



# AWC K-P

*ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE*  
*INSTRUCTION FOR USE AND MAINTENANCE*



**- IL PRESENTE MANUALE E' PARTE INTEGRANTE DELLA MACCHINA E DEVE ESSERE CONSERVATO PER FUTURI RIFERIMENTI**  
**- THIS MANUAL IS AN INTEGRAL PART OF THE WELDING MACHINE AND MUST BE KEPT FOR FUTURE REFERENCE**

STEL s.r.l. Via del Progresso n° 59 – 36020 Loc. Castegnero (VICENZA) - ITALY  
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.) – FAX +39 444 639641  
E-mail: stel@stelgroup.it – [http: www.stelgroup.it](http://www.stelgroup.it)

**- PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA E' OBBLIGATORIO LEGGERE E COMPRENDERE IN TUTTE LE SUE PARTI IL SEGUENTE MANUALE**  
**- YOU HAVE TO READ CAREFULLY ALL THIS MANUAL BEFORE USING WELDING MACHINE**

COD. 6905200050

**Dichiarazione di Conformità  
Declaration of conformity**

STEL s.r.l. Via del Progresso n° 59 – 36020 Loc. Castegnero (VICENZA) - ITALY  
TEL. +39 444 639525 (central.) – +39 444 639682 (comm.) – FAX +39 444 639641

**STEL SRL**

dichiara che l'unità di raffreddamento:  
declares that the U.R.:

**AWC K-P**

Code: **605300000L** S/N.....

è conforme alle condizioni delle Direttive:  
complies with the conditions of the Directives:

**73/23/CEE – 89/336/CEE – 92/31/CEE – 93/68/CEE – 2002/95/CE – 2003/108/CE**

e inoltre dichiara che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:  
and also declares that the following harmonised standards have been applied:

**EN 60974-10 – EN 60974-1 – EN 60204-1**

**QUALSIASI MODIFICA ALLA MACCHINA SENZA L'AUTORIZZAZIONE  
DI STEL s.r.l. RENDERÀ NULLA QUESTA DICHIARAZIONE**

**ANY MODIFICATION OF THE MACHINE WITHOUT THE  
AUTHORISATION OF STEL s.r.l. RENDERS THIS DECLARATION VOID**

Data: ...../...../.....

Firma e timbro:





**Gentile Cliente,**

*grazie per la fiducia accordataci.*

L' AWC è costruito secondo la filosofia **STEL** che associa qualità ed affidabilità nella conformità delle normative sulla sicurezza.

**INDICE****1.0- SICUREZZA**

1.1 ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA

**2.0- SPECIFICHE**

2.1 CARATTERISTICHE GENERALI

2.2 CARATTERISTICHE ELETTRICHE

2.3 CARATTERISTICHE MECCANICHE

**3.0- ALLACCIAMENTO**

3.1 RICEVIMENTO DEL MATERIALE

3.2 RECLAMI

3.3 ALLACCIAMENTO PRIMARIO

3.4 COLLEGAMENTI ELETTRICI

3.5 COLLEGAMENTI IDRAULICI

3.6 MESSA A TERRA

**4.0- ISTRUZIONI PER L'USO**

4.1 PANNELLO FRONTALE

4.2 ISTRUZIONI PER L'USO

**5.0- INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO**

5.1 POSSIBILI DIFETTI DI FUNZIONAMENTO

5.2 MANUTENZIONE ORDINARIA

5.3 DESCRIZIONE TARGA DATI

**6.0- LISTA COMPONENTI E VISTA ESPLOSA**

6.1 LISTA COMPONENTI

6.2 VISTA ESPLOSA

**7.0- SPIEGAZIONE COLLEGAMENTO UR AWC K-P AL GENERATORE****8.0- SCHEMI ELETTRICI**

8.1 SCHEMA ELETTRICO GENERALE

8.2 SCHEMA PIEDINATURA ATTACCHI



**1.0- SICUREZZA****1.1- ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA**

Non manipolare il cavo elettrico di dotazione standard.

Non asportare la messa a terra.

Controllare che la Vostra linea elettrica abbia la messa a terra regolarmente funzionante.

L'installazione elettrica deve essere fatta a regola d'arte da personale qualificato secondo le norme vigenti.

Togliere sempre la tensione elettrica prima di eseguire qualsiasi operazione sia di ispezione sia di riparazione, o di riempimento o di rabbocco del serbatoio.

Per il riempimento o rabbocco del serbatoio usare un imbuto ed evitare che il liquido entri nell'unità di raffreddamento poiché potrebbe causare danni alla parte elettrica.

Il liquido refrigerante nel serbatoio non deve scendere al di sotto del minimo, diversamente si procurerebbero gravi danni alle guarnizioni ed agli organi di tenuta della pompa.

**2.0- SPECIFICHE****2.1- CARATTERISTICHE GENERALI**

Il gruppo di raffreddamento STEL è stato appositamente studiato per ottenere le massime prestazioni.

L' AWC infatti è in grado di erogare 9 litri/min. a circuito aperto assicurando sempre un perfetto funzionamento, anche usando la torcia in condizioni estreme.

L' AWC possiede un circuito di protezione che in caso di anomalia nell' impianto di raffreddamento interviene segnalando la disfunzione (si accende il LED giallo del pannello e l' allarme acustico).

**2.2- CARATTERISTICHE ELETTRICHE**

| GRUPPO RAFFREDDAMENTO AUTONOMO                                 |    |       |
|----------------------------------------------------------------|----|-------|
| Tensione di alimentazione<br>(direttamente da generatore STEL) | V  | 400   |
| Fasi                                                           | -  | 1     |
| Frequenza                                                      | Hz | 50/60 |
| Pompa:                                                         |    |       |
| Tensione di alimentazione                                      | V  | 400   |
| Fasi                                                           | -  | 1     |
| Frequenza                                                      | Hz | 50/60 |
| Potenza                                                        | KW | 0,3   |



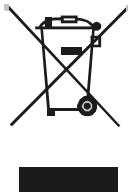
2.3- CARATTERISTICHE MECCANICHE

| GRUPPO RAFFREDDAMENTO AUTONOMO |    |                         |
|--------------------------------|----|-------------------------|
| Grado di protezione            | -  | IP23                    |
| Classe di isolamento           | -  | F                       |
| Temperatura di lavoro          | °C | 40                      |
| Refrigerante                   | -  | LIQUIDO ANTIFREEZE AGIP |
| Capacità serbatoio             | l  | 5                       |
| Lunghezza                      | mm | 600                     |
| Larghezza                      | mm | 300                     |
| Altezza                        | mm | 300                     |
| Peso                           | Kg | 20                      |



8.0 - GENERAL WARNINGS FOR DISPOSAL

When the machine is to be scrapped, you must abide by the regulations in force.  
Separate the different parts of the machine according to the material they are made from (plastic, copper, iron, etc.)

