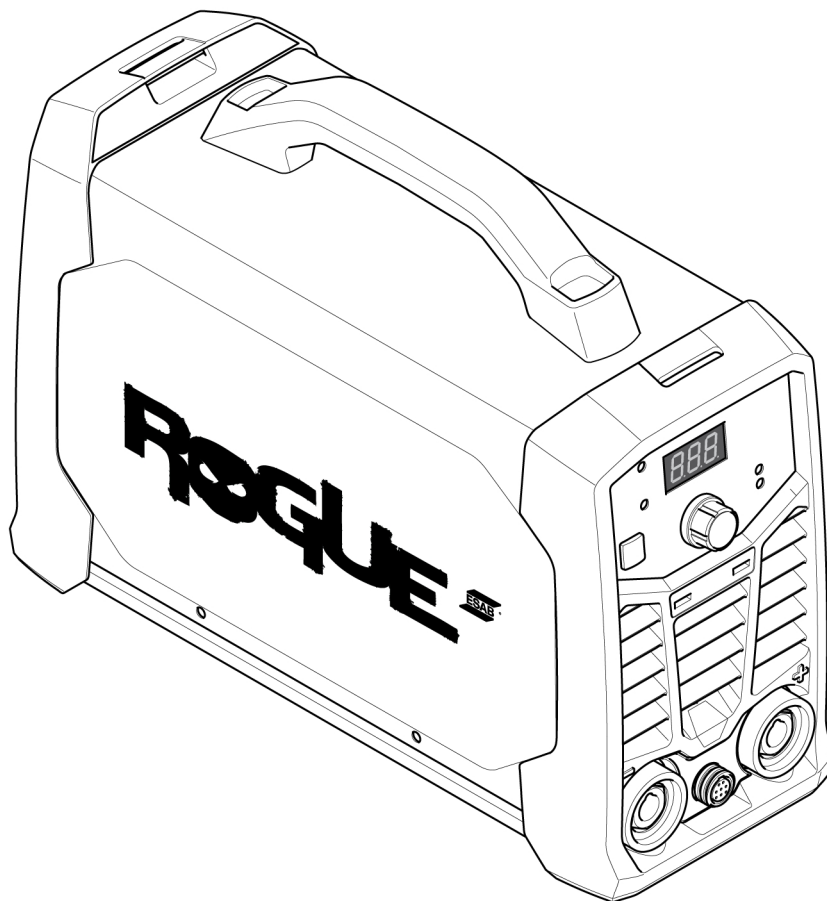


# Rogue

ES 151iP, ES 181iP



## Brugsvejledning



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

The Low Voltage Directive 2014/35/EU;      The EMC Directive 2014/30/EU;  
The RoHS Directive 2011/65/EU;              The Ecodesign Directive 2009/125/EC

**Type of equipment**

Arc welding power source

**Type designation**

ES 151iP                                      from serial number HA425 YY XX XXXX  
ES 181iP                                      from serial number HA426 YY XX XXXX  
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

**The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:**

EN IEC 60974-1:2022+A11:2022+A12:2023	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.  
ES 151iP, ES 181iP are part of ESAB Rogue family.

**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 and environmental requirements stated above.**

**Place/Date**

**Signature**



Gothenburg  
2024-09-04

Peter Burchfield  
General Manager, Equipment Solutions

<b>1</b>	<b>SIKKERHED</b> .....	<b>4</b>
1.1	Betydning af symboler .....	4
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger .....	4
<b>2</b>	<b>INDLEDNING</b> .....	<b>7</b>
2.1	Udstyr .....	7
<b>3</b>	<b>TEKNISKE DATA</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Placering .....	10
4.2	Løftevejledning .....	10
4.3	Netforsyning .....	11
<b>5</b>	<b>DRIFT</b> .....	<b>13</b>
5.1	Tilslutninger og styreenheder .....	13
5.2	Tilslutning af svejse- og returkabler .....	13
5.3	Tænd/sluk for strømforsyningen .....	14
5.4	Blæserstyring .....	14
5.5	Termisk beskyttelse .....	14
5.6	Funktioner og symboler .....	14
5.7	Indstillingspanel .....	16
<b>6</b>	<b>VEDLIGEHOLDELSE</b> .....	<b>17</b>
6.1	Rutinemæssig vedligeholdelse .....	17
6.2	Rengøring af strømkilden .....	17
<b>7</b>	<b>FEJLFINDING</b> .....	<b>19</b>
<b>8</b>	<b>BESTILLING AF RESERVEDELE</b> .....	<b>20</b>
	<b>DIAGRAM</b> .....	<b>21</b>
	<b>BESTILLINGSNUMRE</b> .....	<b>22</b>
	<b>TILBEHØR</b> .....	<b>23</b>

# 1 SIKKERHED

## 1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: Betyder Forsigtig! Vær på vagt!

**FARE!**

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.

