

ES Bandpåsvetshuvud ***ESW stripCladding Head***

ESW-S90

för 60-90mm band
for 60-90mm strip

Instruktionsmanual med reservdelslista
Instruction manual and spare parts list

Rätt till ändringar av specifikationer utan avisering förbehålls
Rights reserved to alter specifications without notice

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

VARNING	1
TEKNISK BESKRIVNING	1
TEKNISK DATA	2
START:.....	2

LIST OF CONTENTS

WARNING	2
TECHNICAL DESCRIPTION.....	3
TECHNICAL DATA	4
PROCESS START.....	4
RESERVDELAR / SPAREPARTS	5



VARNING



BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA. VAR DÄRFÖRFÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETS FÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

FÖRÄNDRING AV MASKIN (avlägsna skydd eller sätta dem ur bruk).

- Kan förorsaka personskada
- Observera att EG-försäkran och CE-skylten upphör att gälla

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämpad standard
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara skadligt för Din hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsen
- Ventilera och sug ut svetsröken och gas från Ditt och andras arbetsområde

LJUSSTRÅLEN - Kan skada ögon och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddsklädsel
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns svetsplatsens närhet

VID FEL

- Kontakta fackman

**LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN
FÖRE INSTALLATION OCH ANVÄNDNING**

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

TEKNISK BESKRIVNING

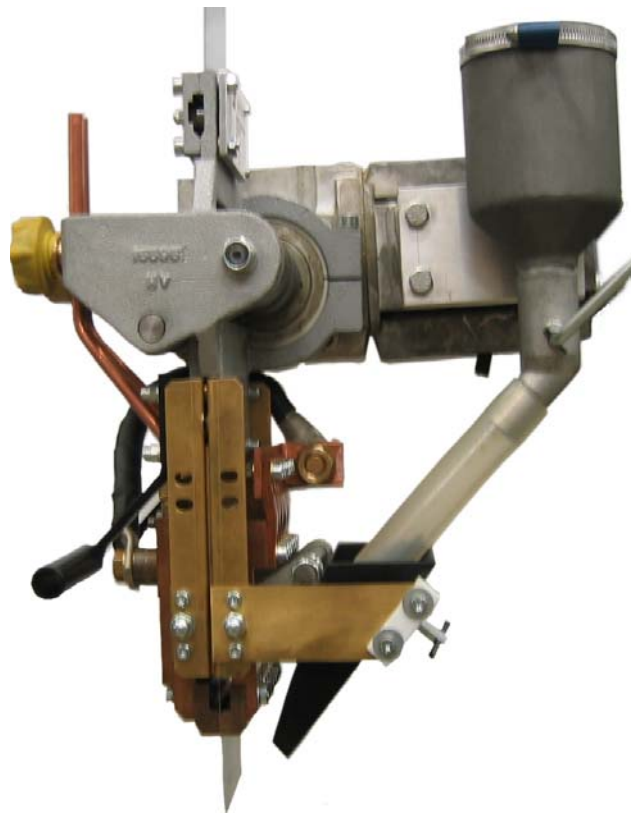


Fig. Elektroslagg bandpåsvetsningshuvud 0772385880

Anläggningen för elektroslagg med bandpåsvetsning påminner i stort om en anläggning för SAW bandpåsvetsning, med en viktig skillnad att huvudet för elektroslagg kan utrustas med avböjningsmagneter.

Vid sidan av bandpåsvetsningshuvud för A6 Arc Master används med fördel svetslikriktare LAF1600 eller två LAF1250 i paralleldrif för att utnyttja 6-tyristor driften se artikel nr 0808573880 eller 881.

ESW bandpåsvetsningshuvud är en komponent i det berömda ESAB A6 programmet och är speciellt konstruerad för denna process. Justerbara sidostödsrullar och en lätttrad bandmatarrulle garanterar den bästa bandmatning genom kontaktbackarna utan störning

För att få en symmetrisk och god strömöverföring består de främre kontaktbackarna av flera kontakter som trycker mot bandet med fjäderbelastning. Den bakre kontaktbacken är en vattenkyllt kompakt sko som består av endast en kontakt på grund av slagbadets intensiva hetta

- En fluxbehållare behövs endast på ES-huvudets framsida, då det endast är där det behöver matas ned flux.
- Elektromagneter bör monteras fast under eller vid sidan av VEC bandmatarmotorn. (Se mekanisk ritning)
- **Varning!** Undvik att montera magneterna på sådant sätt att de sitter ovanför slagbadet – risk för överhettning och att de blir förstörda.

