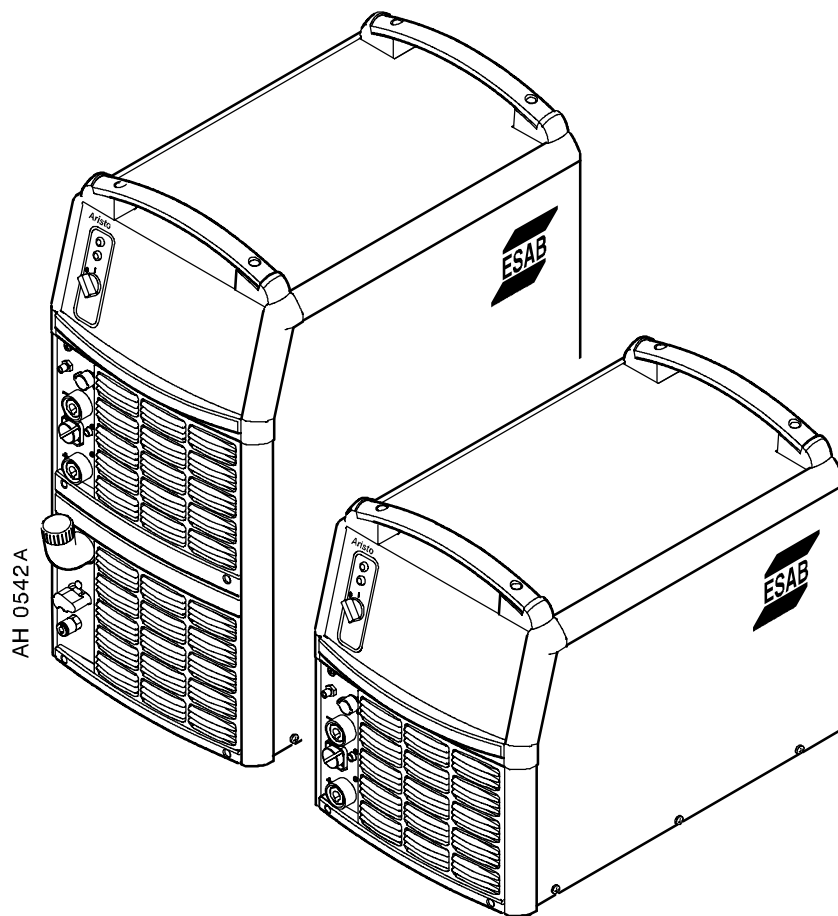


# AristoMig U500

400 V version



**Betriebsanweisung**

<b>1 RICHTLINIEN</b> .....	<b>3</b>
<b>2 SICHERHEIT</b> .....	<b>3</b>
<b>3 EINFÜHRUNG</b> .....	<b>5</b>
3.1 Ausstattung .....	5
<b>4 TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>5</b>
<b>5 INSTALLATION</b> .....	<b>7</b>
5.1 Hebeanweisung .....	7
5.2 Positionierung .....	7
5.3 Netzanschluss .....	7
5.4 Abschlusswiderstände .....	8
<b>6 BETRIEB</b> .....	<b>9</b>
6.1 Anschlüsse und Bedienelemente .....	9
6.2 Einschalten der Netzspannung .....	10
6.3 Kühlersteuerung .....	10
6.4 Überhitzungsschutz .....	10
6.5 Kühlaggregat .....	10
6.6 Fernbedienung .....	11
<b>7 WARTUNG</b> .....	<b>11</b>
7.1 Reinigung des Staubfilters .....	12
7.2 Auffüllung von Kühflüssigkeit .....	12
<b>8 FEHLERSUCHE</b> .....	<b>12</b>
<b>9 ERSATZTEILBESTELLUNG</b> .....	<b>13</b>
<b>SCHALTPLAN</b> .....	<b>14</b>
<b>BESTELLNUMMER</b> .....	<b>17</b>
<b>ERSATZTEILLISTE</b> .....	<b>18</b>
<b>ZUBEHÖR</b> .....	<b>19</b>

---

# 1 RICHTLINIEN

---

## ZULASSUNGSNACHWEIS

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Schweden, bestätigt hiermit in Eigenverantwortung, daß die Schweißstromquelle AristoMig U500 ab Seriennummer 304 dem Standard IEC/EN 60974-1 gemäß den Bedingungen der Direktive (73/23/EEG) mit Zusatz (93/68/EEG) und dem Standard EN 50199 gemäß den Bedingungen der Direktive (89/336/EEG) mit Zusatz (93/68/EEG) entspricht.

---

Laxå 2003-04-07



Henry Selenius  
Vice President  
ESAB Welding Equipment AB  
695 81 LAXÅ  
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

---

# 2 SICHERHEIT

---

Der Anwender einer ESAB-Schweißausrüstung ist für die Sicherheitsmaßnahmen verantwortlich, die für das Personal gelten, das mit der Anlage oder in deren Nähe arbeitet.

Die Sicherheitsmaßnahmen sollen den Anforderungen entsprechen, die an die Schweißausrüstung gestellt werden. Der Inhalt dieser Empfehlung kann als eine Ergänzung der normalen Vorschriften für den Arbeitsplatz betrachtet werden.

Die Bedienung muss gemäß der Anleitung von Personal ausgeführt werden, das mit den Funktionen der Schweißausrüstung gut vertraut ist. Eine falsche Bedienung kann eine Gefahrensituation herbeiführen, die Personen- und Maschinenschäden verursachen kann.

1. Personal, das mit der Schweißausrüstung arbeitet, muss vertraut sein mit:
  - der Bedienung
  - dem Standort des Notausschalters
  - der Funktionsweise
  - den geltenden Sicherheitsvorschriften
  - den Schweißvorgängen
2. Der Bediener muss sicherstellen:
  - dass sich kein Unbefugter im Arbeitsbereich der Schweißausrüstung befindet, wenn diese eingeschaltet wird.
  - dass keine Person ungeschützt steht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.
3. Der Arbeitsplatz muss:
  - für den Zweck geeignet sein.
  - zugfrei sein.
4. Persönliche Schutzausrüstung
  - Immer die vorgeschriebene, persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, feuersichere Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe tragen.
  - Keine lose sitzenden Gegenstände wie Gürtel, Armbänder, Ringe usw. tragen, die hängenbleiben oder Brandverletzungen verursachen können.
5. Sonstiges
  - Es ist zu kontrollieren, ob die vorgeschriebenen Rückleiter gut angeschlossen sind.
  - Eingriffe in elektr. Geräte dürfen **nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.**
  - Erforderliche Feuerlöschschrüstung muss an einem gut sichtbaren Platz leicht zugänglich sein.
  - Schmierung und Wartung der Schweißausrüstung darf **nicht** während des Betriebs erfolgen.