**ADVARSEL!**

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.

**FORSIGTIG!**

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.

**ADVARSEL!**

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



## 1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
  - Betjeningen
  - Placering af nødstopknapper
  - Funktionen
  - Relevante sikkerhedsforskrifter
  - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
  - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
  - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
  - Være egnet til formålet
  - Være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr:
  - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
  - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger

5. Generelle forholdsregler:

- Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
- Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
- Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
- Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug

**Hvis udstyret med ESAB-køler**

Brug kun godkendt kølevæske fra ESAB. Ikke-godkendt kølevæske kan beskadige udstyret og reducere sikkerheden ved brugen af produktet. Brug af forkert kølevæske vil medføre, at alle ESABs garantiforpligtelser bortfalder.

For bestillingsoplysninger, se afsnittet "TILBEHØR" i betjeningsvejledningen.



**ADVARSEL!**

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



**ELEKTRISK STØD - Livsfare**

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsvejledningen.
- Rør ikke strømførende dele eller elektroder med bare hænder eller med vådt beskyttelsesudstyr.
- Isolér dig fra arbejdsemnet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



**ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - Kan være sundhedsskadelige**

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
  - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
  - Tilslut arbejdskablet til arbejdsemnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.



**DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige**

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Anvend ventilation eller udsugning ved lysbuen, eller begge dele, for at fjerne dampe og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.



**BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden**

- Beskyt øjnene og kroppen. Anvend en egnet svejseværn og filterlinse samt beskyttelsespåkledning.
- Beskyt omkringstående med egnede beskyttelsesskærme eller gardiner.



**STØJ - Kraftig støj kan give høreskader**

Beskyt ørene. Brug høreværn eller anden hørebeskyttelse.

**BEVÆGELIGE DELE - Kan forårsage personskader**

- Holde alle døre, paneler, afskærmninger og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte.
- Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt.



- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.
- Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden enheden startes.

**BRANDFARE**

- Gnister kan medføre brand. Sørg for at fjerne brændbare genstande i nærheden af svejsestedet.
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

**VARM OVERFLADE - Dele kan være brændende varme**

- Rør ikke ved dele med de bare hænder.
- Tillad udstyret at køle af, inden der udføres arbejde på det.
- Benyt de korrekte værktøjer og/eller isolerede svejsehandsker for at undgå forbrændinger ifm. håndtering af varme dele.

**FORSIGTIG!**

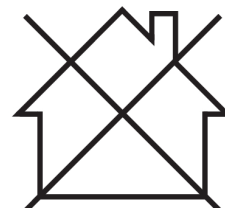
Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**ADVARSEL!**

Strømkilden må ikke anvendes til optøning af frosne rør.

**FORSIGTIG!**

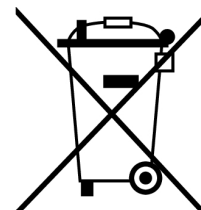
Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.

**BEMÆRK!****Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingsystemet!**

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



**Hos ESAB har du mulighed for at købe et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om bestilling, kontakt din lokale ESAB-forhandler eller besøg os på vores hjemmeside.**

## 2 INDLEDNING

---

**Rogue ES 151iP, ES 181iP** er en inverterbaseret strømkilde beregnet til MMA-/SMAW-/Stav-, MMA-impuls-, TIG-/GTAW- og TIG-impuls svejsning.

