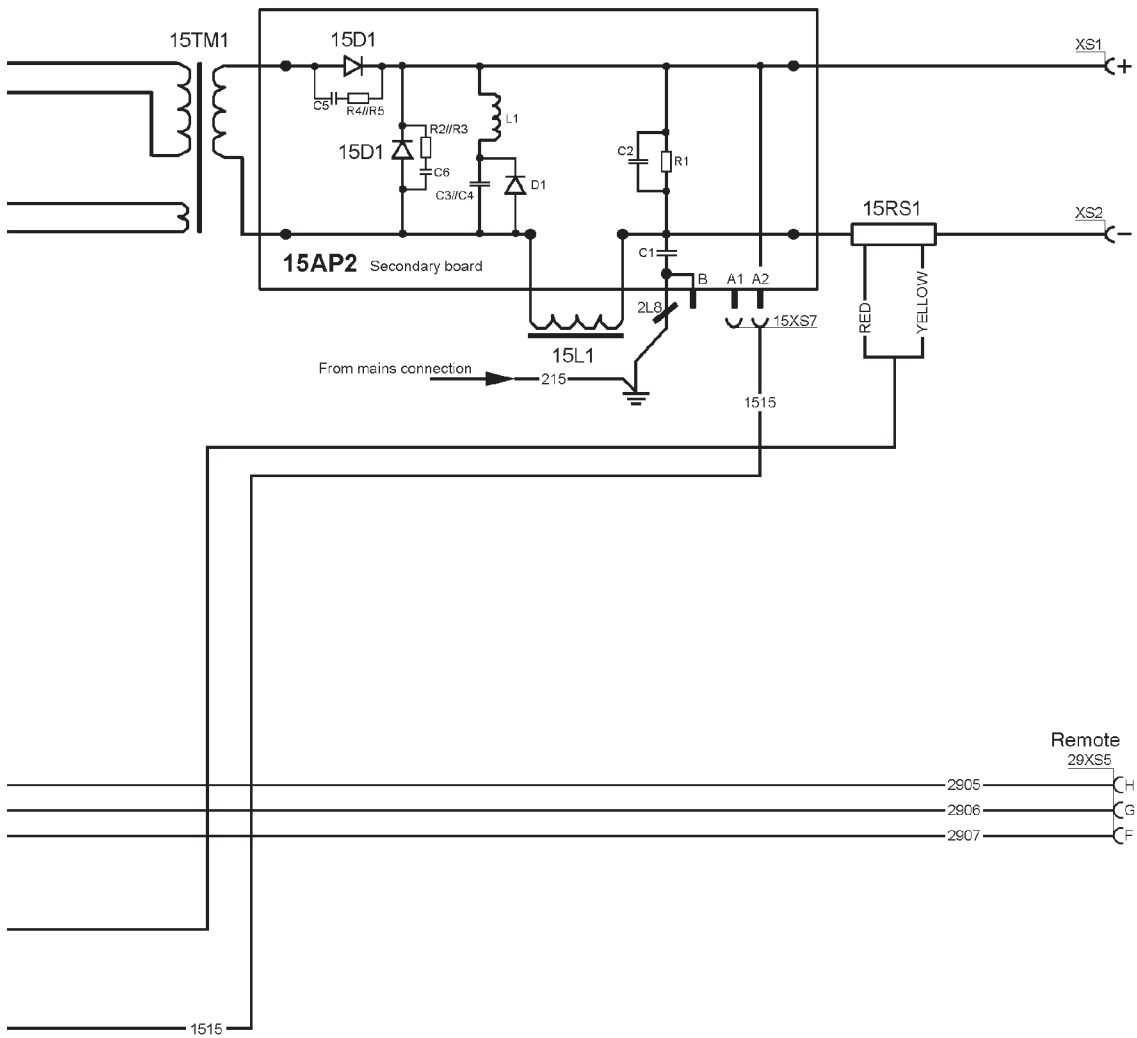
Arc 151i



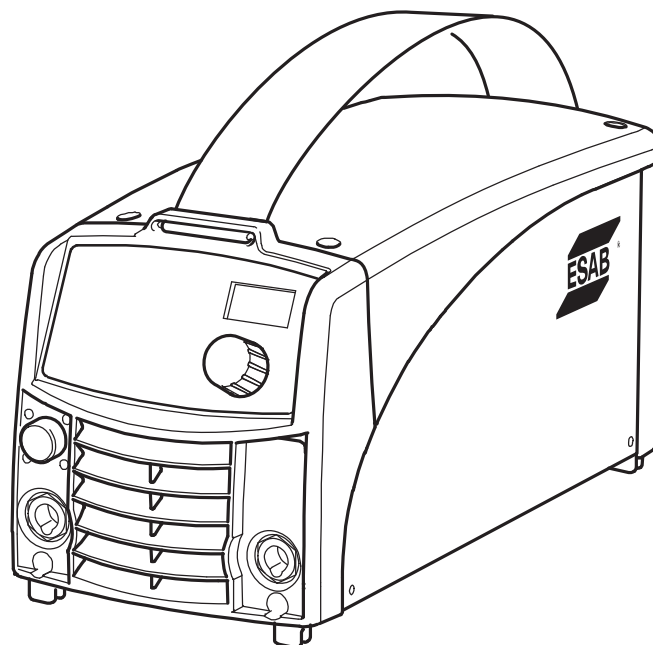


Arc 201i





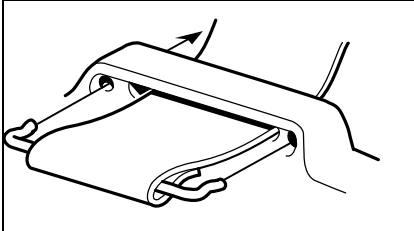
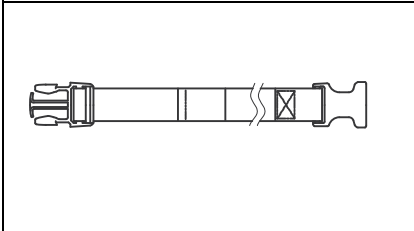
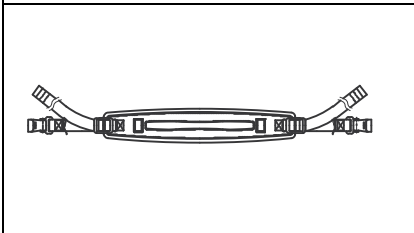
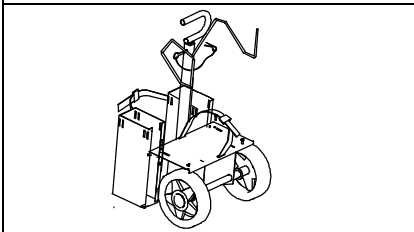
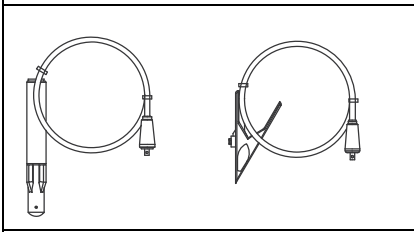
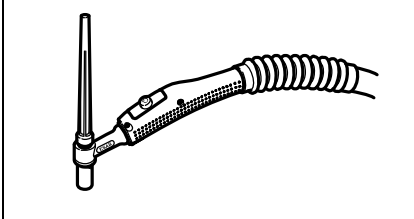
Užsakymo numeris



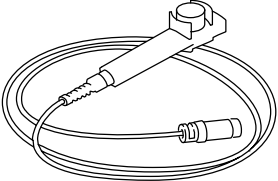
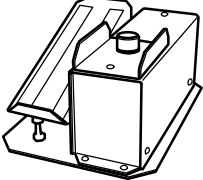


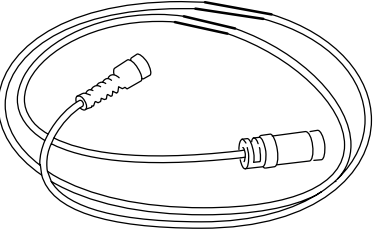
Ordering no.	Denomination	Type
0460 445 881	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A31
0460 445 883	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A33
0460 445 884	Welding Power source	Caddy® Arc 201i, A33
0460 449 174	Instruction manual Control panel	Caddy® A32, A33, A34
0459 839 027	Spare parts list	Caddy® Arc 151i, Arc 152i, A31
0459 839 028	Spare parts list	Caddy® Arc 151i, Arc 201i, A33

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Priedai

	<p>Strap.0460 265 001</p>
	<p>Cable holder 2 pcs0460 265 002</p>
	<p>Shoulder strap.0460 265 003</p>
	<p>Trolley. for 5-10 litre gasbottle.0459 366 885</p>
	<p>Welding cable kit, Arc 151i.0700 006 898 Return cable kit, Arc 151i0700 006 899 Welding cable kit, Arc 201i.0700 006 900 Return cable kit, Arc 201i0700 006 901</p>
	<p>Tig torch TXH 151V, Arc 151i.0700 300 539 Tig torch TXH 201V, Arc 201i.0700 300 553</p>

Only for A33 control panel

	<p>Remote control MMA 1 (10 m cable) 0349 501 024 MMA and TIG: current</p>
	<p>Foot control FS002 0349 090 886 MMA and TIG current</p>
	<p>Remote control unit AT1 0459 491 896 MMA and TIG: current</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF 0459 491 897 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>
	<p>Remote cable 12 pole - 8 pole 5 m 0459 552 880 10 m 0459 552 881 15 m 0459 552 882 25 m 0459 552 883</p>

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA
ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC
ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS
ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA
ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA
LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE
ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA
ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN
ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA
ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES
ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA
ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