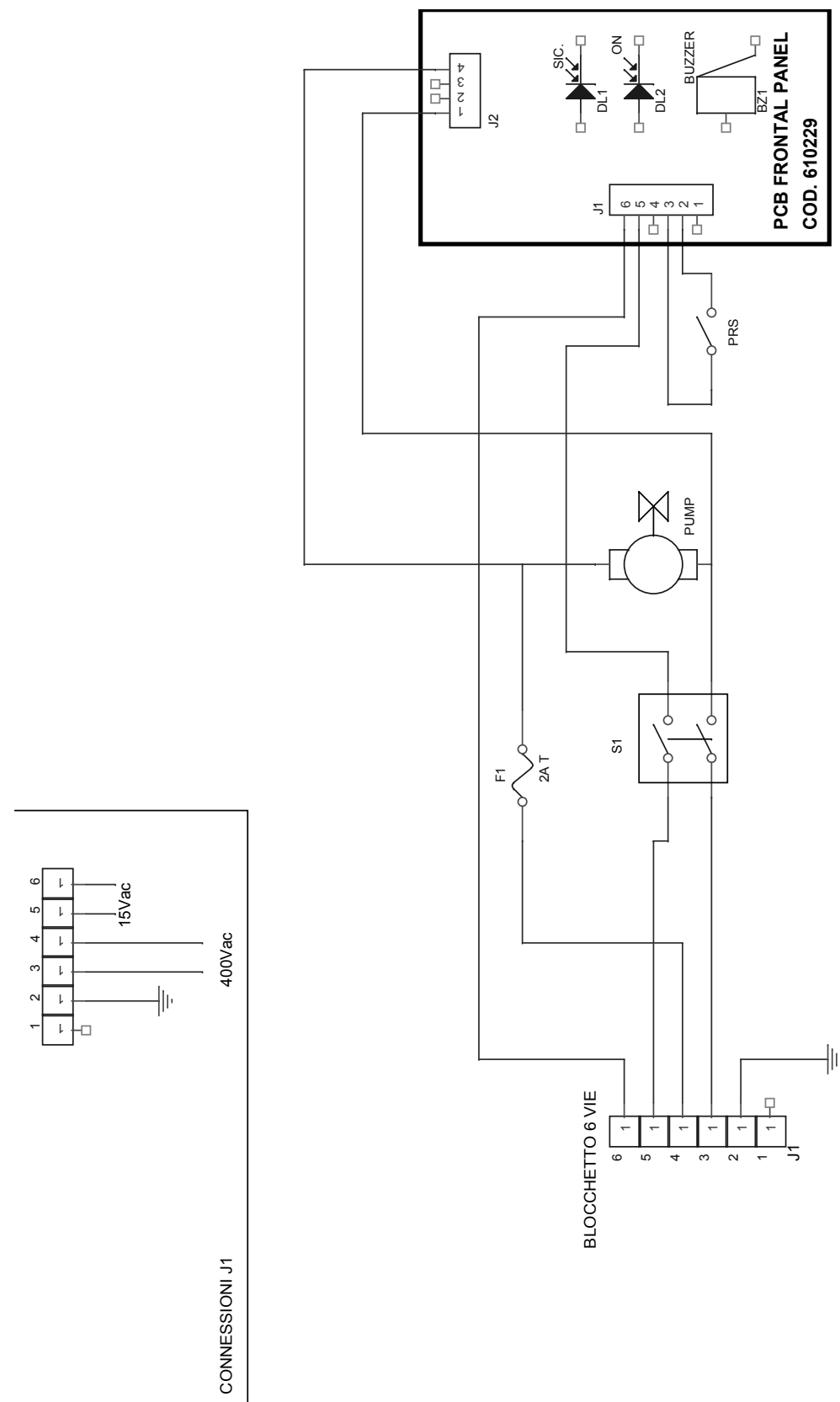


THE CONNECTING PLUG MUST BE TAKEN OUT OF THE POWER SOCKET BEFORE DISMANTLING THE WELDING MACHINE COMPONENTS.



THE ELECTROLYTIC CONDENSERS INSTALLED INSIDE THE MACHINE REMAIN LIVE EVEN AFTER THE CONNECTING PLUG HAS BEEN REMOVED FROM THE POWER SOCKET. IT IS OBLIGATORY TO WAIT AT LEAST 5 MINUTES BEFORE REMOVING THE MACHINE HOOD AND ACCESSING THE INSIDE.



**8.0- WIRING DIAGRAM AWC K-P****3.0- ALLACCIAMENTO****3.1- RICEVIMENTO DEL MATERIALE**

L' imballo contiene:

- N° 1 UR

Cod. 605300000L

- N° 1 libretto istruzioni

Cod. 6905200050

-Verificare che siano compresi nell'imballo tutti i materiali sopra elencati. Avvisare il Vs. distributore se manca qualcosa.

-Verificare che l'AWC non sia stato danneggiato durante il trasporto. Se vi è un danno evidente vedere la sezione RECLAMI per istruzioni.

-Prima di operare con l'AWC leggere attentamente questo manuale di istruzioni.

**3.2- RECLAMI**

Reclami per danneggiamento durante il trasporto:

Se la Vs. apparecchiatura viene danneggiata durante la spedizione, dovete inoltrare il reclamo al Vs. spedizioniere.

Reclami per merce difettosa:

Tutte le apparecchiature spedite da STEL sono state sottoposte ad un rigoroso controllo di qualità. Se tuttavia la Vs. apparecchiatura non dovesse funzionare correttamente, consultate la sezione RICERCA GUASTI di questo manuale. Se il difetto permane, consultate il Vs. concessionario autorizzato.

**3.3- ALLACCIAMENTO PRIMARIO****INSTALLAZIONE**

**ATTENZIONE:** Questa apparecchiatura in **CLASSE A** non e' destinata all'uso in ambienti residenziali dove la potenza elettrica e' fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Ci possono essere potenziali difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica di questi ambienti a causa di disturbi condotti e irradiati.