**ESABs tilbehør til produktet kan ses i kapitlet "TILBEHØR" i denne vejledning.**

### 2.1 Udstyr

**Rogue ES 151iP, ES 181iP** omfatter:

- Strømkilde
- Ledningssæt til klemme
- Ledningssæt til elektrodeholder
- Skulderrem
- Sikkerhedsvejledning
- Lynstartvejledning

### 3 TEKNISKE DATA

	Rogue ES 181iP	Rogue ES 151iP
<b>Udgangsspænding</b>	230 V±15 % 1~ 50/60 Hz	230 V±15 % 1~ 50/60 Hz
<b>Primærstrøm</b>		
I <sub>maks.</sub> MMA/SMAW/Stav	36 A	30 A
I <sub>maks.</sub> Live TIG/GTAW	24 A	18,5 A
<b>Tomgangseffekt</b> med energisparefunktion	30 W	30 W
<b>Indstillingsområde</b>		
MMA/SMAW/Stav	20-180 A	20-150 A
Live TIG/GTAW	10-180 A	10-150 A
<b>Tilladt belastning</b> ved MMA/SMAW/Stav		
20% intermittensfaktor	170 A / 26,8 V	
25 % intermittensfaktor		150 A / 26 V
60 % intermittensfaktor	97 A / 23,9 V	97 A / 23,9 V
100 % intermittensfaktor	75 A / 23 V	75 A / 23 V
<b>Tilladt belastning</b> ved Live TIG/GTAW		
25 % intermittensfaktor	180 A / 17,2 V	150 A / 16 V
60 % intermittensfaktor	116 A / 14,6 V	97 A / 13,9 V
100 % intermittensfaktor	90 A / 13,6 V	75 A / 13 V
<b>Skineffekt</b> I <sub>2</sub> ved maks. strøm	8,7 kVA	6,9 kVA
<b>Aktiv effekt</b> I <sub>2</sub> ved maks. strøm	5,5 kW	4,35 kW
<b>Effektfaktor</b> ved maks. strøm		
Live TIG/GTAW	0,63	0,63
MMA/SMAW/Stav	0,63	0,63
<b>Virkningsgrad</b> ved maks. strøm		
MMA/SMAW/Stav	89 %	89 %
Live TIG/GTAW	89 %	89 %
<b>Tændspænding</b> U <sub>0</sub> maks.		
VRD 35 V deaktiveret	63 V DC	63 V DC
VRD 35 V aktiveret	<30 V	<30 V
<b>Driftstemperatur</b>	-10 til +40 °C (+14 til 104 °F)	-10 til +40 °C (+14 til 104 °F)
<b>Transporttemperatur</b>	-20 til +55 °C (-4 til +131 °F)	-20 til +55 °C (-4 til +131 °F)

	<b>Rogue ES 181iP</b>	<b>Rogue ES 151iP</b>
<b>Kontinuerligt lydtryk ved tomgang</b>	<70 dB	<70 dB
<b>Mål l × b × h</b>	403×153×264 mm (15,8 × 6 × 10,4")	403×153×264 mm (15,8 × 6 × 10,4")
<b>Vægt</b>	6,8 kg	6,8 kg
<b>Isolationsklasse transformator</b>	F	F
<b>Kapslingsklasse</b>	IP23S	IP23S
<b>Anvendelsesklasse</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

**Netforsyning,  $S_{sc\ min}$** 

Minimumkortslutningseffekt på netværket i henhold til IEC 61000-3-12.

**Intermittensfaktor**

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning. Driftscyklussen er gyldig ved 40 °C / 104 °F eller derunder.

**Kapslingsklasse**

**IP**-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af massive genstande eller vand.

Udstyr mærket **IP23S** er beregnet til brug både indendørs og udendørs. Det bør dog ikke anvendes, når der falder nedbør.

**Anvendelsesklasse**

Symbolet **S** angiver, at strømkilden er beregnet til brug i områder med forøget risiko for elektrisk stød.

## 4 INSTALLATION

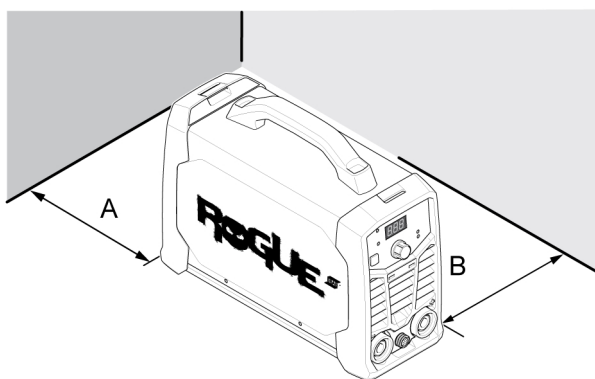
Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.

