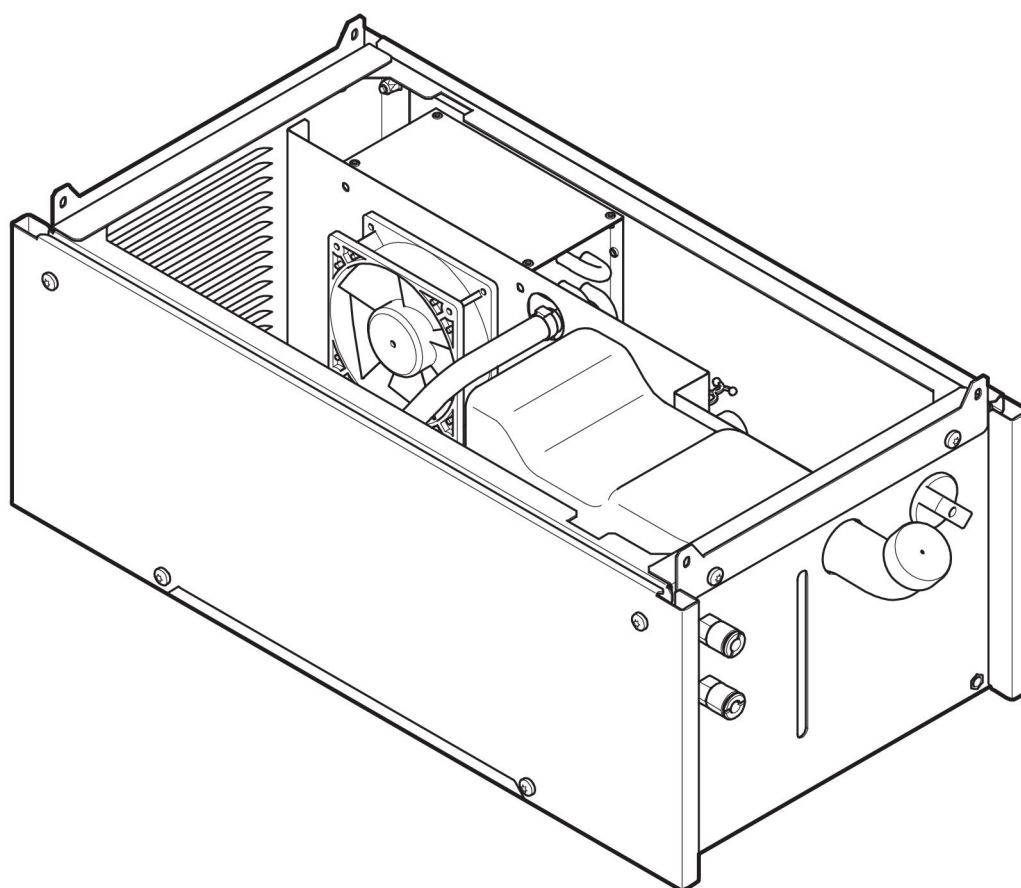


COOL 2



Istruzioni per l'uso



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

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering onto force 2 January 2013

Type of equipment

Welding cooling system

Type designation

Cool 2, from serial number 324 xxx xxxx (2013 w24)

Cool 2, is a member of the ESAB Warrior™ product family

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9,
Box 8004,
SE-402 77 Göteborg,
Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, 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 2: Liquide cooling systems

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

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is written in a cursive, flowing style.

Stephen Argo
Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	SICUREZZA	4
1.1	Significato dei simboli	4
1.2	Precauzioni per la sicurezza	4
2	INTRODUZIONE	6
2.1	Equipaggiamento	6
3	DATI TECNICI	7
4	INSTALLAZIONE	8
4.1	Collocazione	8
4.2	Alimentazione elettrica	8
4.3	Installazione dell'apparecchio per saldatura	8
5	FUNZIONAMENTO	9
5.1	Attacchi e dispositivi di controllo	9
5.2	Utilizzo del gruppo di raffreddamento	9
5.3	Attacco del refrigerante	9
5.4	Controller pressione refrigerante	9
6	MANUTENZIONE	10
6.1	Controllo e pulizia	10
6.2	Introduzione del refrigerante	10
7	INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI	12
8	ORDINAZIONE RICAMBI	13
	ISTRUZIONI DI MONTAGGIO	14
	SCHEMA	16
	DATI DELLA POMPA	17
	NUMERI DI ORDINAZIONE	18
	ACCESSORI	19

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa **Attenzione! State attenti!**



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.