TEKNISK DATA

Dimension	B300mm, H400mm, L400mm
Vikt	18 kg
Motor	VEC, 4000rpm, 42V 156:1 = 1,3-28rpm
Motor	VEC, 4000rpm, 42V 312:1 = 0,6-14rpm
Vattenkyl	Tryck 4-6 bar
Cooling unit	Vi rekommenderar Vattenkyl WP20SC eller WP45
Bandtjocklek	Max 0,5 mm
Bandbredd	Max 90 mm
Ström	Max 2500A vid 100%

START:

Starta med reducerad data: 600-700 A; 30-32V. När processen stabiliserat sig, öka strömmen och minska spänningen så att de överensstämmer med önskade parametrar.

WARNING



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURES "HAZARD DATA.

REBUILDING/ALTERATION – Can cause injury

- Prohibited to remove safety device or to disengage it
- Prohibited to alter the machine without new risk analysis, supplementation to the directions for use, new EU assurance and new CE mark

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate your self from earth and workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to keep fumes and gases from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

MALFUNCTION Call for expert assistance in the event of malfunction

**READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL
BEFORE INSTALLING OR OPERATING**

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

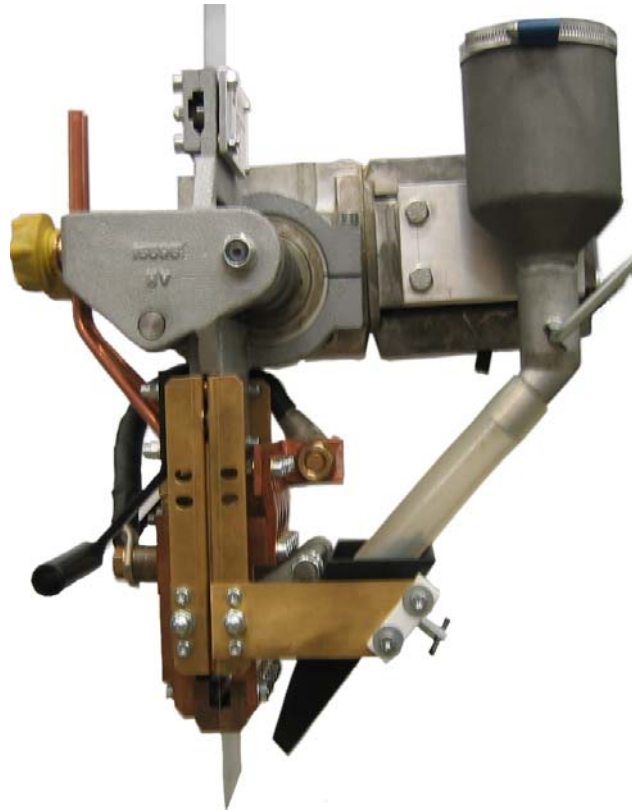


Fig. Electroslag strip Cladding Head 0772385880

The plant for electroslag cladding with strips corresponds in the main with a plant for submerged arc cladding with strips except the special ESW cladding head with additional magnets.

Beside this special cladding head for A6 Arc Master one has to use the welding rectifier LAF 1600 or two LAF 1250 in parallel connection mode to use the six thyristor effect. see part no 0808573880 or 881.

The ESW cladding head is a component of the famous ESAB A6 component system and is extra designed for the specialities of this process. Adjustable side-guide rollers and a knurled strip feed roller guarantee the best strip feeding to the contact jaws without disturbance.

The front contact unit consists of several jaws, which are pushed to strip by spring load. Therefore the current transfer to strips is symmetrical. The back contact unit is a water-cooled compact shoe with one contact jaw because of open slag bath (heat intensity of the pool).

- There is only one flux bag at front side of ESW cladding head because only their ESW flux has to be feeded.

- Electro magnets must be fixed under or beside VEC strip feeding motor (see mechanical drawing).

- **Attention!**

Avoid to mount magnet coils in such a manner that they are above the open slag pool – danger of destruction!