**FORSIGTIG!**

Dette produkt er beregnet til brug i industrien. Produktet kan forårsage radiostøj ved brug i boligmiljøer. Det er brugerens ansvar at træffe de nødvendige forholdsregler.

### 4.1 Placering

Placer strømforsyningen, så indtag og udblæsning til køleluft friholdes.



A. Minimum 200 mm (8 tommer)

B. Minimum 200 mm (8 tommer)

**ADVARSEL!**

Fastgør udstyret - især hvis underlaget er ujævnt eller hælder.

### 4.2 Løftevejledning

Enhederne er udstyret med et håndtag, så de kan transporteres.

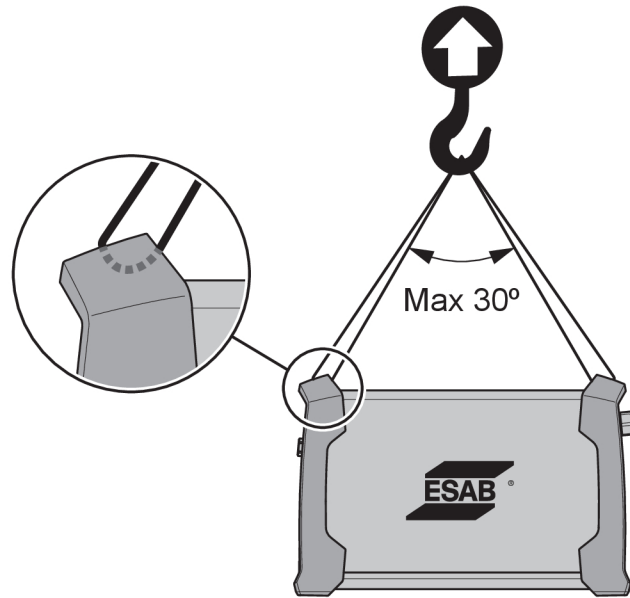
**ADVARSEL!**

Elektriske stød kan dræbe. Rør ikke ved strømførende dele. Frakobl strømforsyningsledningerne fra ledningen til den slukkede netstrømsforsyning, inden du flytter rundt på svejsestrømforsyningen.

**ADVARSEL!**

Defekt udstyr kan forårsage alvorlig personskade og kan beskadige udstyret.

Løft enheden med håndtaget oven på kassen.



### 4.3 Netforsyning

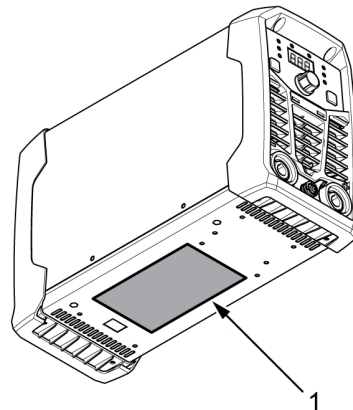


#### BEMÆRK!

**Rogue ES 151iP og ES 181iP** er ikke i overensstemmelse med IEC 61000-3-12. Hvis den er tilsluttet et netstrømsforsyningssystem, så er det installatørens eller brugerens ansvar at kontrollere, at udstyret kan tilsluttes, ved om nødvendigt at rådføre sig med operatøren af distributionsnettet.

Strømforsyningen vil automatisk blive justeret til den leverede indgangsspænding. Sørg for, at den er beskyttet af den korrekte sikringsstørrelse. Der skal etableres en beskyttende jordforbindelse i henhold til de gældende bestemmelser.

1. Mærkeplade med data vedr. forsyningsforbindelse.



Anbefalede sikringsstørrelser og mindste kabeltværsnit til Rogue ES 151iP, ES 181iP		
	Rogue ES 151iP	ES 181iP
<b>Forsyningsspænding</b>	230 V AC	230 V AC
<b>Netkablets tværsnit</b>	2,5 mm <sup>2</sup>	2,5 mm <sup>2</sup>
<b>Maksimal mærkestrøm I<sub>maks.</sub></b>	30 A	36 A
MMA/SMAW/Stav		
<b>I<sub>eff</sub> MMA/SMAW/Stav</b>	15 A	16 A

Anbefalede sikringsstørrelser og mindste kabeltværsnit til Rogue ES 151iP, ES 181iP		
Sikring overspændingstype D MCB	20 A	25 A
Maksimal anbefalet længde af forlængerledning	100 m	100 m
Minimal anbefalet størrelse af forlængerledning	4 mm <sup>2</sup>	4 mm <sup>2</sup>

**BEMÆRK!**

De forskellige varianter af **Rogue ES 151iP, ES 181iP** er certificeret til forskellige udgangsspændinger. Se altid mærkepladen for specifikationen af den anvendte strømforsyning.