Il buon funzionamento dell'AWC è assicurato da una sua adeguata installazione; è necessario quindi:

Sistemare la macchina in modo che non sia compromessa la circolazione d'aria assicurata dal moto-ventilatore interno (i componenti interni necessitano di un adeguato raffreddamento).

Evitare che il ventilatore immetta nella macchina depositi o polveri.

E' bene evitare urti, sfregamenti ed in maniera assoluta l'esposizione a stillicidi, fonti di calore o comunque situazioni anomale.

**TENSIONE DI RETE**

L'AWC funziona per tensioni di rete che si discostano del 15% dal valore nominale (esempio: 380V nom. tensione minima 285V, tensione massima 437V).

**3.4- COLLEGAMENTI ELETTRICI**

- L'AWC K-P deve essere collegato al Vs. generatore di corrente tramite lo speciale connettore multipolare in dotazione con l'AWC

- Prima di effettuare connessioni elettriche tra l'AWC ed il generatore, assicurarsi che quest'ultimo sia spento e scollegato dalla rete.



### 3.5- COLLEGAMENTI IDRAULICI

Collegare al raccordo di uscita acqua AWC il tubo di mandata dell'acqua della torcia (rif. 1).

Collegare al raccordo di ingresso acqua AWC il tubo di ritorno dell'acqua della torcia (rif.2).

### 3.6- MESSA A TERRA

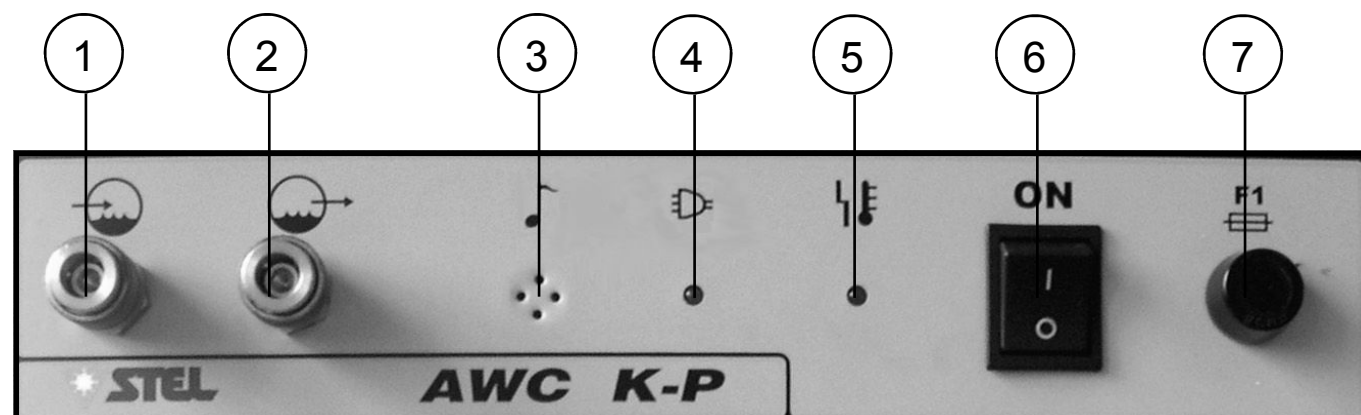
Per la protezione degli utenti la macchina dovrà essere assolutamente collegata correttamente all'impianto di terra (NORMATIVE INTERNAZIONALI DI SICUREZZA)

Il conduttore di messa a terra è già collegato, tramite lo speciale spinotto, con l'impianto di terra delle saldatrice; verificare che la Vs. saldatrice sia correttamente collegata all'impianto di terra e che esso sia in perfette condizioni.

Lo chassis (il quale è conduttivo) è connesso elettricamente con il conduttore di terra; non collegare correttamente a terra l'apparecchiatura può provocare shock elettrici pericolosi per l'utente.

## 4.0- ISTRUZIONE PER L' USO

### 4.1- PANNELLO FRONTALE



| 1 | Ingresso acqua (torcia)                     |
|---|---------------------------------------------|
| 2 | Uscita acqua (torcia)                       |
| 3 | Segnalatore acustico sicurezza pressostato  |
| 4 | Led presenza tensione di linea              |
| 5 | Led sicurezza pressostato / allarme termico |
| 6 | Interruttore generale ON / OFF              |
| 7 | Fusibile di protezione                      |