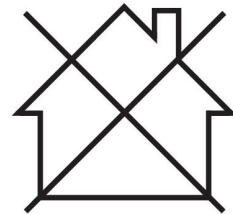
GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.



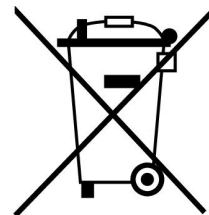
NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

Il gruppo di raffreddamento **COOL 2** è destinato al raffreddamento delle torce di saldatura MIG/MAG raffreddate ad acqua.

Gli accessori per il prodotto sono consultabili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.

2.1 Equipaggiamento

Il gruppo di raffreddamento viene fornito provvisto di istruzioni di installazione e di manuale delle istruzioni.

3 DATI TECNICI

COOL 2	
Consumo elettrico	40 V CA, 2 A, 50/60 Hz
Potenza di raffreddamento	1 kW
Rumore (Pressione sonora costante in fase di inattività)	< 70 dB(A)
Refrigerante	Refrigerante miscelato "ESAB", vedere il capitolo "ACCESSORI".
Quantità di refrigerante	4,5 l
Portata d'acqua massima	1,8 l/min
Sollevamento massimo a pressione per il Q_{max} della torcia	4,6 bar
Temperatura di esercizio	Da -10° a +40°C
Temperatura durante il trasporto	Da -20° a +55°C
Dimensioni (l x p x a)	680 × 330 × 230 mm
Peso vuoto	15 kg
Classe di protezione	IP23

Il gruppo di raffreddamento ha un valore nominale di 500 A a un tempo caldo di saldatura del 60% e a una temperatura ambiente di 25°C.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati con l'indicazione **IP23** sono intesi per l'uso al chiuso e all'aperto.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



AVVISO!

Questo prodotto è destinato ad impieghi industriali. In ambito domestico esso può causare interferenze radio. L'adozione di precauzioni adeguate è di responsabilità dell'utente.

4.1 Collocazione

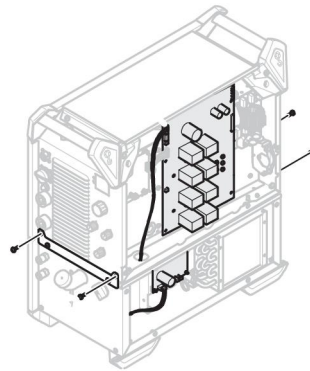
Posizionare il gruppo di raffreddamento in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

4.2 Alimentazione elettrica

Il gruppo di raffreddamento viene alimentato dall'alimentatore, vedere il capitolo "FUNZIONAMENTO".

4.3 Installazione dell'apparecchio per saldatura

Le istruzioni di installazione per questo prodotto sono contenute nel capitolo "ISTRUZIONI DI MONTAGGIO".

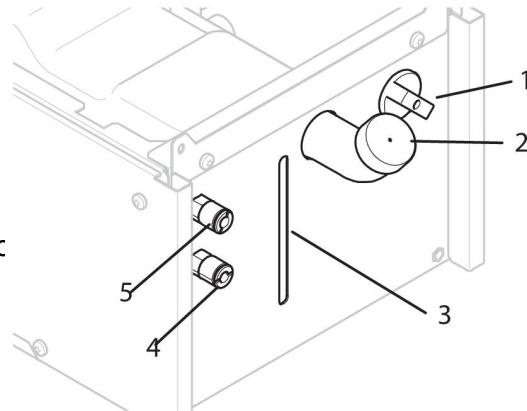


5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.1 Attacchi e dispositivi di controllo

1. Interruttore per On/Off
2. Rabbocco con refrigerante
3. Min/max del refrigerante
4. Attacco ROSSO per il refrigerante (ritorno) diretto al gruppo di raffreddamento
5. Attacco BLU, per il refrigerante proveniente dal gruppo di raffreddamento



5.2 Utilizzo del gruppo di raffreddamento



AVVISO!

Importante! Disattivare il gruppo di raffreddamento durante la saldatura MMA o in caso di utilizzo di torce di saldatura MIG/TIG raffreddate ad aria per evitare un'usura eccessiva della pompa. In caso contrario, la pompa opererà contro una valvola chiusa.