**BEMÆRK!**

Benyt strømkilden i overensstemmelse med de relevante nationale bestemmelser.

**Forsyning fra strømgeneratorer**

Strømforsyningen kan leveres fra forskellige typer generatorer. Nogle generatorer vil imidlertid ikke levere tilstrækkelig strøm til, at svejsestrømforsyningen kan fungere korrekt. Generatorer med AVR (automatisk spændingsregulering) eller tilsvarende eller bedre type regulering med en nominel effekt på 8 kW anbefales.

## 5 DRIFT

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!



### BEMÆRK!

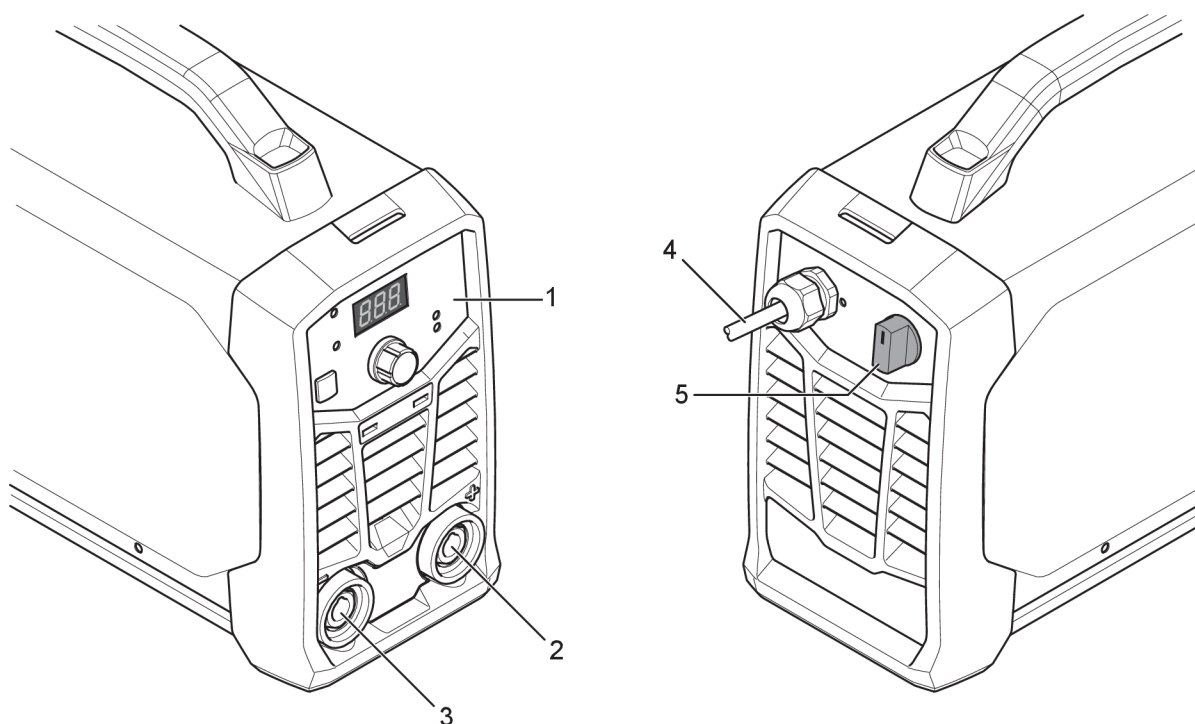
Ved flytning af udstyret bruges det dertil beregnede håndtag. Træk aldrig i kablerne.



### ADVARSEL!

Elektrisk stød! Arbejdsemnet eller svejsehovedet må ikke berøres under svejsningen!

### 5.1 Tilslutninger og styreenheder



1. Indstillingspanel
2. Positiv svejseterminal
3. Negativ svejseterminal

4. Strømforsyningskabel
5. Netforsyningsafbryder, I/O

### 5.2 Tilslutning af svejse- og returkabler

Strømforsyningen har to udgange, en positiv svejseterminal (+) og en negativ svejseterminal (-) til tilslutning af svejse- og returkabler. Hvilket udtag svejsekablet skal sluttes til kommer an på den svejsemetode eller elektrodetype, der benyttes.