## 7.0 EXPLANATION OF CONNECTION OF THE AWC K-P TO THE GENERATOR

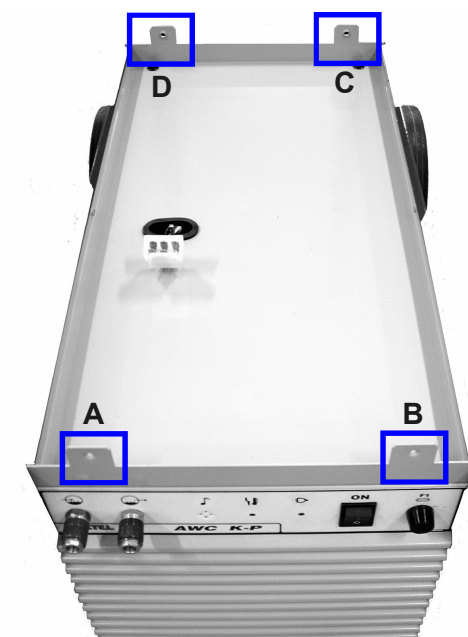


FIG. 1

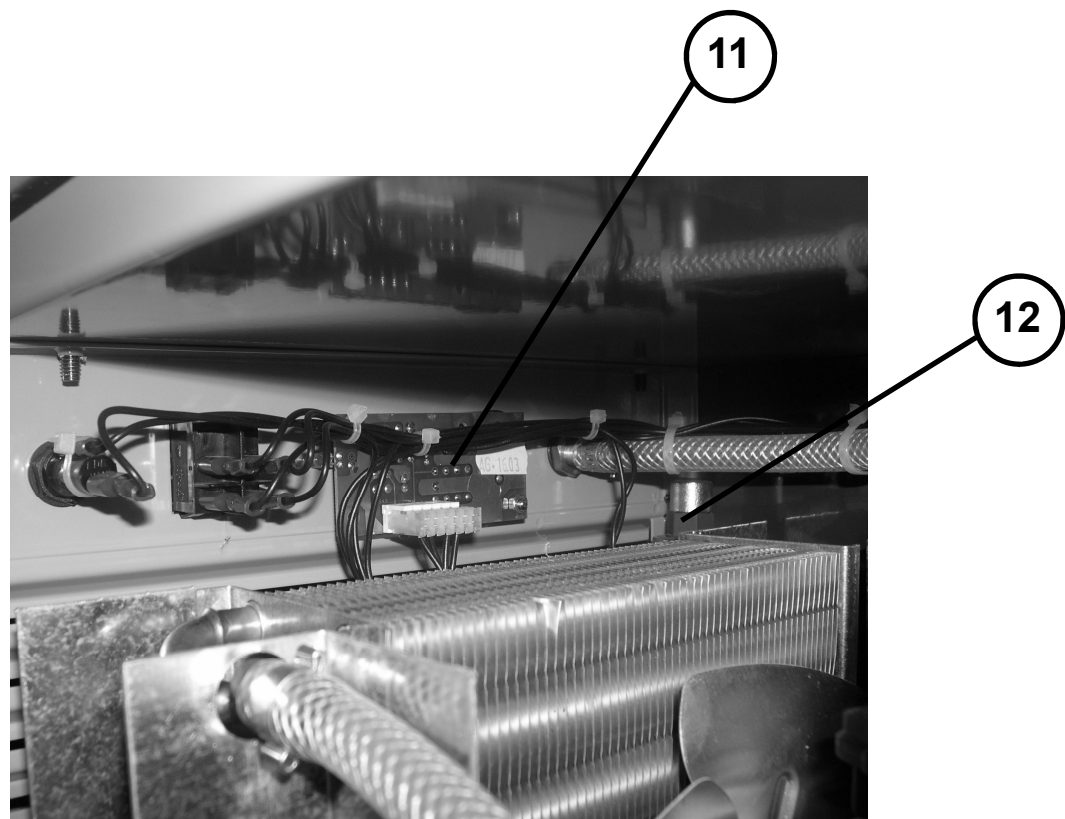
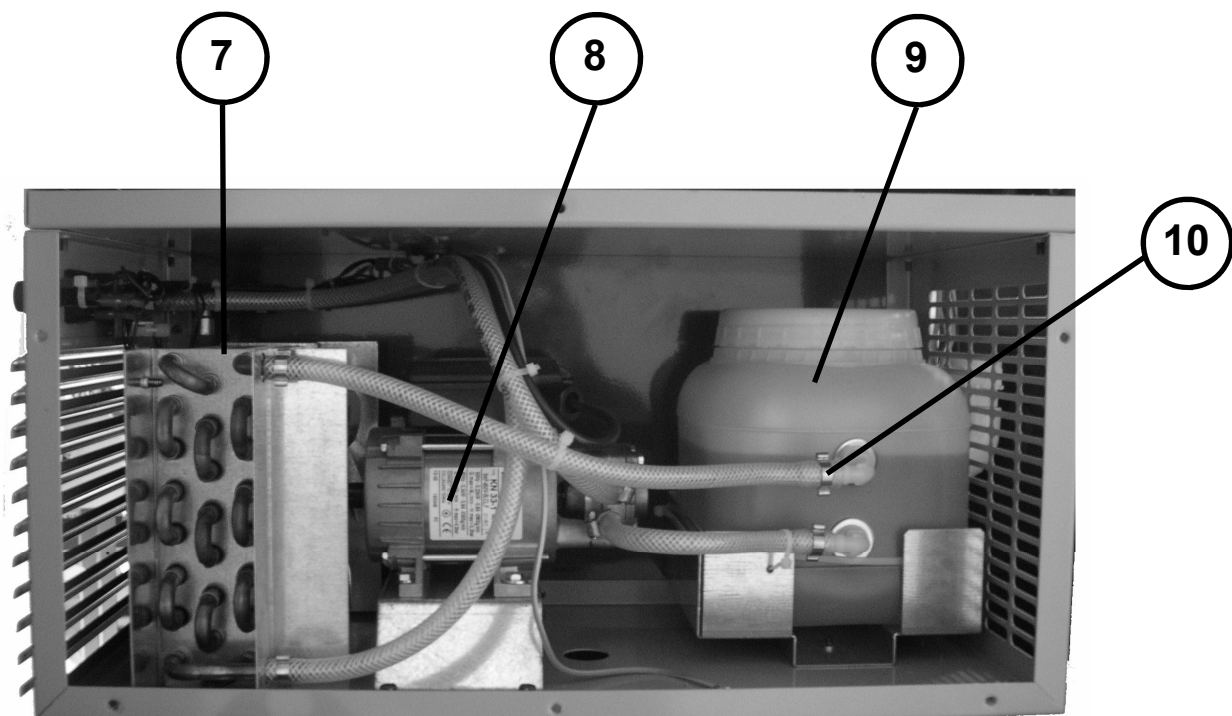


FIG. 2



FIG. 3

- 1 - TAKE THE TROLLEY WITH THE AWC K-P COD. 605300000L (AS IN FIGURE 1).
- 2 - GENTLY LAY THE GENERATOR ON THE AWC K-P COD. 605300000L (AS IN FIGURE 2).
- 3 - REMOVE THE ALUMINIUM-FINISHED HOLE COVER OF THE AWC COD. 62961000T10, FIXED WITH N° 2 SCREWS COD. 6342800000 ON THE BASE OF THE GENERATOR.
- 4 - CONNECT THE POLARISED MALE CONNECTOR COMING FROM THE GENERATOR TO THE POLARISED FEMALE CONNECTOR COMING FROM THE AWC (AS IN FIGURE 3).
- 5 - POSITION THE GENERATOR ON THE UR AWC K-P, TAKING CARE WHEN INSERTING THE FOUR FIXING SLOTS PRESENT ON THE COVER OF THE AWC **A, B, C, D**, IN THE FOUR HOLES PRESENT ON THE BASE OF THE GENERATOR.
- 6 - FIX THE GENERATOR ON THE AWC K-P WITH FOUR SCREWS COD. 6342800000 ON POINTS **A, B, C, D**.



# 4.2- ISTRUZIONI PER L'USO

- Eseguire tutti i collegamenti elettrici ed idraulici descritti nel capitolo 3,3) ALLACCIAMENTO PRIMARIO.
- Riempire il serbatoio di liquido refrigerante servendosi di un imbuto.
- Azionare l'interruttore generale della Vs. saldatrice in modo che entri in funzione e dia alimentazione anche all'AWC
- Azionare l'interruttore generale (rif. 6) portandolo in posizione **ON** per far funzionare l'AWC
- Verificare che il liquido refrigerante circoli nel circuito idraulico della torcia e ritorni nel serbatoio.
- Controllare periodicamente che il livello del liquido refrigerante non sia sceso, eventualmente rabboccare.

# 5.0- INCONVENIENTI DI FUNZIONAMENTO

## 5.1- POSSIBILI DIFETTI DI FUNZIONAMENTO

| INCONVENIENTE                                     | CAUSE                                                                                                                                                                                                                                                                                    | RIMEDIO                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|---------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| MANCATA ACCENSIONE                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Allacciamento primario non corretto.</li> <li>-Interruttore di linea guasto</li> </ul>                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Controllare il collegamento primario.</li> <li>-Rivolgersi al Vs. centro assistenza.</li> </ul>                                                                                                                                                |
| MANCANZA DI CIRCOLAZIONE DEL LIQUIDO REFRIGERANTE | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Macchina in blocco per mancanza di liquido refrigerante (led giallo acceso, allarme acceso).</li> <li>- Strozzatura dei tubi della torcia.</li> <li>- Cattiva connessione dei tubi della torcia.</li> <li>- Inefficienza della pompa.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fermare immediatamente, rabboccare, controllare che non vi siano perdite.</li> <li>Liberare il tubo dalle strozzature.</li> <li>Controllare che la connessione dei tubi sia corretta.</li> <li>Controllare l'efficienza della pompa.</li> </ul> |
| RUMOROSITÀ ECCESSIVA                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Scarsità del liquido refrigerante.</li> <li>- Danneggiamento all'apparato idraulico.</li> </ul>                                                                                                                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fermare immediatamente, rabboccare controllare che non vi siano perdite.</li> <li>Rivolgersi al V.s centro di assistenza.</li> </ul>                                                                                                          |

**5.2- MANUTENZIONE ORDINARIA**

**PRIMA DI OGNI INTERVENTO SCONNETTERE LA MACCHINA DALLA RETE PRIMARIA (SCOLLEGARE IL CONNETTORE MULTIPOLARE DALLA VOSTRA SALDATRICE).**

L'efficienza dell'AWC nel tempo, è direttamente legata alla frequenza delle operazioni di manutenzione, in particolare:

Per il gruppo di raffreddamento è sufficiente avere cura della sua pulizia interna, che va eseguita tanto più spesso, quanto più è polveroso l'ambiente di lavoro.

Togliere le coperture laterali facendo attenzione a non rovinare la gomma protettiva attorno al tubo del serbatoio.

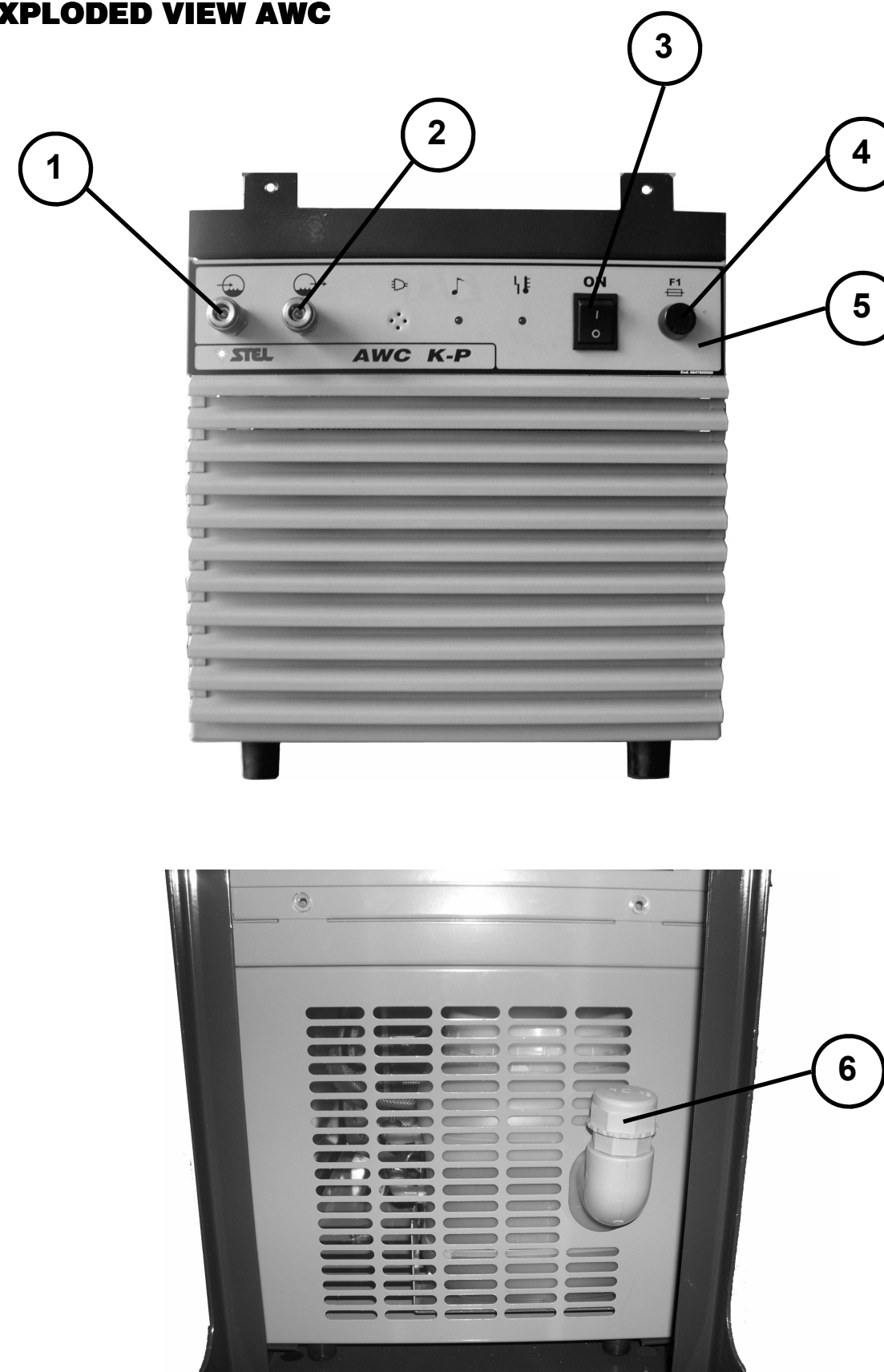
-Togliere ogni traccia di polvere dalla parte interna dell'AWC mediante getto d'aria compressa con pressione non superiore a 3Kg/cm<sup>2</sup>.