# WARNUNG



**BEIM LICHTBOGENSCHWEISSEN UND LICHTBOGENSCHNEIDEN KANN IHNEN UND ANDEREN SCHADEN ZUGEFÜGT WERDEN. DESHALB MÜSSEN SIE BEI DIESEN ARBEITEN BESONDERS VORSICHTIG SEIN. BEFOLGEN SIE DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN IHRES ARBEITGEBERS, DIE SICH AUF DEN WARNUNGSTEXT DES HERSTELLERS BEZIEHEN.**

**ELEKTRISCHER SCHLAG - Es besteht Lebensgefahr.**

- Die Schweißausrüstung gemäß örtlichen Standards installieren und erden.
- Keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder mit nasser Schutzausrüstung berühren.
- Personen müssen sich selbst von Erde und Werkstück isolieren.
- Der Arbeitsplatz muss sicher sein.

**RAUCH UND GAS - Können Ihre Gesundheit gefährden.**

- Das Gesicht ist vom Schweißrauch abzuwenden.
- Ventilieren Sie und saugen Sie den Rauch aus dem Arbeitsbereich ab.

**UV- UND IR-LICHT - Können Brandschäden an Augen und Haut verursachen.**

- Augen und Körper schützen. Geeigneten Schutzhelm mit Filtereinsatz und Schutzkleider tragen.
- Übriges Personal in der Nähe ist durch Schutzwände oder Vorhänge zu schützen.

**FEUERGEFAHR**

- Schweißfunken können ein Feuer entzünden. Daher ist dafür zu sorgen, dass sich am Schweißarbeitsplatz keine brennbaren Gegenstände befinden.

**GERÄUSCHE - Übermäßige Geräusche können Gehörschäden verursachen.**

- Schützen Sie ihre Ohren. Benutzen Sie einen Kapselgehörschutz oder einen anderen Gehörschutz.
- Warnen Sie Umstehende vor der Gefahr.

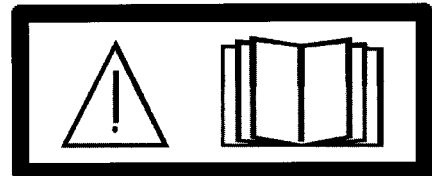
**BEI STÖRUNGEN - Nur Fachpersonal mit der Behebung von Störungen beauftragen.**

**LESEN SIE DIE BETRIEBSANWEISUNG VOR DER INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME DURCH.  
SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE!**

**Die notwendige Schweißschutzausrüstung und weiteres Zubehör wird von ESAB zur Verfügung gestellt.**

**WARNUNG!**

Lesen Sie die Betriebsanweisung vor der Installation und inbetriebnahme durch.

**WARNUNG!**

Die Stromquelle darf nicht zum Auftauen gefrorener Rohre eingesetzt werden.



**Dieses Produkt ist ausschließlich für Lichtbogenschweißarbeiten vorgesehen!**



**Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Müll!**

Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Als Eigentümer müssen sie sicherstellen, dass sie ihr gebrauchtes Werkzeug zu ihrem Händler zurückgegeben oder holen sie sich Informationen über ein lokales autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem ein.

Ein Ignorieren dieser EU Direktive kann zu potentiellen Auswirkungen auf die Umwelt und ihrer Gesundheit führen!

### 3 EINFÜHRUNG

**AristoMig U500** ist eine Schweißstromquelle für das MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen und Schweißvorgänge mit umhüllten Elektroden (MMA-Schweißen).

Die Stromquelle ist in zwei Ausführungen erhältlich:

- AristoMig U500 ohne Kühlaggregat
- AristoMig U500 mit Kühlaggregat

**Achtung!** In dieser Betriebsanleitung wird AristoMig U500 mit Kühlaggregat beschrieben. Die Schweißstromquelle wird zusammen mit der Drahtvorschubeinheit AristoFeed 30 oder AristoFeed 48 verwendet.

Alle Einstellungen erfolgen per Drahtvorschubeinheit oder Steuerungseinheit AristoPendant U8.

**ESAB-Produktzubehör finden Sie auf Seite 19.**

#### 3.1 Ausstattung

Zum Lieferumfang der Stromquelle AristoMig U500 gehören Abschlusswiderstand, 5m Rückleiterkabel und Betriebsanleitung.

### 4 TECHNISCHE DATEN

AristoMig U500	
<b>Netzspannung</b>	400 V, ± 10%, 3~ 50/60 Hz
<b>Primärstrom</b>	
I <sub>max</sub> MIG/MAG	39 A
I <sub>max</sub> MMA	40 A
I <sub>max</sub> WIG	31 A
<b>Leerlaufleistung</b> im Energiesparmodus 6,5 min nach Ende des Schweißvorgangs	50 W
<b>Einstellbereich</b>	
MIG/MAG	8-60 V/16-500 A
MMA	16-500 A
WIG	4-500 A
<b>Zulässige Belastung bei MIG/MAG</b>	
60% ED	500 A/39 V
100% ED	400 A/34 V

<b>AristoMig U500</b>	
<b>Zulässige Belastung bei MMA</b>	
60% ED	500 A/40 V
100% ED	400 A/36 V
<b>Zulässige Belastung bei WIG</b>	
60% ED	500 A/30 V
100% ED	400 A/26 V
<b>Leistungsfaktor</b> bei max. Strom	0,85
<b>Wirkungsgrad</b> bei max. Strom	86 %
<b>Leerlaufspannung</b>	
MIG/MAG	72-88 V
MMA	68-80 V
WIG	72-88 V
<b>Arbeitstemperatur</b>	-10 bis +40° C
<b>Kontinuierlicher A-bewerteter Schalldruck</b>	<70 db
<b>Abmessungen (L x B x H)</b>	
mit Kühlaggregat	625 x 394 x 496 mm 625 x 394 x 776 mm
<b>Gewicht</b>	
mit Kühlaggregat	69 kg 89 kg
<b>Isolationsklasse</b> Transformator	H
<b>Dichtungsstufe</b>	IP 23
<b>Schutzklasse</b>	<b>S</b>

<b>Kühlaggregat</b>	
Kühlleistung	2500 W bei 40° C Temperaturdifferenz und einem Fluss von 1,5 l/min
Kühlflüssigkeit	50% Wasser/50% Glykol
Flüssigkeitsmenge	5,5 l
Max. Wasserfluss	2,0 l/min
So viele wassergekühlte Schweißpistolen/ Brenner dürfen maximal angeschlossen werden	zwei MIG-Schweißpistolen oder ein WIG-Brenner und eine MIG-Schweißpistole

### Relative Einschaltdauer (ED)

Die relative Einschaltdauer gibt die prozentuale Zeitdauer ausgehend vom Referenzwert 10 Minuten an, in der mit einer bestimmten Belastung geschweißt werden kann.