Attivare il gruppo di raffreddamento in caso di utilizzo di una torcia di saldatura MIG raffreddata ad acqua per evitare danni sul set di cavi.

5.3 Attacco del refrigerante

Per il corretto funzionamento si raccomanda che l'altezza dall'unità di raffreddamento alla torcia MIG/MAG raffreddata ad acqua sia di max. 8,5 m.

5.4 Controller pressione refrigerante

La pompa presenta una valvola incorporata di sfogo della pressione. L'interruttore si apre gradualmente quando la pressione risulta eccessiva. Ciò può accadere in presenza di una piega nel tubo flessibile che causa problemi al flusso o lo arresta del tutto.

6 MANUTENZIONE



NOTA:

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.



AVVISO!

Le piastre di sicurezza possono essere rimosse solo da personale autorizzato con adeguate competenze nel settore elettrico.



AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.1 Controllo e pulizia



ATTENZIONE!

Prima di procedere con la pulizia scollegare l'alimentazione principale.

Polvere, trucioli, ecc

Specialmente negli ambienti di lavoro polverosi, il flusso d'aria che attraversa l'unità di raffreddamento trasporta particelle che rimangono intrappolate nell'elemento refrigerante. Ciò causa una riduzione della capacità di raffreddamento. Pulire quindi il gruppo di raffreddamento a intervalli regolari mediante aria compressa.

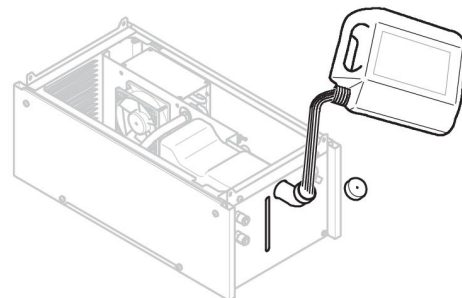
Il sistema di raffreddamento

Il refrigerante raccomandato deve essere utilizzato nel sistema, al fine di non creare ostruzioni che possano intasare la pompa, i tubi dell'acqua o altri elementi. Il flussaggio può essere effettuato solo mediante l'attacco rosso dell'acqua. Quindi, drenare il serbatoio manualmente, ad esempio vuotarlo mediante il foro di riempimento.

6.2 Introduzione del refrigerante

Utilizzare solo refrigerante miscelato "ESAB", vedere il capitolo "ACCESSORI".

- Introdurre il refrigerante. (Il livello del liquido deve essere compreso tra il segno superiore e il segno inferiore.)



NOTA:

Rabboccare il refrigerante se viene utilizzata una torcia di saldatura o tubi di raffreddamento lunghi almeno 5 metri. Quando si regola il livello dell'acqua effettuando un rabbocco, non occorre scollegare i tubi flessibili del refrigerante.



AVVISO!

Il refrigerante deve essere trattato come rifiuto chimico.

7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

Tipo di guasto	Intervento
Effetto refrigerante insufficiente	<ul style="list-style-type: none">• Pulire l'elemento refrigerante mediante aria compressa.• Controllare il livello del refrigerante.• Controllare che l'interruttore on/off sul gruppo di raffreddamento sia impostato su ON.