-Controllare che tutte le connessioni elettriche siano ben fissate.

-Controllare che tutte le connessioni idrauliche siano ben serrate ed efficienti.

-Non esitare nel sostituire i componenti deteriorati.

-Rimontare la copertura.

**6.2- EXPLODED VIEW AWC**

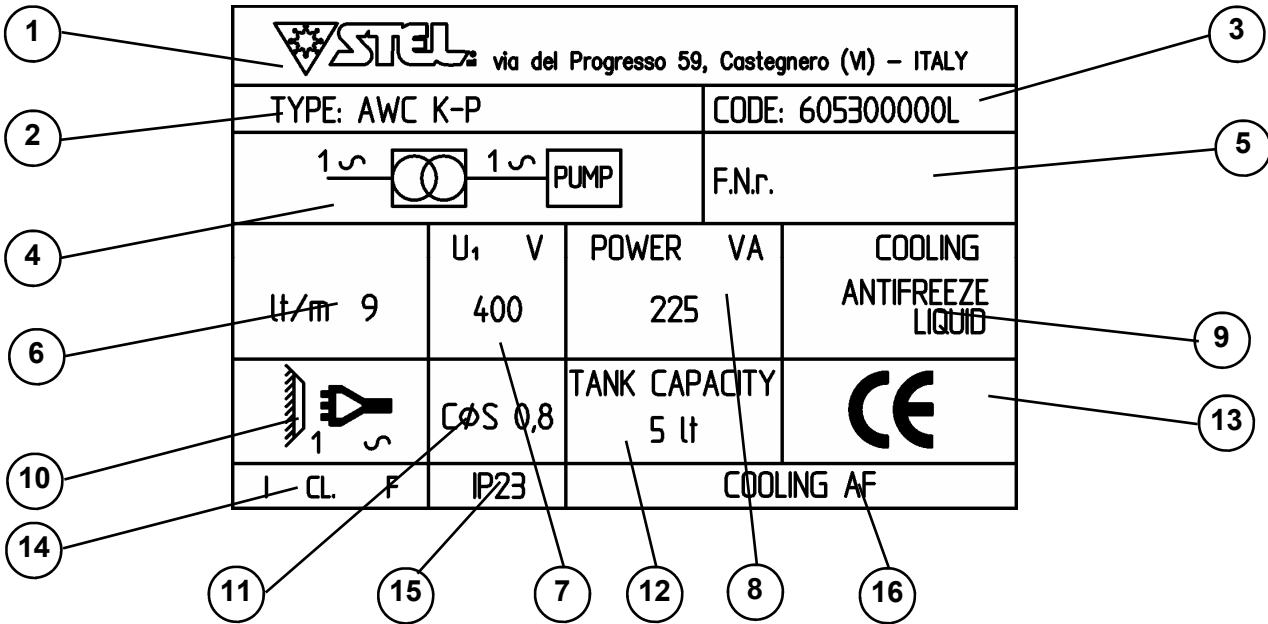


6.0- LIST OF COMPONENTS AND EXPLODED VIEW  
6.1- LIST OF COMPONENTS GENERATOR AWC

|    | DESCRIPTION                   | AWC        |
|----|-------------------------------|------------|
| 1  | Red quick coupling            | 6325100000 |
| 2  | Blue quick coupling           | 6314500000 |
| 3  | Black ON-OFF switch           | 6409400000 |
| 4  | Delayed fuse 2A 500V          | 6425000000 |
| 5  | Instruments sticher AWC       | 6647900010 |
| 6  | 1" cap coupling               | 6602520000 |
| 7  | Radiator 180x200              | 6342900000 |
| 8  | Pump Kn33.1 400v              | 6462900000 |
| 9  | Tank unit AWC                 | 610914000L |
| 10 | Staubli clamp 1018            | 6319300000 |
| 11 | Synoptic Pcb AWC              | 610229000L |
| 12 | Pressure switch AWC 1/4 200mB | 6314600000 |