### Schutzform

Der IP-Code gibt die Schutzform an, d.h. den Schutzgrad gegen das Eindringen von festen Gegenständen und Wasser. Geräte mit der Kennzeichnung **IP 23** sind für den Betrieb im Freien sowie in geschlossenen Räumen vorgesehen.

### Einsatzklasse

Das Symbol **S** bedeutet, dass die Schweißstromquelle für die Arbeit in Räumen mit erhöhter elektrischer Gefährdung ausgelegt ist.

## 5 INSTALLATION

**Die Installation ist von einem Fachmann auszuführen.**



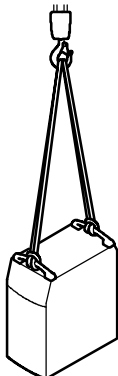
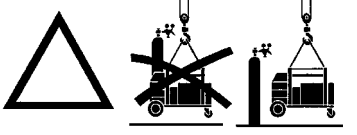

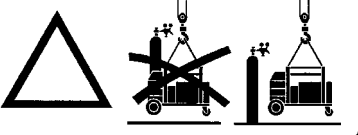

### WARNUNG!

Dieses Produkt ist für den industriellen Gebrauch vorgesehen. Bei Hausgebrauch kann das Produkt Funkstörungen verursachen. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

### ACHTUNG!

Schließen Sie die Stromquelle an das Stromnetz bei einer Netzimpedanz von maximal 0.190 Ohm an. Bei einer höheren Netzimpedanz besteht die Gefahr, dass die Leuchtkörper flimmern.

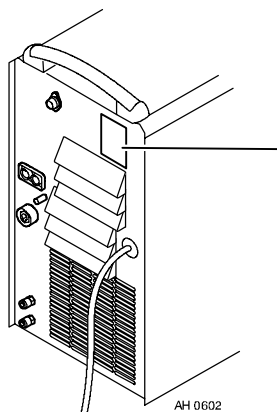
### 5.1 Hebeanweisung

Mit Stromquelle	Mit Wagen und Stromquelle	Mit Wagen 2 und Stromquelle
 <p style="text-align: right; font-size: small;">AH 0518</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 

### 5.2 Positionierung

Positionieren Sie die Schweißstromquelle so, dass Ein- und Auslass für die Kühlluft nicht blockiert werden.

### 5.3 Netzanschluss



Kontrollieren Sie, dass die Schweißstromquelle mit der korrekten Netzspannung angeschlossen und eine angemessene Sicherungsgröße verwendet wird. Nehmen Sie eine Schutzerdung gemäß den geltenden Bestimmungen vor.

*Kennschild mit Anschlussdaten*

## Empfohlene Werte für Sicherungsgröße und Kabelquerschnitt

AristoMig U500	400 V 3~ 50 Hz
Netzspannung	400 V
Netzkabelquerschnitt mm <sup>2</sup>	4G6
Phasenstrom I effektiv	31 A
<b>Sicherung</b>	
träge Schmelzsicherung	35 A
Kleinschalter Typ C	40 A

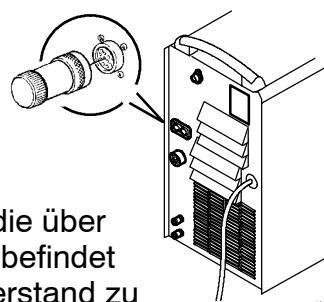
### **ACHTUNG!**

Die o.g. Kabelquerschnitte und Sicherungsgrößen entsprechen den schwedischen Bestimmungen. Schließen Sie die Schweißstromquelle gemäß den nationalen bzw. regionalen Vorschriften an.

## 5.4 Abschlusswiderstände

Um Kommunikationsstörungen zu verhindern, sind die Enden des CAN-Busses mit Abschlusswiderständen zu bestücken.

Ein CAN-Busende befindet sich an der Bedienkonsole, die über einen integrierten Widerstand verfügt. Das andere Ende befindet sich an der Stromquelle und ist mit einem Abschlusswiderstand zu versehen (siehe Abbildung).



AP1 0600



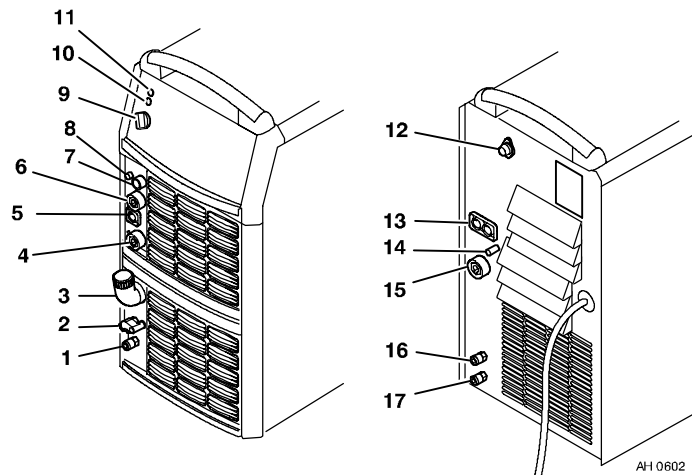
## 6 BETRIEB

**Allgemeine Sicherheitsvorschriften für die Handhabung dieser Ausrüstung finden Sie auf Seite 3. Die Vorschriften vor Anwendung der Ausrüstung bitte lesen!**

### 6.1 Anschlüsse und Bedienelemente

- |   |  |    |   |
|---|--|----|---|
| 1 | Anschluss für Kühlwasser vom WIG-Brenner ROT   | 10 | Weißer Anzeigelampe, Netzspannung EIN   |
| 2 | Anschluss mit ELP* für Kühlwasser zum WIG-Brenner BLAU   | 11 | Orangefarbene Anzeigelampe, Überhitzung   |
| 3 | Auffüllung von Kühlwasser  | 12 | Sicherung   |
| 4 | Anschluss (+) für Schweißkabel beim MMA-Schweißen oder für Rückleiterkabel beim WIG-Schweißen              | 13 | Anschluss für Steuerkabel zur Drahtvorschubeinheit oder zum Abschlusswiderstand |
| 5 | Anschluss für Fernbedienung  | 14 | Anschluss für Gasschlauch   |
| 6 | Anschluss (-) für Rückleiterkabel beim MMA- und MIG/MAG-Schweißen oder für Schweißkabel beim WIG-Schweißen | 15 | Anschluss für Schweißstrom zur Drahtvorschubeinheit                             |
| 7 | Anschluss für Startsignal vom Brenner  | 16 | Anschluss für Kühlwasser zur Drahtvorschubeinheit BLAU                          |
| 8 | Anschluss für Gas zum WIG-Brenner  | 17 | Anschluss für Kühlwasser von der Drahtvorschubeinheit ROT                       |
| 9 | Schalter für Netzspannung 0 / 1 / START  |    |   |

\*ELP = ESAB Logic Pump, siehe Punkt 6.5.