- Ved TIG-/GTAW-svejsning anvendes den negative svejseterminal (-) til svejsepistolen, og den positive svejseterminal (+) anvendes til returkablet.
- Ved MMA-/SMAW-/Stavsvejsning kan svejsekablet tilsluttes den positive svejseterminal (+) eller negative svejseterminal (-) afhængigt af den type elektrode, der benyttes. Tilslutningens polaritet er angivet på elektrodens emballage.

- 1) Slut returkablet til det andet udtag på svejsestrømkilden.

- 2) Fastgør returkablets kontaktklemme til arbejdsemnet, og sørg for, at der er god kontakt mellem arbejdsemnet og udgangen til returkablet på strømforsyningen.

### 5.3 Tænd/sluk for strømforsyningen



#### FORSIGTIG!

Der må ikke slukkes for strømkilden under svejsning (med belastning).

- 1) Tænd for strømforsyningen ved at dreje kontakten til positionen "ON" (I).
- 2) Sluk for maskinen ved at dreje afbryderen til positionen "OFF" (O).

Uanset om strømforsyningen afbrydes, eller der slukkes for den på normal vis, lagres svejseprogrammerne, så de er til rådighed, næste gang der tændes for enheden.

### 5.4 Blæserstyring

Rogue ES 151iP, ES 181iP er udstyret med funktionen "Ventilation efter behov". Funktionen "Ventilation efter behov" deaktiverer automatisk ventilatoren, når der ikke er brug for den. Denne funktion har to store fordele: (1) Strømforsyningen minimeres, og (2) mængden af forurenende stoffer som f.eks. støv, der trækkes ind i strømforsyningen, minimeres.



#### BEMÆRK!

Ventilatoren er kun aktiveret, når der er behov for afkøling, og den slukkes automatisk, når der ikke er behov for den.

### 5.5 Termisk beskyttelse



Strømkilden omfatter termisk beskyttelse mod overophedning. Når der opstår overophedning, indstilles svejsningen, og overophedningsindikatoren på panelet lyser, og en fejlmeddelelse vises på displayet. Beskyttelsen nulstilles automatisk, når temperaturen er blevet nedbragt tilstrækkeligt.

### 5.6 Funktioner og symboler



#### MMA-/SMAW-/Stavsvejsning

MMA-/SMAW-/stavsvejsning kaldes også svejsning med beklædte elektroder. Når lysbuen tændes, smelter den elektroden, idet beklædningen samtidig danner et beskyttende slaggelag.

Ved MMA-/SMAW-/stavsvejsning skal strømforsyningen suppleres med:

- svejsekabel med elektrodeholder
- Returkabel med klemme

#### Arc force

**Arc Force** Funktionen buetryk afgør, hvordan strømstyrken ændres som reaktion på ændringer i buelængden under svejsning. Brug en buetryk med en lav værdi for at få en rolig bue med få stænk, og brug en høj værdi for at få en varm og gravende bue.

Arc Force gælder kun for MMA-/ SMAW-/stavsvejsning.

## Varmstart

**Hot Start** Varmstartfunktionen forøger midlertidigt strømmen i starten af svejsningen. Brug denne funktion til at reducere risikoen for utilstrækkelig fusion og for at elektroden sidder fast og ridser.

Varmstart gælder kun for MMA-/SMAW-/stavsvejsning.



## TIG-/GTAW-svejsning

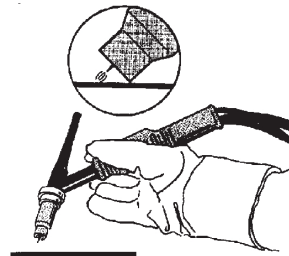
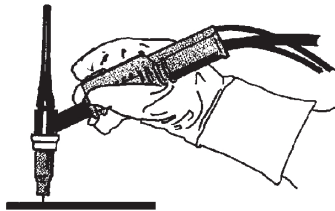
Ved TIG-/GTAW-svejsning smeltes arbejdsemnets metal af en lysbue tændt af en ikke-forbrugende wolframelektrode. Smeltebadet og elektroden skærmes af beskyttelsesgas.