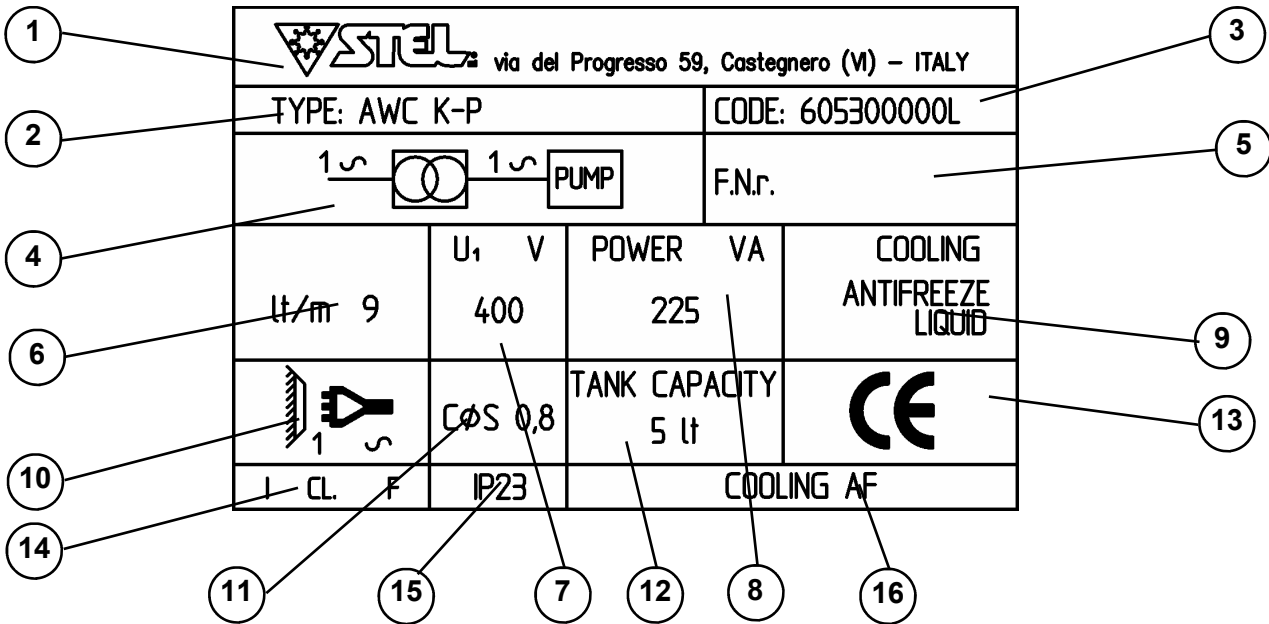
5.3 – DESCRIZIONE TARGA DATI



- Nome, indirizzo del costruttore
- Tipo di unità di raffreddamento
- Identificazione riferita al codice dell' unità di raffreddamento
- Simbolo del tipo di unità di raffreddamento
- Identificazione riferita al n° di serie
- Portata dell' unità di raffreddamento
- Tensione assegnata di alimentazione.
- Potenza dell' unità di raffreddamento
- Tipo di liquido di raffreddamento
- Simbolo per l'alimentazione (numero fasi)
- Fattore di potenza
- Capacità del serbatoio
- Marchio di conformità
- Classe di isolamento
- Grado di protezione (IP23)
- Tipo di raffreddamento



5.3 – DATA PLATE DESCRIPTION



a) IDENTIFICAZIONE

- 1 Adress and Name of the Manufacturer
- 2 Cooling Unit type
- 3 Cooling Unit identification code
- 4 Cooling Unit diagram
- 5 Serial Number
- 6 Cooling Unit flow
- 7 Input Voltage
- 8 Power
- 9 Cooling liquid type
- 10 Input Simbol (number of phase)
- 11 Power Factor
- 12 Tank Capacity
- 13 Conformity
- 14 Insulating Class
- 15 Degree of protection
- 16 Cooling type



## 5.2- ROUTINE MAINTENANCE

**BEFORE ALL OPERATIONS, DISCONNECT THE MACHINE FROM THE PRIMARY SUPPLY MAINS (DISCONNECT THE MULTIPOLE CONNECTOR FROM YOUR WELDING MACHINE).**

The lasting efficiency of the AWC is directly linked with the frequency of maintenance operations, in particular:

For the cooling unit it is sufficient to keep the inside clean; the dustier the working environment, the more frequently the inside should be cleaned.

Remove the side covers taking care not to spoil the rubber protection around the tank pipe.

-Remove every trace of dust from the inside of the AWC using a jet of compressed air with pressure not higher than 3 Kg/cm<sup>2</sup>.

-Check that all the electrical connections are firmly tightened.

-Check that all the hydraulic connections are firmly tightened and efficient.

-Do not hesitate to replace worn components.

-Replace the cover.



***Dear Customer,***

*Thank you for choosing our product.*

The AWC is built according to the **STEL** philosophy which combines quality and reliability with the respect of safety regulations.



**INDEX****1.0– SAFETY****1.1 SAFETY INSTRUCTIONS.****2.0- SPECIFICATIONS****2.1 GENERAL CHARACTERISTICS****2.2 ELECTRICAL CHARACTERISTICS****2.3 MECHANICAL CHARACTERISTICS****3.0– CONNECTION****3.1 RECEIVING THE MATERIAL****3.2 COMPLAINTS****3.3 PRIMARY CONNECTION****3.4 ELECTRICAL CONNECTIONS****3.5 HYDRAULIC CONNECTIONS****3.6 EARTHING****4.0- INSTRUCTIONS FOR USE****4.1 FRONT PANEL****4.2 INSTRUCTIONS FOR USE****5.0– TROUBLESHOOTING****5.1 POSSIBLE MALFUNCTIONS****5.2 ROUTINE MAINTENANCE****5.3 DATA PLATE DESCRIPTION****6.0- LIST OF COMPONENTS AND EXPLODED VIEW****6.1 LIST OF COMPONENTS****6.2 EXPLODED VIEW****7.0– EXPLANATION OF CONNECTION OF THE AWC K-P TO THE GENERATOR****8.0– WIRING DIAGRAMS****8.1 GENERAL WIRING DIAGRAM****8.2 CONNECTION PIN CONFIGURATION****4.2- INSTRUCTIONS FOR USE**

- Make all the electrical and hydraulic connections described in chapter 3,3) PRIMARY CONNECTION.
- Fill the tank with coolant using a funnel.
- Turn the main switch of your welding machine so that it starts and also feeds the AWC.
- Turn the main switch (ref. 6) to **ON** position to make the AWC work.
- Ensure that the coolant is circulating in the hydraulic circuit of the torch and returning to the tank.
- Periodically check that the level of the coolant has not fallen, topping up if necessary.

**5.0- TROUBLESHOOTING****5.1- POSSIBLE MALFUNCTIONS**

| PROBLEM                    | CAUSES                                                                                                                                                           | REMEDY                                                                                                                                                                 |
|----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| DOES NOT SWITCH ON         | -Primary connection not correct.<br><br>-Faulty line switch                                                                                                      | -Check the primary connection.<br><br>-Apply to the nearest service centre.                                                                                            |
| COOLANT IS NOT CIRCULATING | -Machine blocked due to lack of coolant (yellow led lit , alarm on).<br>- Kink in the torch pipe.<br>- Bad connection of the torch pipes.<br>- Inefficient pump. | Stop immediately, top up, ensure there are no leaks.<br><br>Free the pipe from kinks.<br>Ensure that the connection of the pipes is correct.<br>Check pump efficiency. |
| EXCESSIVE NOISE            | -Low coolant level.<br><br>-Damage to the hydraulic equipment.                                                                                                   | -Stop immediately, top up, ensure there are no leaks.<br>Apply to the nearest service centre.                                                                          |



### 3.5- HYDRAULIC CONNECTIONS

Connect the water delivery pipe of the torch (ref. 1) to the water output coupling on the AWC .

Connect the water return pipe of the torch (ref.2) to the water input coupling on the AWC .