## 6.2 Einschalten der Netzspannung

Um die Netzspannung einzuschalten, bringen Sie den Netzschalter (7) in die Stellung "START". Beim Loslassen des Netzschalters federt dieser zurück in Stellung "1".

Wenn die Netzspannung vorübergehend unterbrochen wird, bleibt die Stromquelle so lange ausgeschaltet, bis der Netzschalter erneut in die Stellung "START" bewegt wird.

Um die Netzspannung zu trennen, bringen Sie den Netzschalter in die Stellung "0".

Sowohl bei einer Spannungsunterbrechung als auch beim normalen Ausschalten werden die Schweißdaten gespeichert und beim nächsten Start der Stromquelle reaktiviert.

## 6.3 Kühlersteuerung

Die Schweißstromquelle ist mit einer Zeitschaltung versehen, die den Kühler 6,5 min nach Beendigung eines Schweißvorgangs abschaltet. Die Stromquelle wechselt damit in den Energiesparmodus. Der Kühler läuft wieder an, wenn ein Schweißvorgang beginnt.

Bei einem Schweißstrom bis 180 A laufen die Kühler mit verringerter Drehzahl, bei einem Strom über 180 A mit voller Drehzahl.

## 6.4 Überhitzungsschutz

Die Schweißstromquelle ist mit drei Thermostaten ausgestattet, die bei zu hoher Temperatur ausgelöst werden. Dadurch wird der Schweißstrom unterbrochen und eine orangefarbene Anzeigelampe leuchtet an der Vorderseite der Stromquelle auf. Bei einem Absinken der Temperatur werden die Thermostate automatisch zurückgesetzt.

## 6.5 Kühlaggregat

### Wasseranschluss (WIG-Schweißen)

Das Kühlaggregat ist mit dem Sensorsystem **ELP (ESAB Logic Pump)** ausgestattet. Dieses erkennt, ob die Wasserschläuche angeschlossen sind.

Bei Anschluss eines wassergekühlten WIG-Brenners muss sich der Schalter an der Stromquelle in der Stellung "0" (AUS) befinden.

Wenn ein wassergekühlter WIG-Brenner angeschlossen ist, läuft die Wasserpumpe automatisch an, sobald der Netzschalter an der Stromquelle in die Position "START" bewegt wird und wenn der Schweißvorgang beginnt. 6,5 min nach Abschluss des Schweißvorgangs hält die Wasserpumpe an und schaltet sich in den Energiesparmodus.

## **Funktion während des Schweißens**

Beim Start des Schweißvorgangs betätigt der Schweißer den Pistolenkontakt und die Stromquelle gibt Spannung an den Draht aus. Gleichzeitig starten Drahtvorschub und Wasserpumpe.

Am Ende des Schweißvorgangs lässt der Schweißer den Pistolenkontakt los und das Schweißen wird beendet. Die Pumpe hält 6,5 min nach Abschluss des Schweißvorgangs an und schaltet sich in den Energiesparmodus.

## **Durchflusswächter**

Der Durchflusswächter blockiert die Schweißstromquelle, wenn kein Kühlwasser vorhanden ist. Dadurch wird der Schweißstrom unterbrochen und an der Bedienkonsole wird eine Fehlfunktion signalisiert. Der Durchflusswächter ist als Zubehör erhältlich.

## **6.6 Fernbedienung**

Als Programmversion für AristoPendant U8 sollte 1.20 oder höher vorliegen. Aristo-Geräte mit integrierter Bedienkonsole sollte Programmversion 1.21 oder höher besitzen, um eine korrekte Funktionsweise der Fernbedienung zu gewährleisten.

Ist die Fernbedienung angeschlossen, befinden sich Stromquelle und Drahtvorschubeinheit im Fernbedienungsmodus. Tasten und Drehknöpfe werden gesperrt. Funktionen können ausschließlich per Fernbedienung gesteuert werden.

Wenn keine Fernbedienung verwendet werden soll, muss die Fernbedienung von der Stromquelle bzw. Vorschubeinheit getrennt werden, da sich diese ansonsten weiterhin im Fernbedienungsmodus befindet.

Nähere Informationen zu Verwendung und Funktionsweise der Fernbedienung entnehmen Sie der Betriebsanweisung für die Bedienkonsole.

---

## **7 WARTUNG**

---

*Eine regelmäßige Wartung ist Voraussetzung für einen zuverlässigen und sicheren Betrieb.*

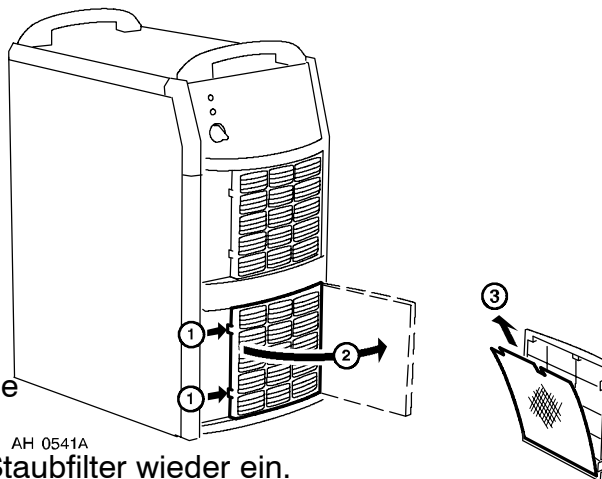
*Wartungsarbeiten dürfen nur von befugtem Personal vorgenommen werden. Die Abdeckbleche dürfen nur von befugtem Elektro-Fachpersonal abgenommen werden.*

### **ACHTUNG!**

*Sämtliche Garantien des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde während der Garantiezeit selbstständig Eingriffe in das Produkt vornimmt, um eventuelle Fehler zu beseitigen.*

## 7.1 Reinigung des Staubfilters

- Lösen Sie das Kühlgitter mit dem Staubfilter (1).
- Klappen Sie das Gitter ab (2).
- Entnehmen Sie den Staubfilter (3).
- Reinigen Sie den Filter mit Druckluft (verminderter Druck).
- Achten Sie darauf, dass der Filter mit dem feinsten Muster zum Gitter hin eingesetzt wird (2; von der Stromquelle abgewendet).