TECHNICAL DATA

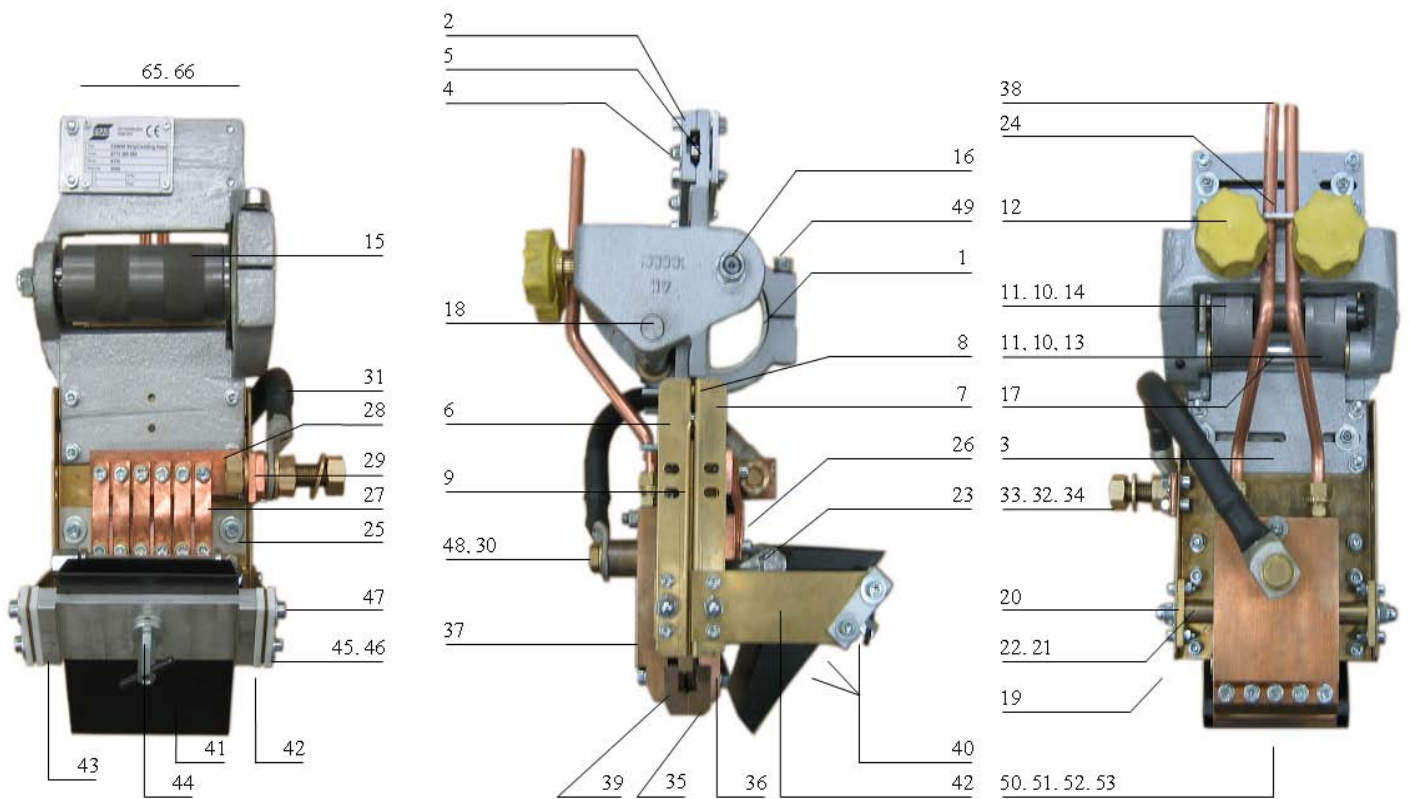
Dimension	B300mm, H400mm, L400mm
Weight	18 kg
Motor	VEC, 4000rpm, 42V 156:1 = 1,3-28rpm
Motor	VEC, 4000rpm, 42V 312:1 = 0,6-14rpm
Water cooling	Pressure 4-6 bar
Cooling unit	We recommend water cooling unit WP20SC or WP45
Strip thickness	Max 0,5 mm
Strip width	Max 90mm
Current	Max 2500A at 100%

PROCESS START

Please start with reduced data: 600 – 700 A; 30 – 32 V. When the process is stable increase the current and decrease the voltage corresponding with following process parameters.