### 3.6- EARTHING

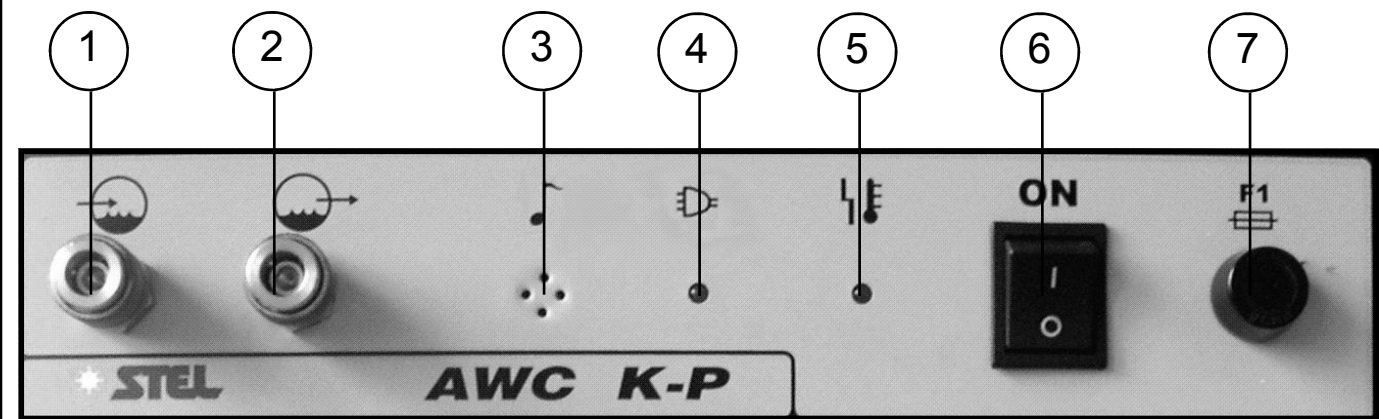
To ensure user protection the machine must absolutely be correctly connected to the earth system (INTERNATIONAL SAFETY REGULATIONS).

The earth lead is already connected, by means of the special pin, to the earth system of the welding machine; ensure that your welding machine is correctly connected to the earth system and that it is in perfect conditions.

The chassis (which is conductive) is electrically connected with the earth lead; if the equipment is not suitably connected to earth it may cause electric shocks which are dangerous for the user.

### 4.0- INSTRUCTIONS FOR USE

#### 4.1- FRONT PANEL



| 1 | Water input (torch)                        |
|---|--------------------------------------------|
| 2 | Water output (torch)                       |
| 3 | Pressure switch safety / thermal alarm led |
| 4 | Pressure switch safety acoustic warning    |
| 5 | Machine live led                           |
| 6 | Main switch ON / OFF                       |
| 7 | Protection fuse                            |

### 1.0- SAFETY

#### 1.1- SAFETY INSTRUCTIONS

Do not handle the standard supply electric cable.

Do not remove the earth.

Ensure that your electric power line has a correctly functioning earth system.

The electrical installation must be carried out in a workmanlike manner by qualified personnel, according to the regulations in force.

Always switch off the electric power before carrying out any inspection or repair operation, or before filling or topping up the tank.

When filling or topping up the tank, use a funnel and avoid letting the liquid get into the cooling unit as it could cause damage to the electrical part.

The coolant in the tank must not fall below the minimum level, otherwise severe damage could be caused to the gaskets and to the sealing parts of the pump.

### 2.0- SPECIFICATIONS

#### 2.1- GENERAL CHARACTERISTICS

The STEL cooling unit has been specially studied to obtain maximum performance.

The AWC is able to distribute 9 litres/min. always ensuring perfect operation, even when using the torch in extreme conditions.

The AWC has a protection circuit which intervenes in the event of a fault in the cooling system, signalling the malfunction (the yellow LED lights up on the panel and the acoustic alarm sounds).

#### 2.2- ELECTRICAL CHARACTERISTICS

| AUTONOMOUS WATER COOLER                              |    |       |
|------------------------------------------------------|----|-------|
| Supply voltage<br>(directly from the STEL generator) | V  | 400   |
| Phases                                               | -  | 1     |
| Frequency                                            | Hz | 50/60 |
| Pump:                                                |    |       |
| Supply voltage                                       | V  | 400   |
| Phases                                               | -  | 1     |
| Frequency                                            | Hz | 50/60 |
| Power                                                | KW | 0.3   |



2.3- MECHANICAL CHARACTERISTICS

| AUTONOMOUS WATER COOLER |    |                       |
|-------------------------|----|-----------------------|
| Degree of protection    | -  | IP23                  |
| Insulation class        | -  | F                     |
| Working temperature     | °C | 40                    |
| Coolant                 | -  | AGIP ANTIFREEZE FLUID |
| Tank capacity           | l  | 5                     |
|                         |    |                       |
| Length                  | mm | 600                   |
| Width                   | mm | 300                   |
| Height                  | mm | 300                   |
| Weight                  | Kg | 20                    |



3.0- CONNECTION  
3.1- RECEIVING THE MATERIAL

The package contains:

- N° 1 AWC Cod. 605300000L
- N° 1 instructions manual Cod. 6905200050

-Check that all the material listed above is included in the package. Inform your distributor if anything is missing.

-Check that the AWC has not been damaged in transport. If you see any sign of damage, consult the COMPLAINTS section for instructions.

-Before working with the AWC read this instructions manual carefully.

3.2- COMPLAINTS

Complaints for damage during transport:

If your equipment is damaged during transport, send a complaint in writing to the carrier.

Complaints for faulty goods:

All the equipment shipped by STEL has been subjected to strict quality control. However, if your equipment does not work correctly, consult the TROUBLESHOOTING section in this manual. If the fault persists, consult your authorised dealer.

3.3- PRIMARY CONNECTION

INSTALLATION

**WARNING:** This **Class A** equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

The good operation of the AWC is ensured by correct installation; you must therefore proceed as follows:

Position the machine in such a way that there is no obstacle to the air circulation ensured by the internal fan since the internal components require suitable cooling.

Ensure that the fan does not send deposits or dust into the machine.

Avoid impacts, rubbing, and - absolutely - exposure to dripping water, excessive heat sources, or any abnormal situations.

MAINS VOLTAGE

The AWC works at mains voltages differing by 15% from the rated mains value (example: 380V minimum rated voltage 285V, maximum voltage 437V).

3.4- ELECTRICAL CONNECTIONS

- The AWC K-P must be connected to your current generator by means of the special multi-pole connector supplied with the AWC

- Before making the electrical connections between the AWC and the generator, ensure that the latter is switched off and disconnected from the mains.