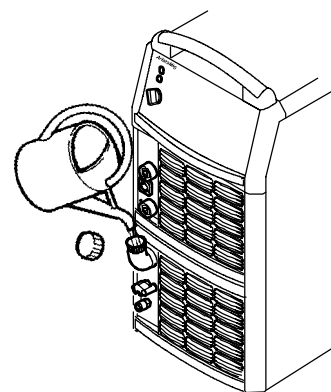
AH 0541A

- Setzen Sie das Kühlgitter mit dem Staubfilter wieder ein.

## 7.2 Auffüllung von Kühlflüssigkeit

Als Kühlflüssigkeit wird eine Mischung aus 50% Wasser und 50 % Glykol empfohlen.

Füllen Sie Kühlflüssigkeit bis zur Hälfte des Einlassrohrs ein.



## 8 FEHLERSUCHE

*Folgende Kontrollmaßnahmen werden vor dem Heranziehen von speziell geschultem Wartungspersonal empfohlen.*

Fehlertyp	Maßnahme
Schweißstromquelle erzeugt keinen Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollieren Sie, ob der Schalter für die Netzspannung eingeschaltet ist.</li> <li>• Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind.</li> <li>• Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist.</li> <li>• Kontrollieren Sie, der Sicherung.</li> </ul>
Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollieren Sie, ob die Thermostate aktiviert wurden. (Orangefarbene Anzeigelampe an der Vorderseite der Schweißstromquelle leuchtet.)</li> <li>• Überprüfen Sie die Netzsicherungen.</li> </ul>
Thermostate werden zu oft aktiviert	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollieren Sie, ob der Staubfilter verschmutzt ist.</li> <li>• Ermitteln Sie, ob die Nennwerte der Schweißstromquelle überschritten werden (Überlastung der Schweißstromquelle).</li> </ul>
Unbefriedigende Schweißergebnisse	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind.</li> <li>• Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist.</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass keine fehlerhafte Elektrode bzw. fehlerhafter Draht verwendet wird.</li> <li>• Überprüfen Sie die Netzsicherungen.</li> </ul>

---

## 9 ERSATZTEILBESTELLUNG

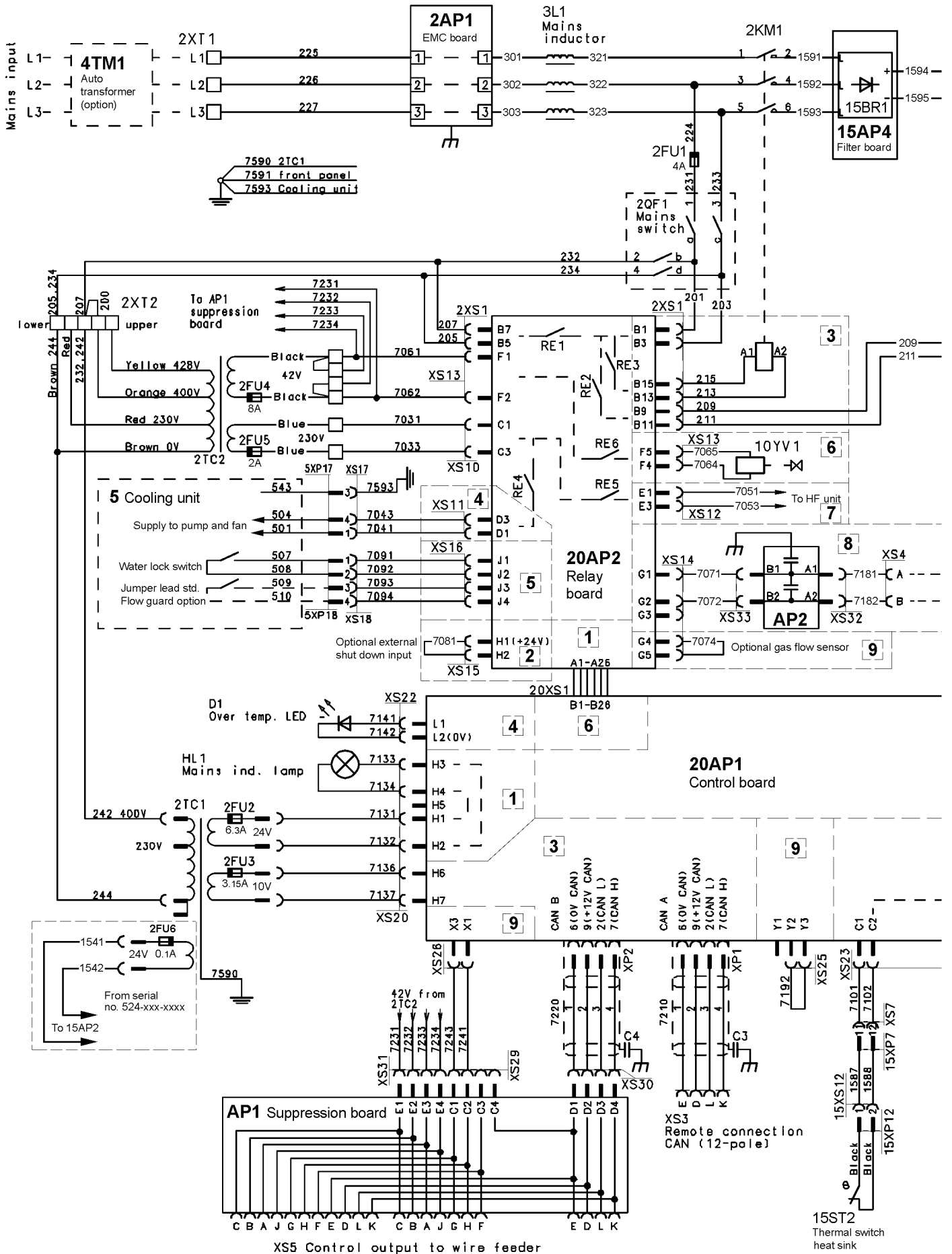
---

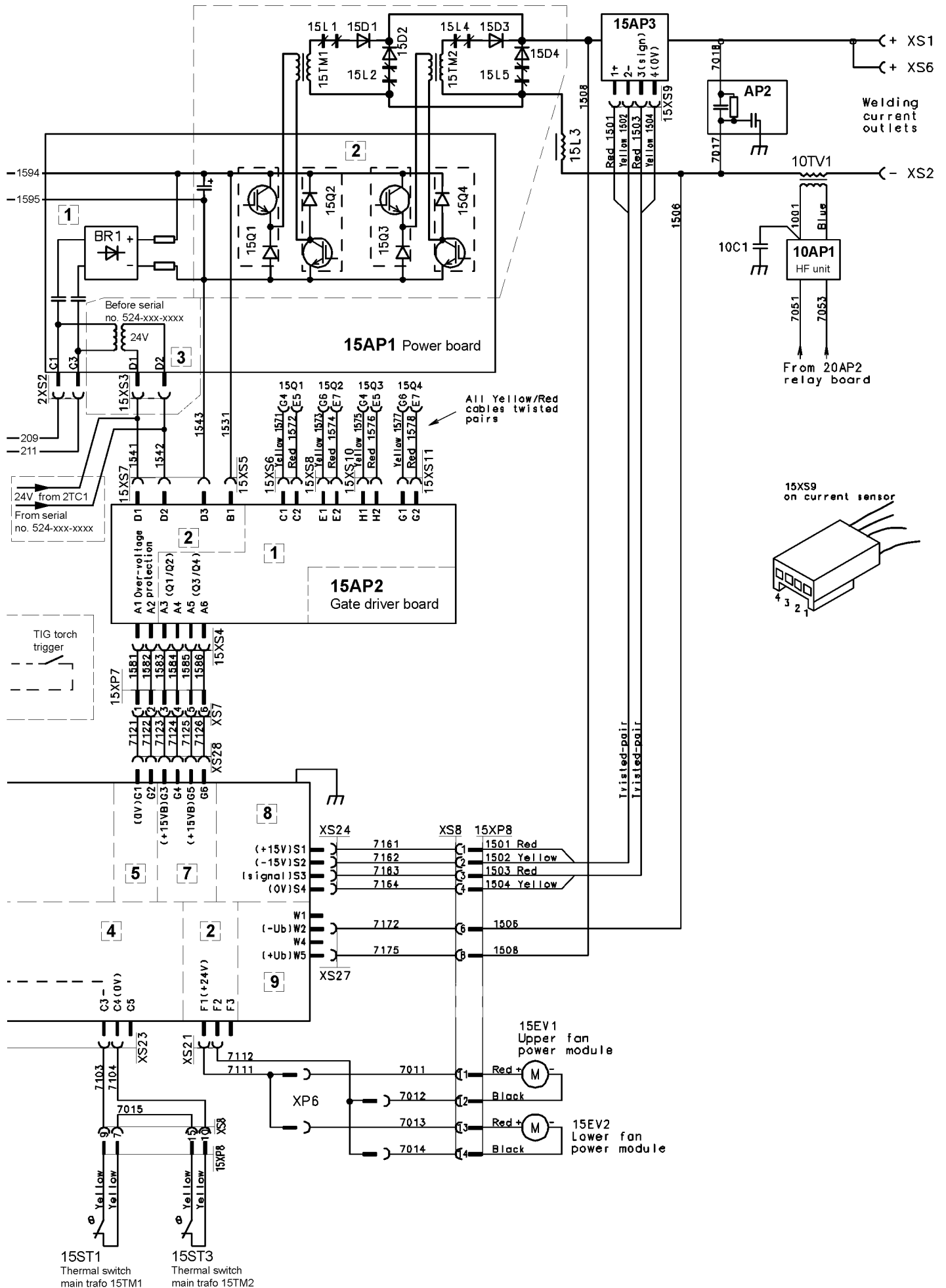
**AristoMig U500 ist lt. dem internationalen und europäischen Standards IEC/EN 60974-1 und EN 50199 konstruiert und überprüft. Es liegt in der Verantwortung der Abteilung, die Service- und Reparaturarbeiten ausführt, sich zu vergewissern, daß das Produkt nach der Arbeit von dem oben angegebenen Standard nicht abweicht.**

*Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von autorisiertem ESAB-Servicepersonal vorzunehmen. Verwenden Sie ausschließlich ESAB-Originalersatzteile und -verschleißteile.*

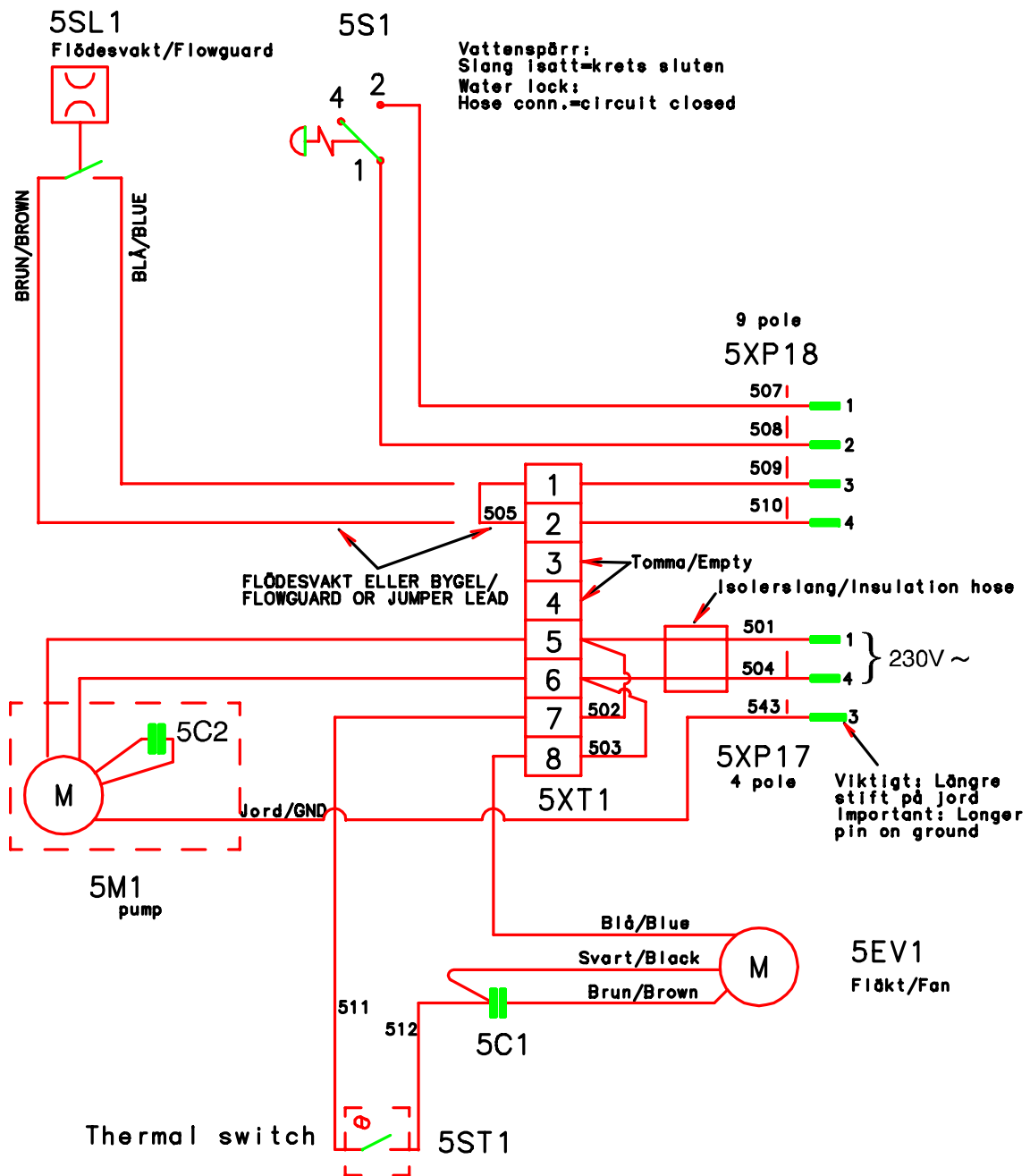
Ersatzteile bestellen Sie bei einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe (siehe letzte Seite).

# Schaltplan





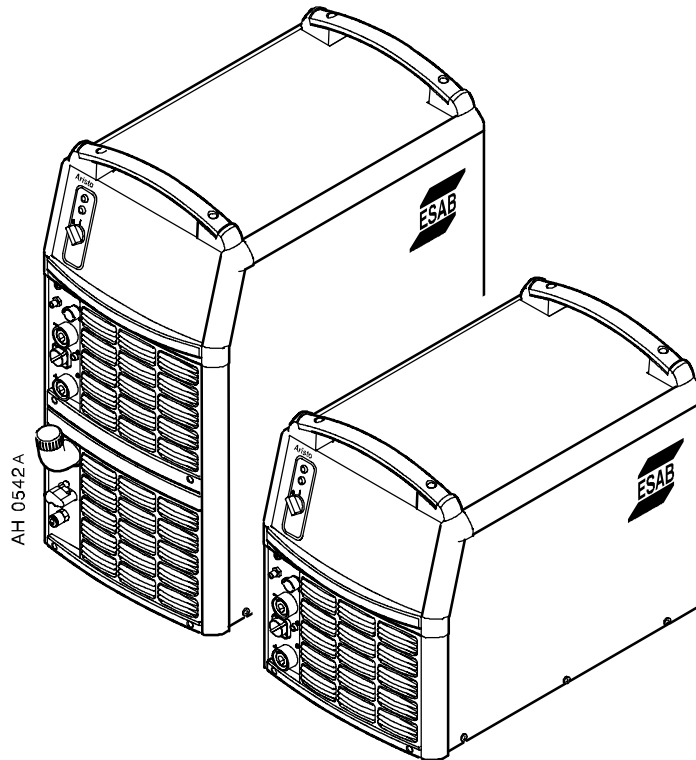
# Cooling unit





## AristoMig U500

### Bestellnummer



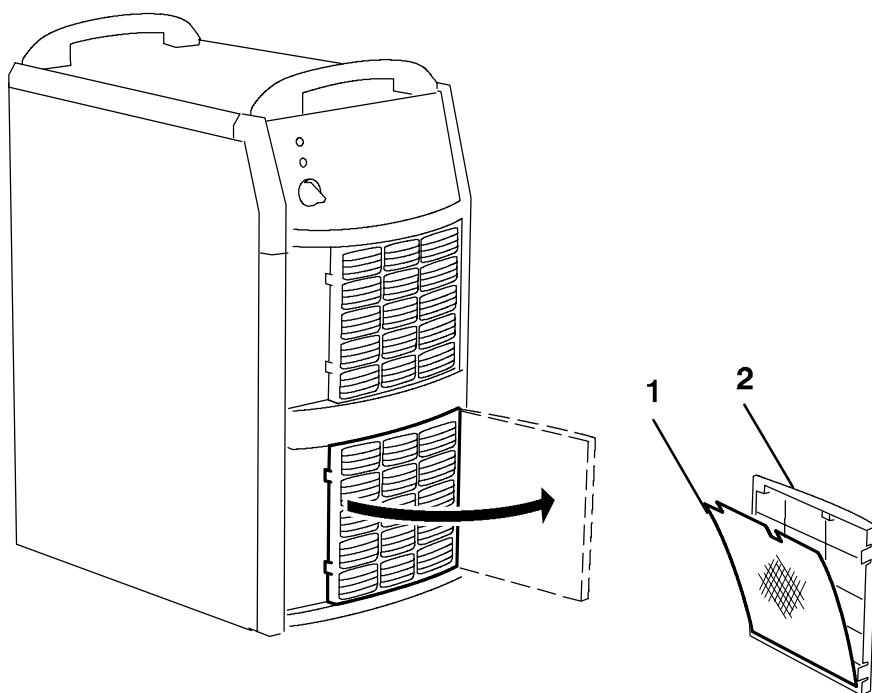
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0459 230 885	Welding power source	AristoMig U500	with cooling unit
0459 230 886	Welding power source	AristoMig U500	
0459 291 990	Spare part list	AristoMig U500	

The spare parts list is available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)  
Under "Products" and "Welding & cutting equipment", you will find a link to the page where you can both search for and download instruction manuals and spare parts lists.

# AristoMig U500

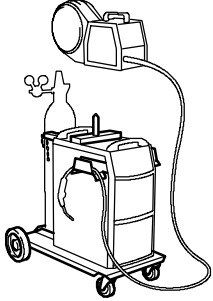
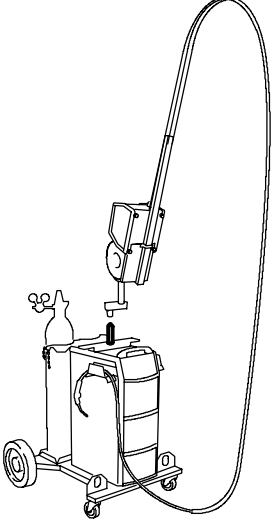
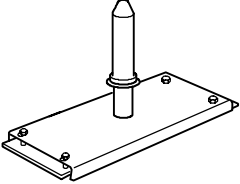
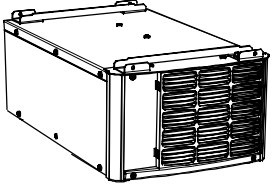
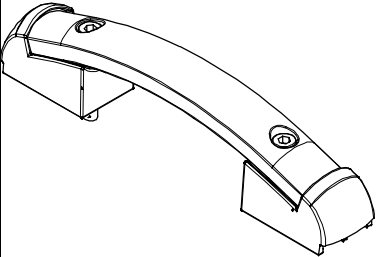
## Ersatzteilliste

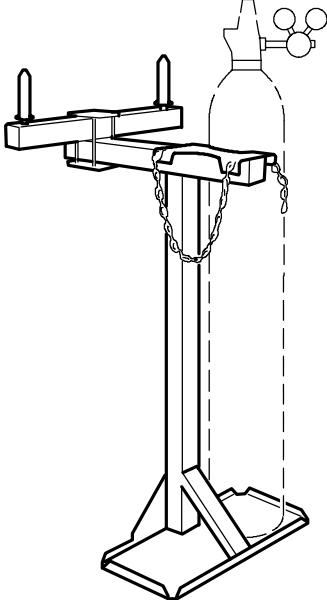





Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 001	Front grill



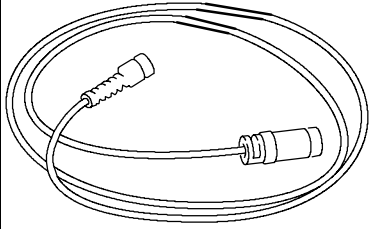
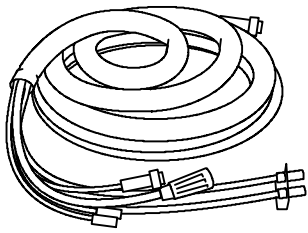
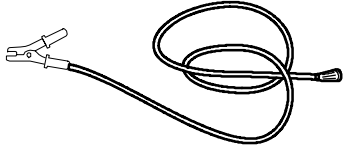
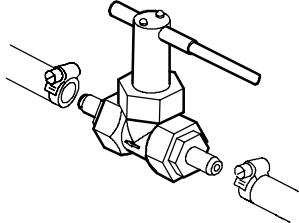
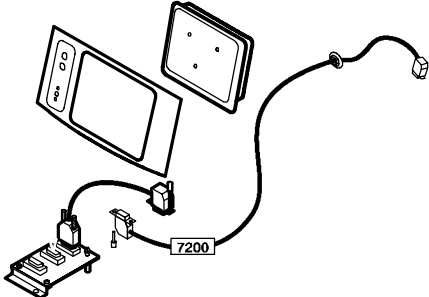
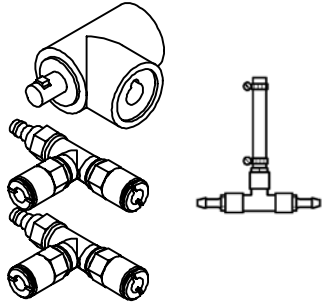
# AristoMig U500

## Zubehör

 A line drawing of a trolley with two wheels and a handle. A welding torch is mounted on top, and a gas cylinder is attached to the side.	<b>Trolley for AristoMig</b> ..... 0458 530 880
 A line drawing of a trolley with two wheels and a handle. A welding torch is mounted on top, and a gas cylinder is attached to the side. A long, curved cable is connected to the torch.	<b>Trolley 2 for AristoMig</b> (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles) . 0458 603 880
 A line drawing of a small, cylindrical pin with a flat base and a pointed top.	<b>Guide pin</b> ..... 0458 731 880
 A line drawing of a rectangular metal box with a handle on top and a vented front panel.	<b>Autotransformer TUA2</b> ..... 0459 145 880
 A line drawing of a curved handle with two mounting brackets and screws.	<b>Handle (1 piece) with mounting screws</b> .. 0459 307 881

	<p><b>Feeder stand</b> ..... 0458 522 880</p>
	<p><b>Remote control adapter RA12</b> 12 pole .... 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>
	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b> ..... 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p>
	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> ..... 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>

# AristoMig U500

	<p><b>Remote control cable 12 pole - 4 pole</b></p> <p>5 m ..... 0459 554 880</p> <p>10 m ..... 0459 554 881</p> <p>15 m ..... 0459 554 882</p> <p>25m ..... 0459 554 883</p> <p>0.25 m ..... 0459 554 884</p>
	<p><b>Connection set</b></p> <p>1.7 m ..... 0456 528 880</p> <p>5 m ..... 0456 528 890</p> <p>10 m ..... 0456 528 881</p> <p>15 m ..... 0456 528 882</p> <p>25 m ..... 0456 528 883</p> <p>35 m ..... 0456 528 884</p> <p><b>Connection set water</b></p> <p>1.7 m ..... 0456 528 885</p> <p>5 m ..... 0456 528 895</p> <p>10 m ..... 0456 528 886</p> <p>15 m ..... 0456 528 887</p> <p>25 m ..... 0456 528 888</p> <p>35 m ..... 0456 528 889</p>
	<p><b>Return cable</b> 5 m 70 mm<sup>2</sup> ..... 0156 743 881</p>
	<p><b>Water flow guard</b> 0.7 l/min ..... 0456 855 880</p>
	<p><b>MMC kit AristoMig</b> ..... 0459 579 880</p>
	<p><b>Connection set</b> for connection of two wire feed units ..... 0459 546 880</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

### THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.  
Prague  
Tel: +420 2 819 40 885  
Fax: +420 2 819 40 120

### DENMARK

Aktieselskabet ESAB  
Copenhagen-Valby  
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.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Utrecht  
Tel: +31 30 2485 377  
Fax: +31 30 2485 260

### 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

### 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

## 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 5308 9922  
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 3 5296 7371  
Fax: +81 3 5296 8080

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
Selangor  
Tel: +60 3 8027 9869  
Fax: +60 3 8027 4754

### 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

## Representative offices

### BULGARIA

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

### EGYPT

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

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

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

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



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000

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