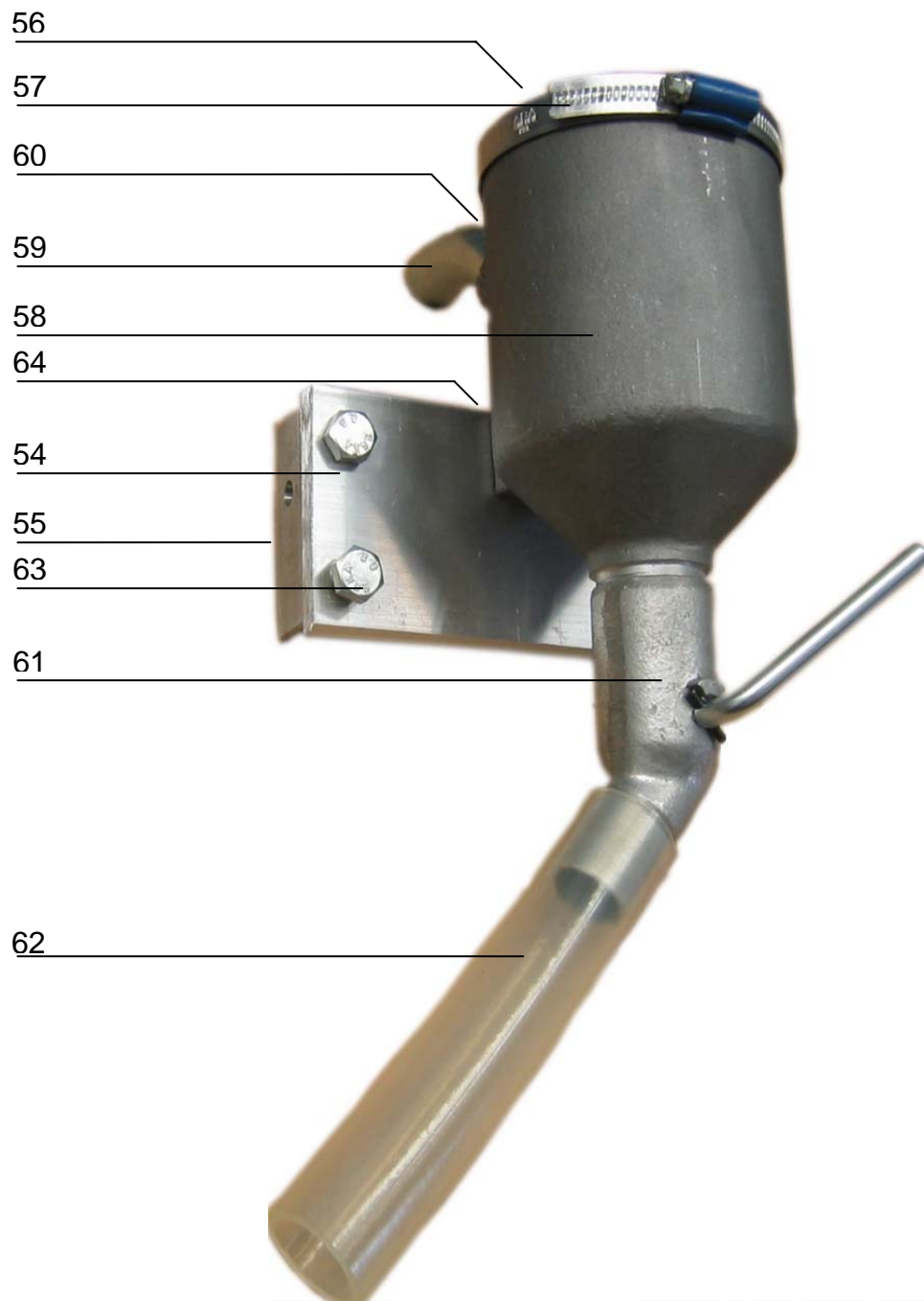
RESERVDELAR / SPAREPARTS

ES Bandpåsvetshuvud / ES Strip cladding head
0772385880



RESERVDLAR / SPAREPARTS

Pulverbehållare komplett / Flux hoper complete
0772400880



ES Bandpåsvetsningshuvud / ES Strip cladding head
0772385880

Pos Item	Benämning	Designation	Art.nr Part no	Typ teknisk data Type technical data	Ant Qty	Anm. Remarks
001	Isolerhylsa	Insulating collar	0215503601		1	
002	Styrning	Guiding device	0156008001		1	
003	Styrning	Guiding device	0156009001		1	
004	Tapp	Journal	0148326001		4	
005	Lager Spårkul.	Bearing	0221301812	626-2Z 19/6x6	4	
006	Skena vänster	Rail	0772387001		1	
007	Skena höger	Rail	0772388001		1	
008	Bricka	Washer	0772389001		2	
009	Mellanlägg	Shim	0772390001		2	
010	Lager, kul, sfär.	Ball bearing	0144953001		2	
011	Axeltapp	Shaft pin	0146253001		2	
012	Handratt Isolerad	Insulated hand wheel	0218810181		2	
013	Huv	Thrust roller carrier	0415498001		1	
014	Huv	Thrust roller carrier	0415499001		1	
015	Matarrulle	Feed roller	0148335881		1	
016	Tapp	Pin	0148332001		1	
017	Distans	Spacer	0156015001		1	
018	Axel	Shaft	0156012001		1	
019	Axel	Shaft	0156016001	Ø 10	2	
020	Styrning	Guiding	0772391001		4	
021	Distans	Spacer	0772392001	L=22	2	
022	Distans	Spacer	0772393001	L=17	2	
023	Hävarm	Coupling Arm	0772394880		1	
024	Fäste Kylrör	Attachment	0772395001		1	
025	Isolering	Insulation	0772396001	1x30x142	1	
026	Tryckfjäder	Pressure Spring	0192190035		6	
027	Kopplingsbleck	Coupling Plate	0148342001	A6	300	
028	Skena	Electric Conductor	0156000001		1	
029	Skena	Electric Conductor	0772397001		1	
030	Distans för ledning	Electr. Spacer	0772332001		1	
031	Strömkabel kpl.	Electric Conductor	0772398880		1	