Ved TIG-/GTAW-svejsning suppleres svejsestrømkilden med:

- en TIG-/GTAW-svejsebrænder med gasventil
- en argongasflaske
- argongasregulator
- wolframelektrode

Denne strømkilde udfører **Live TIG start**

Wolframelektroden placeres, så den berører arbejdsemnet. Når den derefter løftes fra arbejdsemnet, tændes lysbuen med et begrænset strømniveau.



## Spændingsreduktionsanordning (VRD)

### VRD

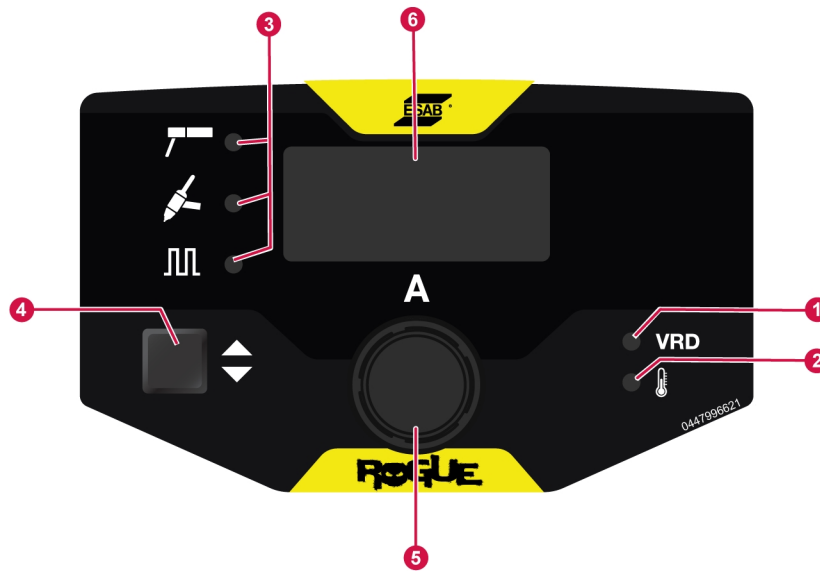
VRD-funktionen sikrer, at tomgangsspændingen ikke overskrider 35 V, når der ikke svejses. Dette angives af en tændt VRD-indikator på panelet. Denne funktion skal aktiveres af en autoriseret ESAB-tekniker.



## Impulssvejsning

Impulssvejsning er en teknik, der primært anvendes til at forbedre kontrollen med smeltebadet og størkningsprocessen samt minimering af materialets forvrængning ved at reducere varmetilførslen. Den pulserende strømstyrke giver også smeltebadet tid til at størkne i det mindste delvist mellem hver impuls. For at konfigurere impulssvejsning er det nødvendigt at definere parametrene: Spidsstrøm, impulsfrekvens og baggrundsstrømstyrke. Impulsfrekvensområdet er 0,2 – 100 Hz i MMA-tilstand og 0,2 – 500 Hz i TIG-tilstand.

## 5.7 Indstillingspanel



- |   |  |
|---|--|
| 1. Indikator for VRD-funktion (reduceret tændspænding)                                  | 4. Knap til valg af proces   |
| 2. Overophedningsindikation   | 5. Betjeningsknap – Svejsestrømstyrke/Varm start (HS)/Buetryk (AF)/impulsstyring |
| 3. Indikation af svejsemetode:<br>MMA/SMAW/Stav/celluloseelektrode/Live TIG/GTAW/impuls | 6. Display, der viser den indstillede eller målte værdi                          |

### Knap til valg af proces (4):

- Brug knappen (4) til at skifte mellem svejsemetoderne.
- Tryk på knappen i 3 sekunder for at åbne menuen Avancerede funktioner og vælg den ønskede funktion.  
Efter det sidste valg afsluttes menuen Avancerede funktioner, hvis den forbliver uforstyrret i 5 sekunder. Der er visse parametre under Avancerede funktioner vedrørende impulsstilstand, som kun kan tilgås eller justeres, når impulsfunktionen er slået til i menuen Avancerede funktioner.

### Betjeningsknap (5):

- HS (varmstart)/AF (buetryk)/impuls/frekvens/regulering af svejsestrømstyrke.
- Brug knappen til regulering af svejsestrøm (5) til at ændre værdierne.
- **I TIG/GTAW Live-tilstand:**
  - Baggrundsstrøm (BGR 10 – 100 %)
- **I MMA-/SMAW-/Stavtilstand:**
  - Varm start (HS -10 – +10)
  - