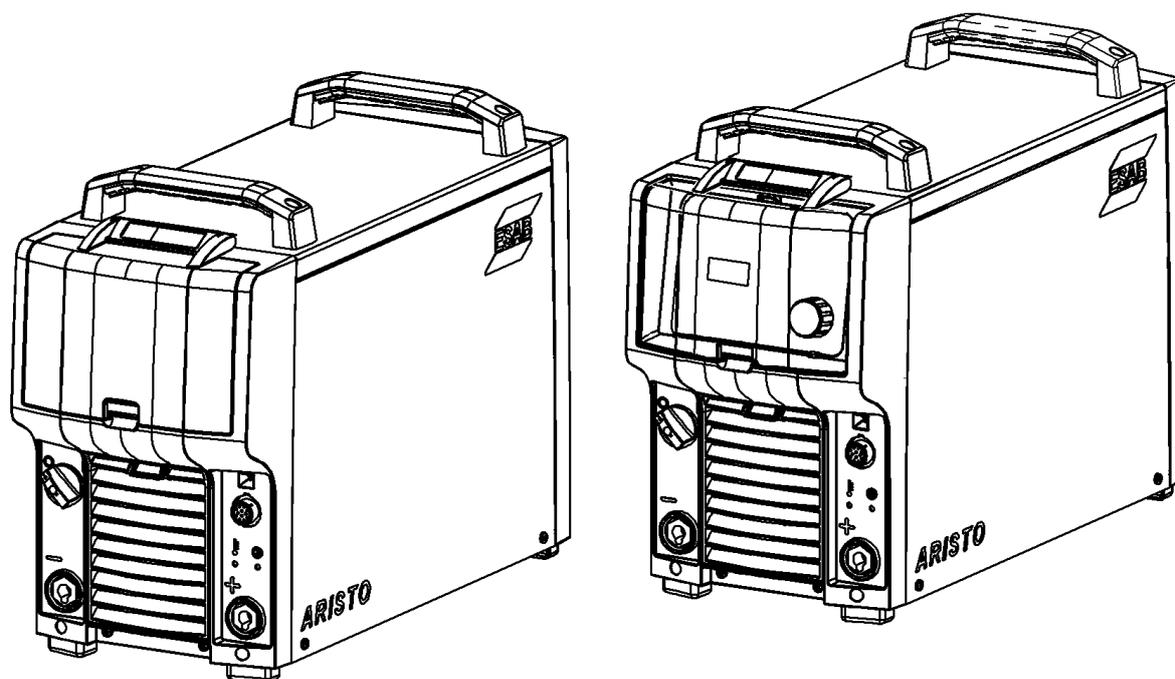


# *Aristo*<sup>®</sup> 300 *Aristo*<sup>®</sup> 400 *Aristo*<sup>®</sup> 500



**Инструкция по эксплуатации**

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....                    | <b>3</b>  |
| <b>2 ВВЕДЕНИЕ</b> .....                                | <b>5</b>  |
| 2.1 Оборудование .....                                 | 5         |
| 2.2 Панель управления А44 .....                        | 6         |
| <b>3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....              | <b>6</b>  |
| <b>4 УСТАНОВКА</b> .....                               | <b>7</b>  |
| 4.1 Расположение .....                                 | 8         |
| 4.2 Инструкции по подъему .....                        | 8         |
| 4.3 Питание от сети .....                              | 9         |
| <b>5 ПОРЯДОК РАБОТЫ</b> .....                          | <b>11</b> |
| 5.1 Соединения и устройства управления .....           | 13        |
| 5.2 Подсоединение сварочного и обратного кабелей ..... | 13        |
| 5.3 Включение и отключение источника питания .....     | 13        |
| 5.4 Управление вентиляторами .....                     | 14        |
| 5.5 Защита от перегрева .....                          | 14        |
| 5.6 Пульт дистанционного управления .....              | 14        |
| 5.7 Сварка методом MIG/MAG и FCAW-S .....              | 14        |
| 5.8 Сварка методом MMA .....                           | 14        |
| 5.9 Сварка методом TIG .....                           | 14        |
| <b>6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....                | <b>15</b> |
| 6.1 Проверка и чистка .....                            | 15        |
| <b>7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....                | <b>17</b> |
| <b>8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....   | <b>17</b> |
| <b>СХЕМА</b> .....                                     | <b>18</b> |
| <b>НОМЕР ЗАКАЗА</b> .....                              | <b>20</b> |
| <b>СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....                    | <b>21</b> |
| <b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....             | <b>22</b> |

# 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
  - инструкции по эксплуатации
  - расположение органов аварийного останова
  - назначение оборудования
  - правила техники безопасности
  - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
  - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
  - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
  - отвечать условиям эксплуатации
  - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
  - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
  - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
  - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
  - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
  - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
  - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



## **ВНИМАНИЕ!**

***Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.***



## ВНИМАНИЕ!



*Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.*

### **ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ**

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

### **ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека**

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

### **ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи**

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

### **ПОЖАРООПАСНОСТЬ**

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

### **ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха**

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

**НЕИСПРАВНОСТИ** - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

*Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.*

**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**



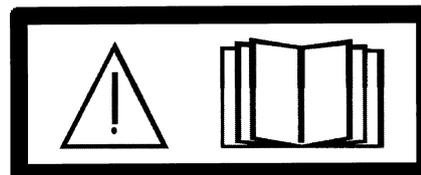
### **ОСТОРОЖНО!**

*Данное изделие предназначено только для дуговой*



### **ОСТОРОЖНО!**

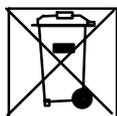
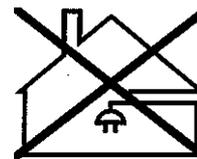
*Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.*





### ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



### Dispose of electronic equipment at the recycling facility!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical and/or electronic equipment that has reached the end of its life must be disposed of at a recycling facility.

As the person responsible for the equipment, it is your responsibility to obtain information on approved collection stations.

For further information contact the nearest ESAB dealer.

**Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.**

## 2 ВВЕДЕНИЕ

Серии **Aristo 300/400/500** — источник питания для дуговой сварки, предназначенный для сварки MIG/MAG, а также для дуговой сварки порошковой проволокой (FCAW-S), сварки вольфрамовым электродом (источник питания с панелью A44) и для сварки с покрытыми электродами (MMA).

Источники питания предназначены для использования со следующими блоками подачи проволоки:

- Aristo F 300;
- MobileFeed 300.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [22](#).

### 2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с:

- обратным кабелем длиной 5 м с зажимом заземления;
- сетевым кабелем длиной 5 м с разъемом на 32 ампера
- руководством на источник сварочного тока;
- руководством по работе с панелью управления (если необходимо);

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта [www.esab.com](http://www.esab.com).

## 2.2 Панель управления A44



Подробное описание панелей приведено в отдельном руководстве.

## 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|  | Aristo 300                    | Aristo 400                            | Aristo 500   |
|--|-------------------------------|---------------------------------------|--|
| <b>Напряжение питания</b>  | 380—440 В, ±10 %, 3~ 50/60 Гц |                                       |  |
| <b>Источник питания, <math>S_{\text{смин.}}</math></b><br>from serial number 033-xxx-xxxx<br>from serial number 044-xxx-xxxx | 3,0 МВА<br>3,8 МВА            | 4,0 МВА<br>6,0 МВА                    | 5,0 МВА<br>8,4 МВА                                 |
| <b>Источник питания, <math>Z_{\text{мах.}}</math></b><br>from serial number 044-xxx-xxxx                                     | -                             | -                                     | 0,22 Ω   |
| <b>Первичный ток</b><br>напряжение питания 380 В<br>напряжение питания 400 В<br>напряжение питания 440 В                     | 18А<br>17А<br>16А             | 26А<br>25А<br>23А                     | 35А<br>34А<br>31А                                  |
| <b>Потребляемая мощность холостого хода</b>  | 40 Вт                         |                                       |  |
| <b>Выбор диапазона параметров постоянного тока</b><br>Сварка MIG/MAG<br>MMA<br>TIG   | 8—48 В<br>16—300 А<br>4—300 А | 8—48 В<br>16—400 А<br>4—400 А         | 8—48 В<br>16—500 А<br>4—500 А                      |
| <b>Допустимая нагрузка при MIG/MAG</b><br>рабочий цикл 60 % <b>Рабочий цикл</b><br>80 %<br>Рабочий цикл 100 %                | -<br>-<br>300 А / 29 В        | -<br>400 А / 34.0 В<br>300 А / 29.0 В | 500 А / 39.0 В<br>400 А / 34.0 В<br>300 А / 29.0 В |
| <b>Допустимая нагрузка при сварке MMA</b><br>Рабочий цикл 60 % <b>Рабочий цикл</b><br>80 %<br>Рабочий цикл 100 %             | -<br>-<br>300 А / 32 В        | -<br>400 А / 36.0 В<br>300 А / 32.0 В | 500 А / 40.0 В<br>400 А / 36.0 В<br>300 А / 32.0 В |
| <b>Допустимая нагрузка при сварке TIG</b><br>Рабочий цикл 60 % <b>Рабочий цикл</b><br>80 %<br>Рабочий цикл 100 %             | -<br>-<br>300 А / 22 В        | -<br>400 А / 26.0 В<br>300 А / 22.0 В | 500 А / 30.0 В<br>400 А / 26.0 В<br>300 А / 22.0 В |
| <b>Коэффициент мощности при максимальном токе</b>  | 0,91                          | 0,92                                  | 0,93   |
| <b>КПД при максимальном токе</b>   | 87 %                          | 88 %                                  | 89 %   |

|   | Aristo 300 | Aristo 400  | Aristo 500 |
|---|------------|---|------------|
| <b>Напряжение холостого хода</b><br>Функция VRD выключена <sup>1)</sup><br>Функция VRD включена <sup>1)</sup> |            | 55 В<br><35 В   |            |
| <b>Рабочая температура</b>  |            | -10...+40° С  |            |
| <b>Температура при транспортировке</b>  |            | -20 до +55° С   |            |
| <b>Постоянный уровень звукового давления в режиме ожидания</b>  |            | <70 дБ (А)  |            |
| <b>Размеры, д х ш х в</b>   |            | 610 x 250 x 445 мм  |            |
| <b>Вес</b>  |            | 40 кг   |            |
| <b>Класс изоляции</b>   |            | Н   |            |
| <b>Класс герметизации</b>   |            | IP 23   |            |
| <b>Класс применения</b>   |            |  |            |

<sup>1)</sup> Функция VRD объяснена в руководстве по эксплуатации панели управления.

#### Питание от сети, $S_{sc \text{ мин.}}$

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12

#### Питание от сети, $Z_{\text{макс.}}$

Максимально допустимое сопротивление сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-11.

#### Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

#### Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

#### Класс зоны установки

Этот символ означает,  что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

## 4 УСТАНОВКА

**Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.**



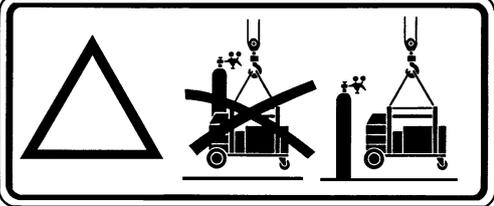
### ОСТОРОЖНО!

*Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.*



**ВНИМАНИЕ!**

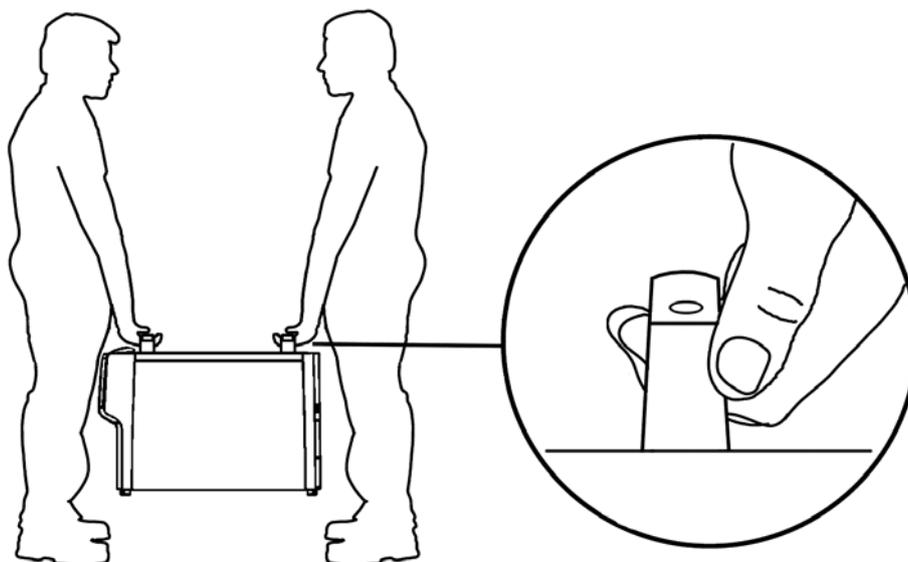
*При подъеме источник питания крепится с помощью специальной подъемной скобы. Ручка предназначена только для перемещения по поверхности.*

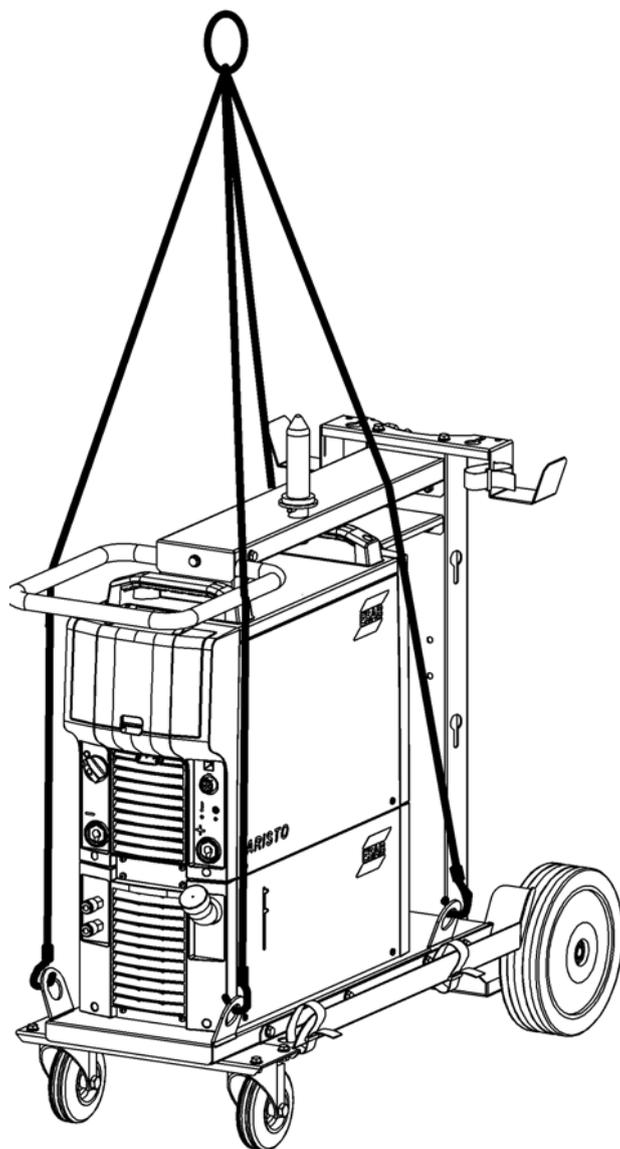


## 4.1 Расположение

Разместите источник сварочного тока таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены.

## 4.2 Инструкции по подъему





### 4.3 Питание от сети

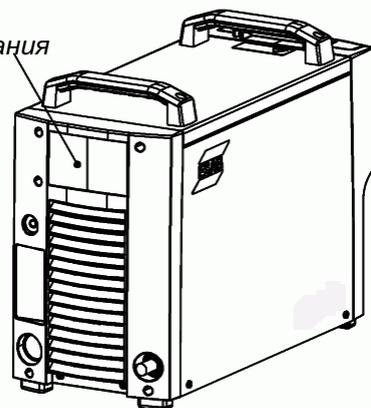
#### **Примечание!**

##### **Требования к сетям электроснабжения**

Из-за больших величин тока в первичной обмотке оборудование высокой мощности может существенно повлиять на мощностные характеристики сети. Поэтому в отношении некоторого оборудования применяются ограничения или дополнительные требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления оборудования или минимальной способности обеспечить стабильное энергоснабжение в точках взаимодействия общественных сетей. В таком случае пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения такого рода оборудования.

Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания



### Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

|   | Aristo 300                    | Aristo 400          | Aristo 500          |
|---|-------------------------------|---------------------|---------------------|
| <b>Напряжение питания</b>   | 380—440 В, ±10 %, 3~ 50/60 Гц |                     |                     |
| <b>Площадь поперечного сечения силового кабеля</b>                | 4G4 мм <sup>2</sup>           | 4G4 мм <sup>2</sup> | 4G6 мм <sup>2</sup> |
| <b>Фазный ток</b> слева<br>U <sub>in</sub> 380 В                  | 18 А                          | 24 А                | 28 А                |
| <b>Предохранитель,</b><br>устойчивый к<br>пульсациям тока         | 20 А<br>20 А                  | 25 А<br>32 А        | 35 А<br>32 А        |
| <b>Предохранитель,</b><br>прерывающий цепь<br>при пульсациях тока |                               |                     |                     |
| <b>Фазный ток</b> слева<br>U <sub>in</sub> 400 В                  | 17 А                          | 23 А                | 27 А                |
| <b>Предохранитель,</b><br>устойчивый к<br>пульсациям тока         | 20 А<br>20 А                  | 25 А<br>32 А        | 35 А<br>32 А        |
| <b>Предохранитель,</b><br>прерывающий цепь<br>при пульсациях тока |                               |                     |                     |
| <b>Фазный ток</b> слева<br>U <sub>in</sub> 440 В                  | 16 А                          | 21 А                | 24 А                |
| <b>Предохранитель,</b><br>устойчивый к<br>пульсациям тока         | 20 А<br>20 А                  | 25 А<br>25 А        | 25 А<br>32 А        |
| <b>Предохранитель,</b><br>прерывающий цепь<br>при пульсациях тока |                               |                     |                     |

**Примечание.** Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Они могут оказаться неприменимы в других странах. Убедитесь в том, что площадь поперечного сечения кабелей и номиналы предохранителей соответствуют соответствующим национальным нормам.

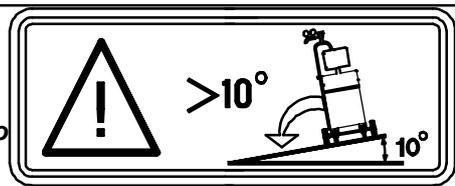
## 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

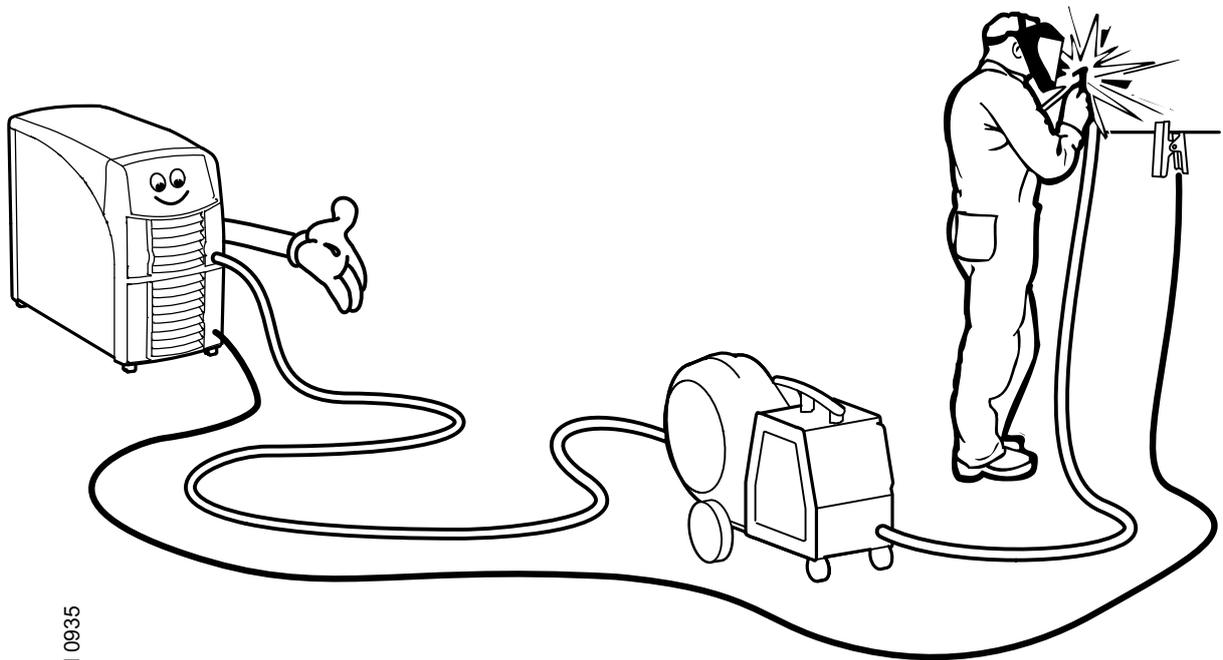
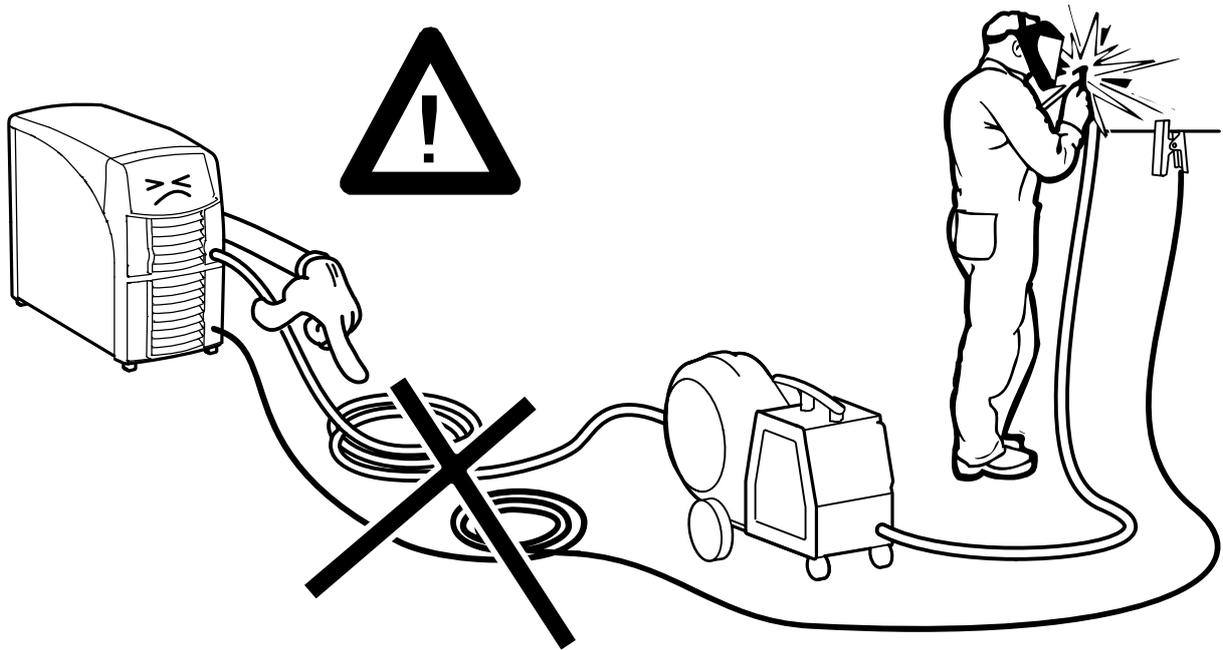
*Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!*



### **ВНИМАНИЕ!**

*Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.*

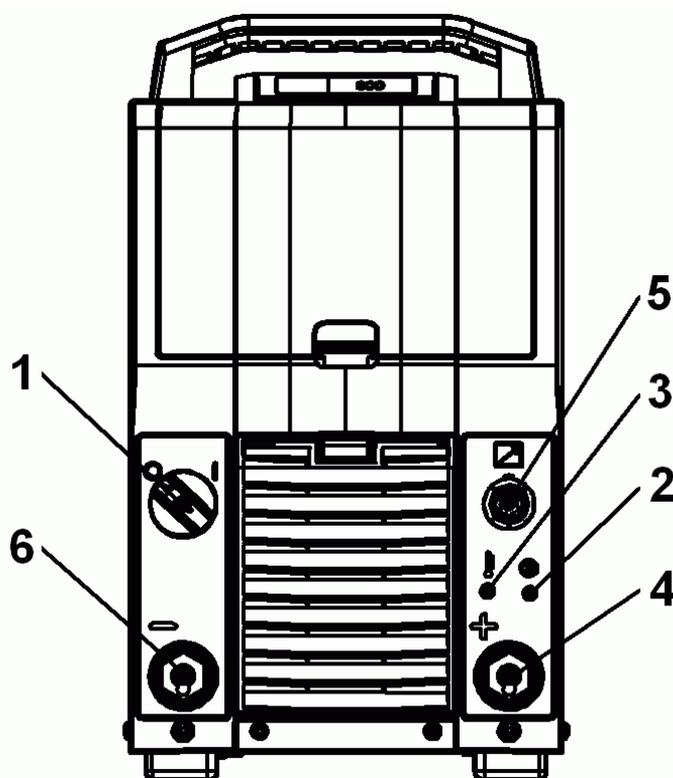




AH 0935

## 5.1 Соединения и устройства управления

- |   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| 1 | Главный выключатель питания                     | 4 | Подсоединение сварочного кабеля (+)   |
| 2 | Индикаторная лампа — источник питания ВКЛ. (ON) | 5 | Разъем управляющего кабеля (от блока подачи проволоки или к нему) или пульт дистанционного управления |
| 3 | Лампа индикации, перегрев                       | 6 | Подсоединение сварочного кабеля (-)   |



## 5.2 Подсоединение сварочного и обратного кабелей

Источник питания снабжен двумя клеммами, положительной (+) и отрицательной (-), служащими для подключения сварочного и обратного кабелей. Выбранный способ сварки и тип используемого электрода определяют, к какой клемме следует подключать сварочный и обратный кабель. Перед сваркой убедитесь, что кабели надежно присоединены к источнику питания и что зажим обратного кабеля надежно прикреплен к детали.

## 5.3 Включение и отключение источника питания

Для включения устройства поверните переключатель (1) в положение «1». Для выключения устройства поверните переключатель (1) в положение «0». После нештатного или штатного отключения сетевого питания устройства параметры сварки сохраняются и восстанавливаются при последующем включении.

## 5.4 Управление вентиляторами

Блок питания снабжен цепью таймера, который выключает вентиляторы через 6,5 минут после прекращения сварки и переводит устройство в режим энергосбережения. При возобновлении сварки вентиляторы запускаются вновь. Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 200 А и на полных оборотах при больших токах.

## 5.5 Защита от перегрева

Источник сварочного тока имеет цепь защиты от перегрева, срабатывающую, когда температура становится слишком высокой. При этом подача сварочного тока прекращается и на панель управления выводится код неисправности. После снижения температуры реле защиты от перегрева автоматически возвращается в исходное положение.

## 5.6 Пульт дистанционного управления

Подробные сведения о работе пульта дистанционного управления приведены в инструкциях по эксплуатации панели управления.

## 5.7 Сварка методом MIG/MAG и FCAW-S

Дуга расплавляет постоянно подающуюся проволоку. Зона сварки защищается атмосферой из защитного газа. При сварке методом MIG/MAG и FCAW-S источник питания дополняется:

- блоком подачи проволоки;
- сварочной горелкой;
- соединительным кабелем между источником питания и блоком подачи проволоки;
- баллоном защитного газа;

## 5.8 Сварка методом MMA

При сварке покрытыми электродами источник питания дополняется:

- сварочным кабелем с зажимом.

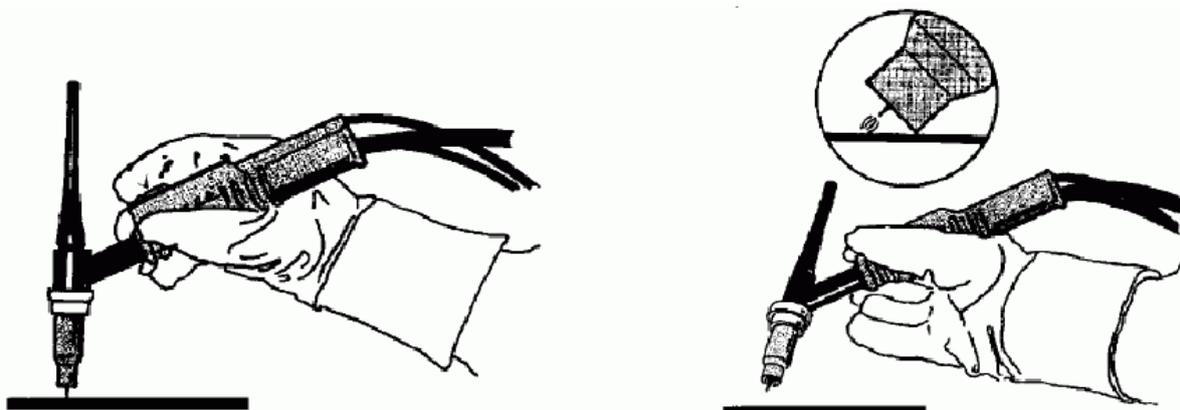
## 5.9 Сварка методом TIG

При сварке TIG деталь расплавляется с помощью электрической дуги, возбуждаемой на вольфрамовом электроде, который сам не плавится. Зона сварки и сам электрод защищены атмосферой из защитного газа. При сварке методом TIG источник питания дополняется:

- сварочной горелкой TIG с вольфрамовым электродом и газовым клапаном;
- баллоном аргона;
- регулятором аргона.

### «Live TIG-start»

В режиме «Live TIG-start» вольфрамовый электрод должен касаться детали. Когда электрод затем отводится от детали, дуга возбуждается при ограниченном уровне тока (12—15 А).



## 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

*Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.*

*Только лица, имеющие квалификацию электрика (аттестованный персонал), имеют право снимать панели, обеспечивающие безопасность работы.*



### **ОСТОРОЖНО!**

*Все гарантийные обязательства поставщика теряют свою силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантийных обязательств.*

### 6.1 Проверка и чистка

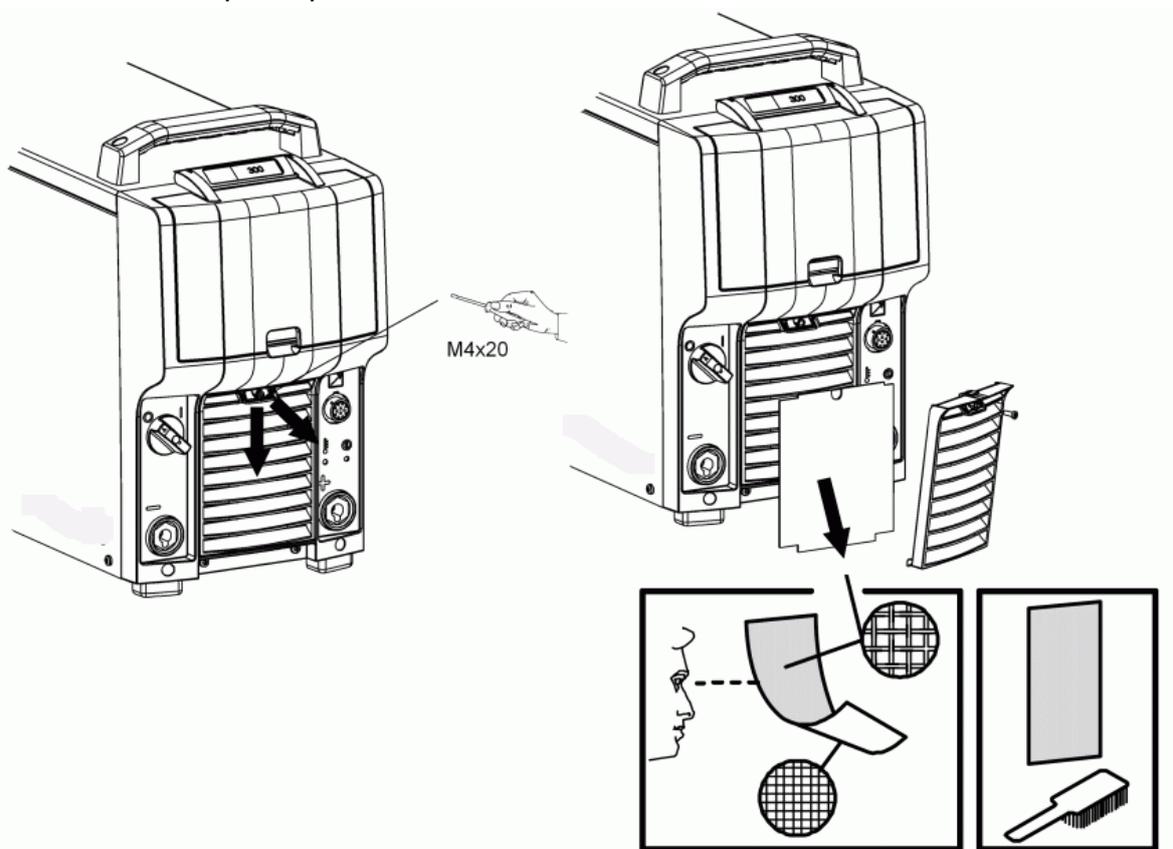
Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении. Продувку следует производить чаще при работе источника питания в загрязненной среде.

В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Во избежание этого необходимо регулярно чистить воздушный фильтр.

Очистка или замена противопылевого фильтра.

- Извлеките противопылевой фильтр, как показано на рисунке.
- Продуйте фильтр начисто сжатым воздухом (пониженного давления).
- Убедитесь в том, что фильтр с самой мелкой сеткой установлен на стороне защитной решетки.
- Установите фильтр на место.



## 7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать аттестованного специалиста по обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

| Тип неисправности                               | Действия   |
|---|--|
| Отсутствие дуги.                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, включен ли выключатель питания.</li> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> </ul>  |
| Прерывание сварочного тока во время сварки      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели).</li> <li>• Проверьте сетевые предохранители.</li> </ul>  |
| Тепловая защита от перегрузок часто срабатывает | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не засорены ли воздушные фильтры.</li> <li>• Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т.е. что устройство работает без перегрузки).</li> </ul>   |
| Низкая эффективность сварки.                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа.</li> <li>• Проверьте сетевые предохранители.</li> </ul> |

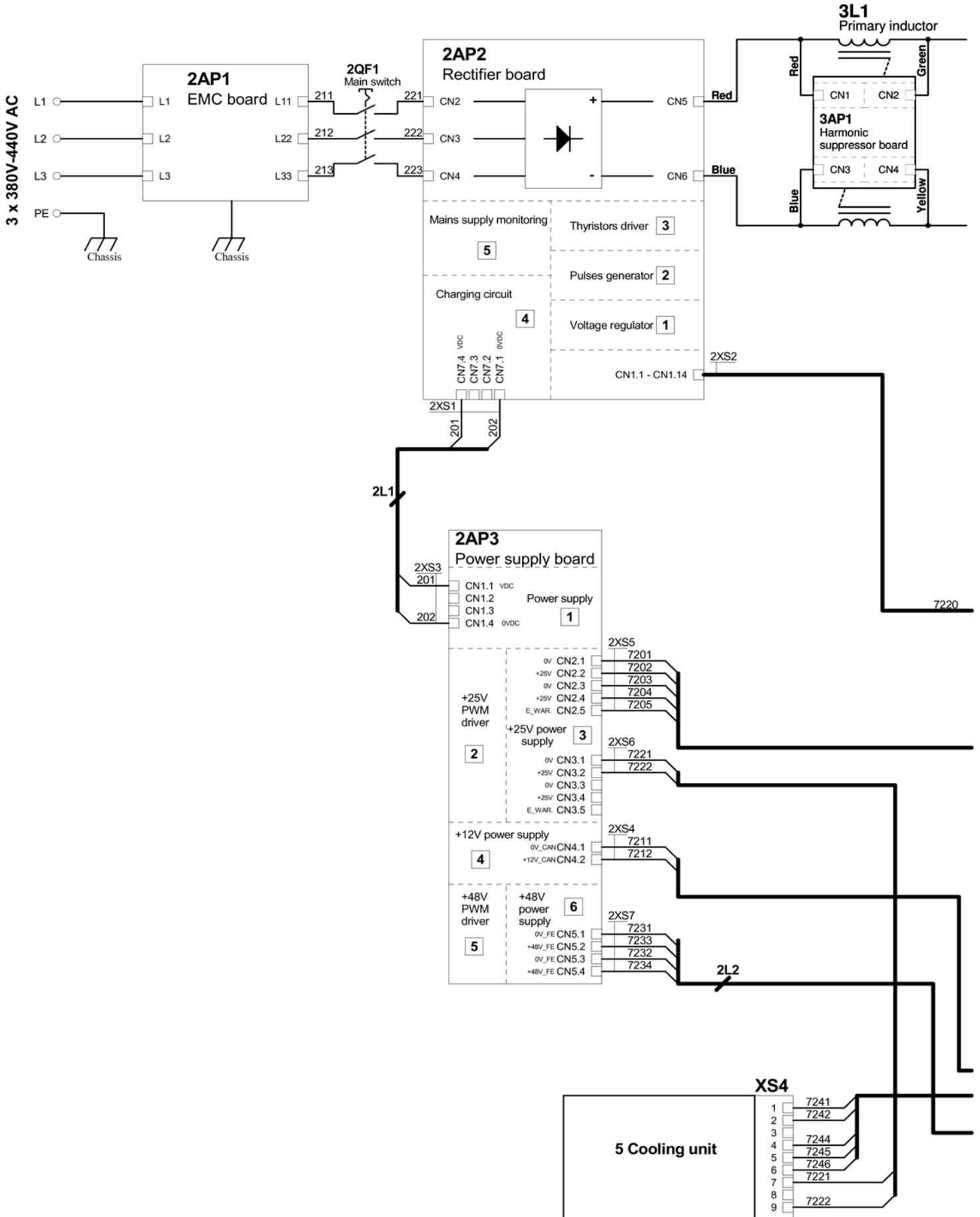
## 8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

*Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.*

*Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.*

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

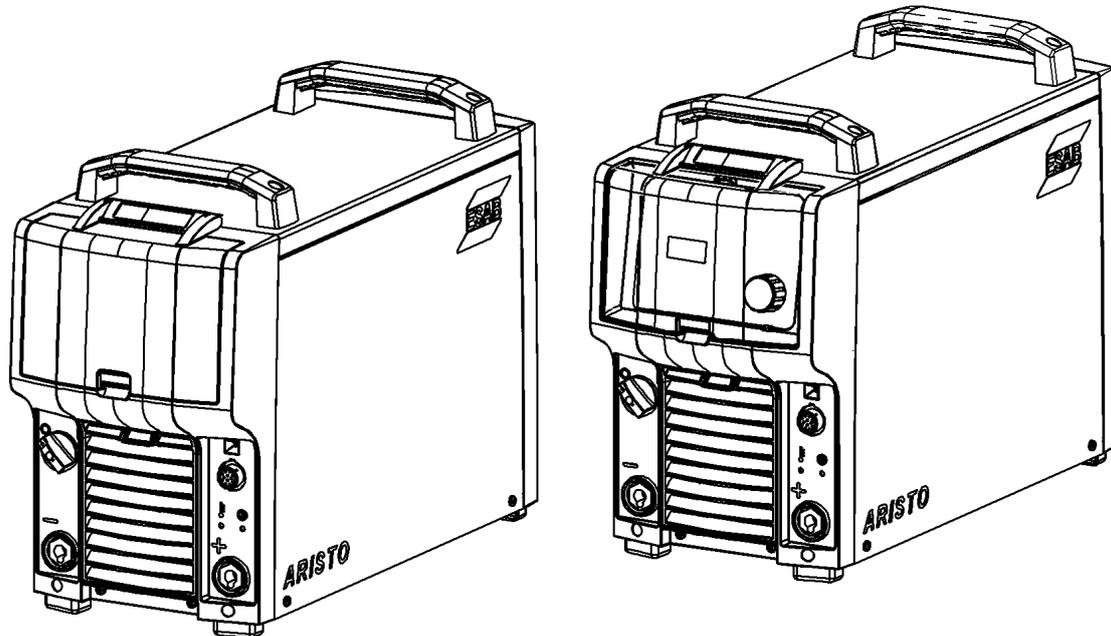
# Cxema





## Aristo 300, Aristo 400, Aristo 500

### Номер заказа



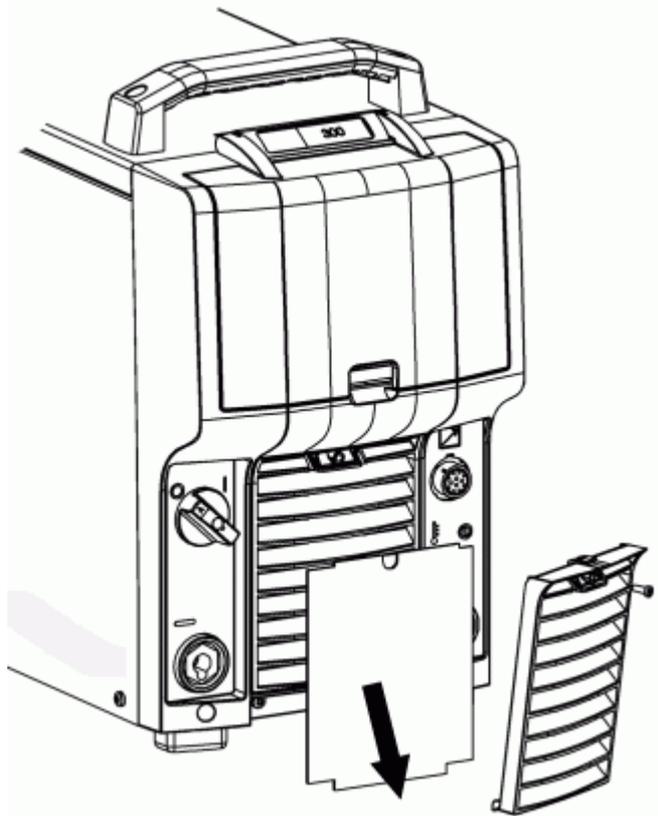
| Ordering no. | Denomination         | Type                               | Notes                 |
|--------------|----------------------|------------------------------------|-----------------------|
| 0462 153 880 | Welding power source | Aristo®300                         | Without control panel |
| 0462 183 882 | Welding power source | Aristo®300 A44                     | With control panel    |
| 0462 154 880 | Welding power source | Aristo®400                         | without control panel |
| 0462 154 882 | Welding power source | Aristo®400 A44                     | With control panel    |
| 0462 155 880 | Welding power source | Aristo®500                         | With control panel    |
| 0462 155 882 | Welding power source | Aristo®500 A44                     | Without control panel |
| 0459 839 049 | Spare parts list     | Aristo®300, Aristo®400, Aristo®500 |                       |
| 0462 305 001 | Instruction manual   | Cooling unit COOL 1                |                       |
| 0463 009 074 | Instruction manual   | Control panel A44                  |                       |

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

## *Aristo 300, Aristo 400, Aristo 500*

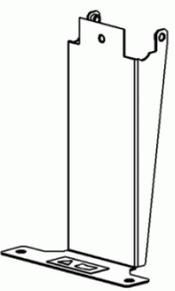
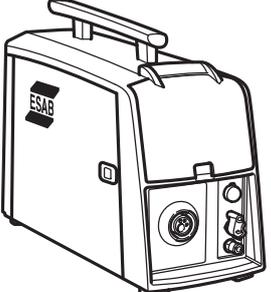
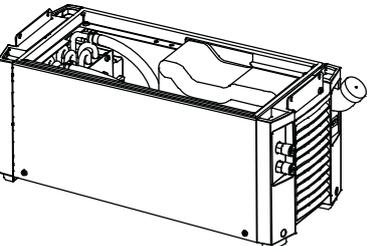
### Список запасных частей

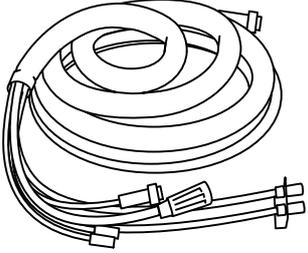
| Item | Ordering no. | Denomination |
|------|--------------|--------------|
| 1    | 0462 197 001 | Dust filter  |



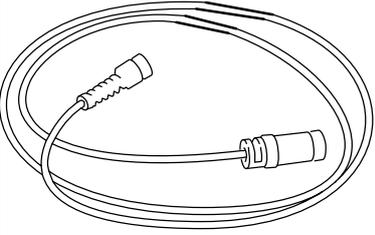
**Aristo 300, Aristo 400, Aristo 500**

**Дополнительные принадлежности**

|   |   |
|---|---|
|    | <p><b>Trolley</b> ..... 0462 151 880<br/> <b>Spare parts list for trolley</b> ..... 0459 839 039</p>  |
|   | <p><b>Trolley bracket</b> ..... 0463 125 880<br/> option when no cooling unit is assembled</p>  |
|  | <p><b>Aristo F 300 MA43</b> ..... 0462 250 883<br/> <b>Aristo F 300 MA43, with water</b> ..... 0462 250 893<br/> <b>Aristo F 300 MA44</b> ..... 0462 250 884<br/> <b>Aristo F 300 MA44, with water</b> ..... 0462 250 894</p> |
|  | <p><b>MobileFeed 300 AVS</b> ..... 0558 005 728</p>   |
|  | <p><b>Cooling unit COOL 1</b> ..... 0462 300 880</p>  |

|   |  |
|---|--|
|    | <p><b>Connection set, 70 mm<sup>2</sup></b><br/>With 12 pole (8+4) cable plug/socket</p> <p>2 m ..... 0462 150 780</p> <p>5 m ..... 0462 150 781</p> <p>10 m ..... 0462 150 782</p> <p>15 m ..... 0462 150 783</p> <p>25 m .. . 0462 150 784</p> <p>35 m ..... 0462 150 785</p> <p><b>Connection set water, 70 mm<sup>2</sup></b><br/>With 12 pole (8+4) cable plug/socket</p> <p>2 m ..... 0462 150 790</p> <p>5 m ..... 0462 150 791</p> <p>10 m ..... 0462 150 792</p> <p>15 m ..... 0462 150 793</p> <p>25 m ..... 0462 150 794</p> <p>35 m ..... 0462 150 795</p> <p><b>Connection set, 95 mm<sup>2</sup></b><br/>With 12 pole (8+4) cable plug/socket</p> <p>2 m ..... 0462 150 980</p> <p><b>Connection set water, 95 mm<sup>2</sup></b><br/>With 12 pole (8+4) cable plug/socket</p> <p>2 m ..... 0462 150 990</p> |
|  | <p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b> ..... 0459 491 880</p> <p>MIG/MAG: wire feed speed and voltage</p> <p>MMA: current and arc force</p> <p>TIG: current, pulse and background current</p>  |
|  | <p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883</p> <p>MMA and TIG: current</p>   |
|  | <p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884</p> <p>MMA and TIG: rough and fine setting of current</p>  |

**Aristo 300, Aristo 400, Aristo 500**

|   |  |              |
|---|--|--------------|
|  | <b>Remote control cable 12 pole (8+4) - 4 pole</b> |              |
|   | 0.25m .....  | 0462 958 880 |
|   | 5m .....   | 0462 958 881 |
|   | 10m .....  | 0462 958 882 |
|   | 25m .....  | 0462 958 883 |

For more information of the accessories contact the nearest ESAB agency.







# 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](http://www.esab.com)



[www.esab.com](http://www.esab.com)