032	Mässingsmutter	Nut	F000510412	M16	3	
033	Mässingsbricka	Washer		M16	4	
034	Mässingsstång	Threaded rod	F000354050	M16 L=85	1	
035	Kontaktback	Jaws	0772307003		3	
036	Kontaktfinger	Contact finger	0772307001		3	
037	Kontaktfinger	Contact finger	0772386001		1	
038	Kylrör	Cooling Tube	0772386002		2	
039	Kontaktback	Jaws	0772402001		1	
040	Pulvertratt kpl.	Flux nozzle compl.	0772399880		1	
041	Tratt	Nozzle	0772399001		1	
042	Fäste för tratt	Attachment	0772399002		2	
043	Gejd för tratt	Guiding	0772399003		1	
044	Lås	Loc	0772399004		1	
045	Isolering	Insulation	0772399005		4	
046	Teflonisolering	Teflon insulation	0772399006		4	
047	Skruv	Screw	0772399007	MC6S M6x30	4	
048	Skruv	Screw	0772334001	MSG M12x50	1	
049	Skruv	Screw		MC6S M10x70	1	
050	Skruv	Screw	F000781476	MF6S M6x30	5	
051	Skruv	Screw	F000781062	MF6S	6	
052	Mutter	Nut	F000510354	M6M M6	10	
053	Bricka	Washer	F000550038	AZ M6	10	

Pos Item	Benämning	Designation	Art.nr Part no	Typ teknisk data Type technical data	Ant Qty	Anm. Remarks
054	Fästplatta	Attachment Plate	0772400001		1	
055	Distans	Spacer	0772400002		1	
056	Filter till pulverbehållare	Filter	0772327001		1	
057	Slangklämma	Hose Clamp	F200900110	Ø 87-112	1	
058	Pulverbehållare	Flux Hoper	0153853001		1	
059	Pulverrör	Pipe	0153854001		1	
060	Slangklämma	Hose Clamp	F200026038	Ø 32	1	
061	Pulverventil	Flux Valve	0153347880		1	
062	Pulverslang Transp.	Flux Hose	0443383001	L=165	1	
063	Skruv	Screw	0772400010	MC6S M10x45	2	
064	Skruv	Screw	0772400011	M6S M6x20	2	
065	Motor + Växel	Motor with gearbox	0145063906	A6 VEC 4000rpm 42V 156:1 = 1,3-28 r-min	-	
066	Motor + Växel	Motor with gearbox	0145063905	A6 VEC 4000rpm 42V 312:1 = 0,6-14 r-min	-	