8 ORDINAZIONE RICAMBI



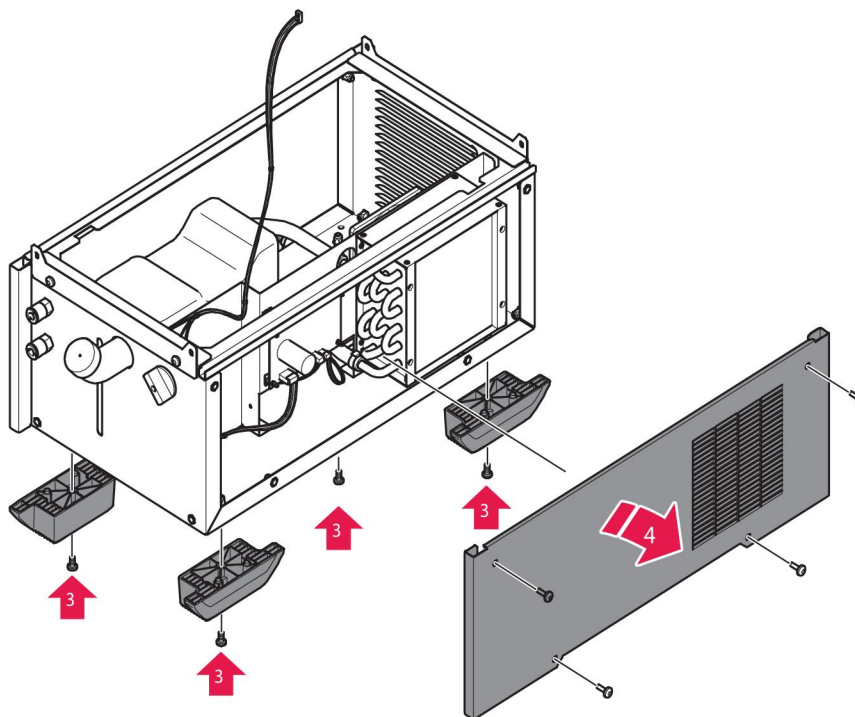
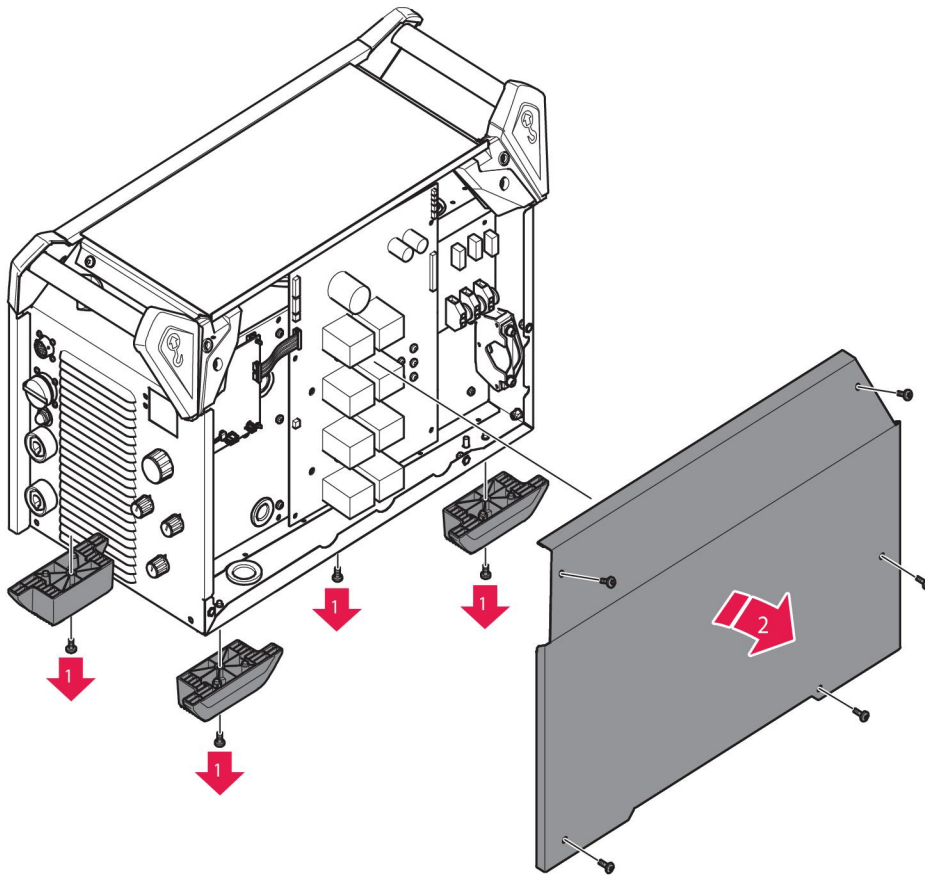
AVVISO!

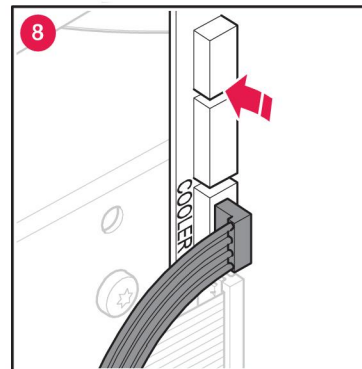
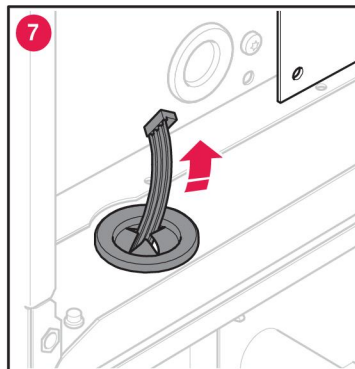
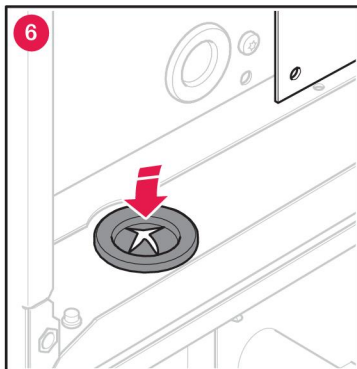
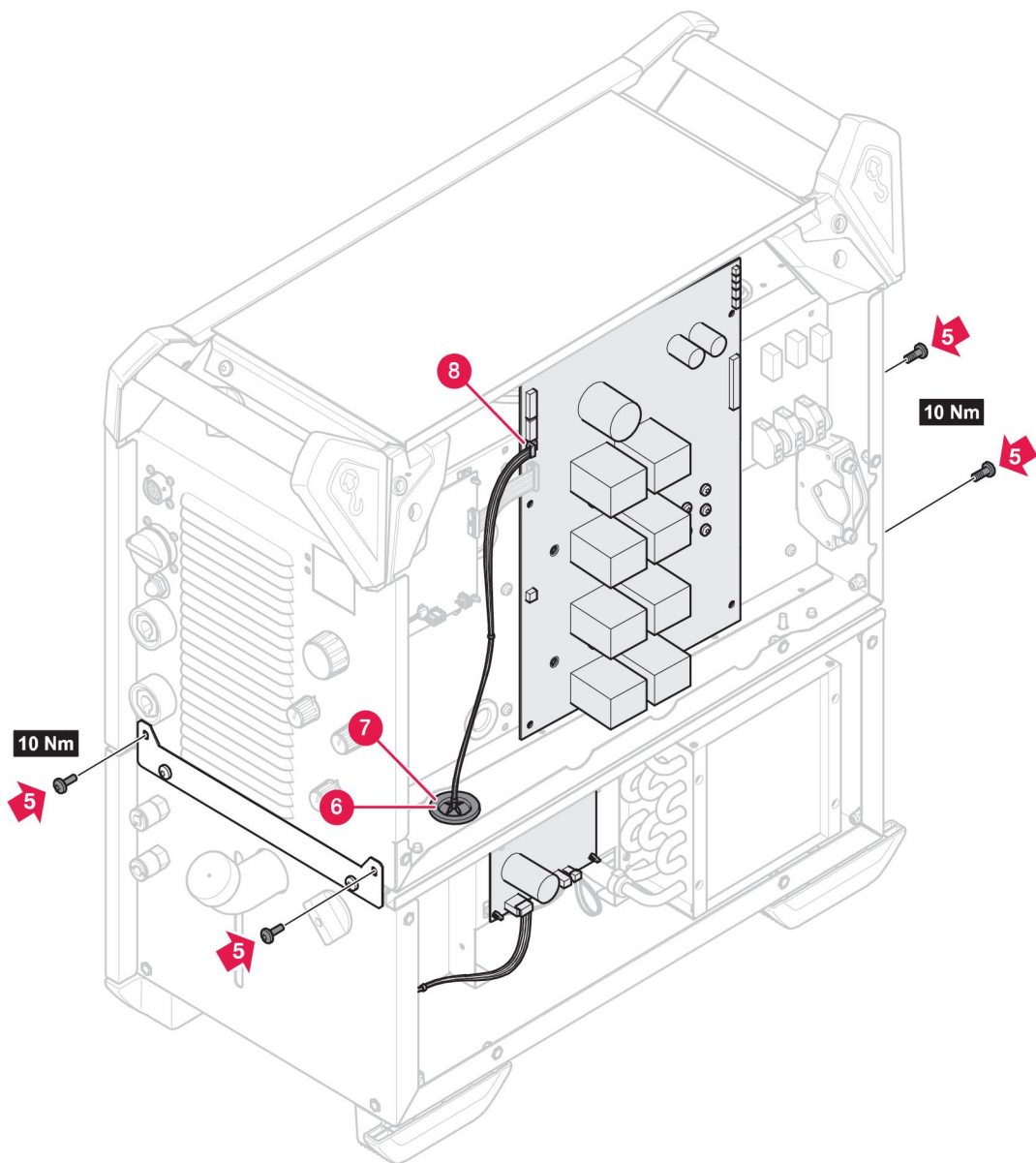
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

COOL 2 è progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee IEC/EN 60974-2 e IEC/EN 60974-10, allo standard canadese CAN/CSA-E60974-1 e allo standard degli Stati Uniti ANSI/IEC 60974-1. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti degli standard di cui sopra.

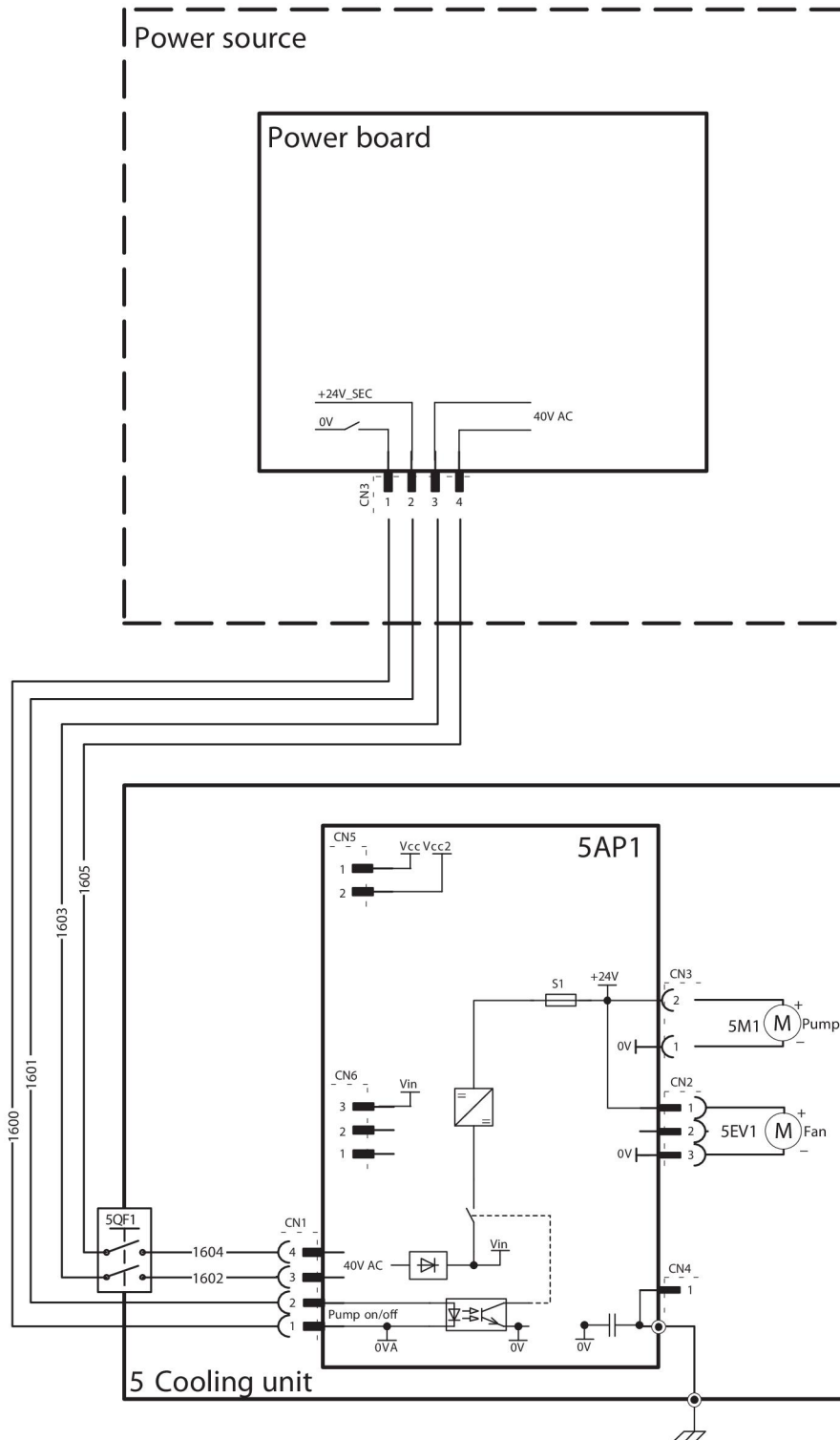
I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; vedere il retro della copertina del presente documento. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

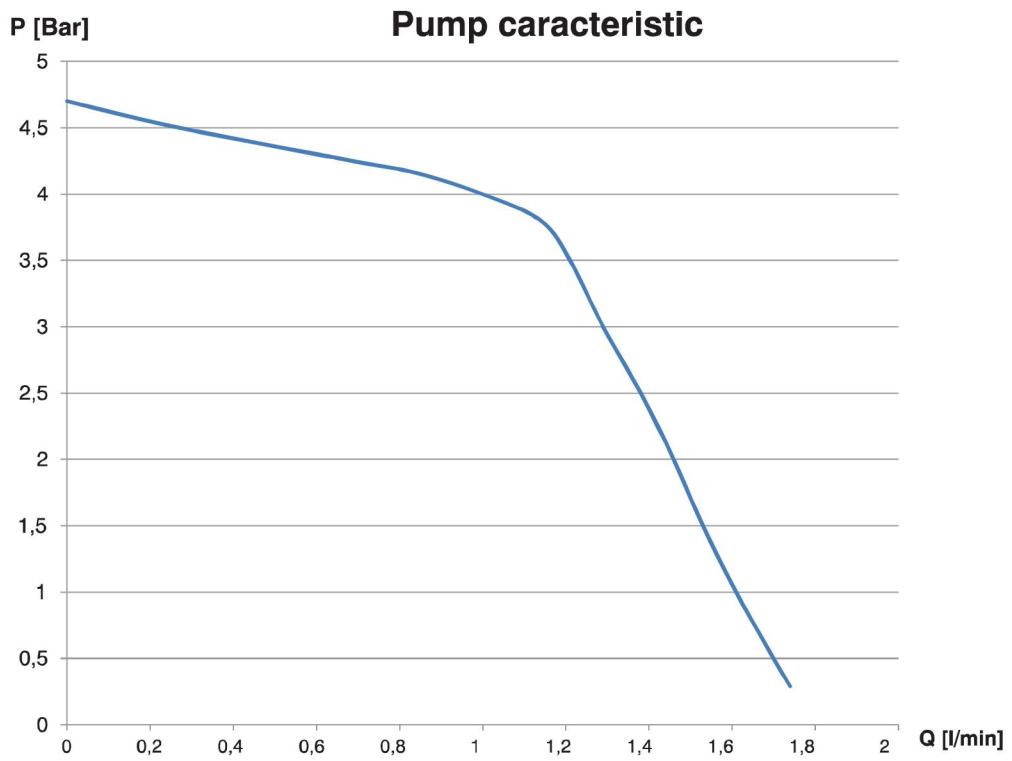




SCHEMA



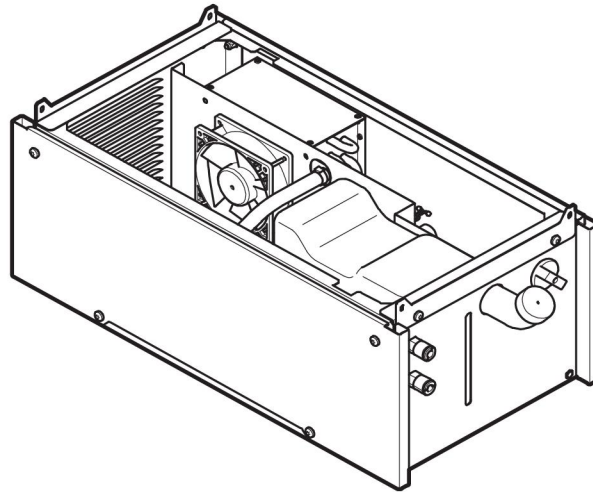
DATI DELLA POMPA



P = Pump pressure,

Q = Flow rate,


NUMERI DI ORDINAZIONE



Ordering Number	Denomination	Type
0465 427 880	Cooling unit	COOL 2
0459 839 092	Spare parts list	COOL 2

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com.

ACCESSORI

0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) L'uso di un liquido refrigerante diverso da quello prescritto potrebbe causare danni all'apparecchio. In presenza di danni derivanti da tale negligenza, gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.	
--------------	--	---

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.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

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

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

FRANCE

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

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

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.
San Fernando 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 Europe GmbH
Baar
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 0220
Fax: +1 905 670 4879

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 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

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
Durbanville 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

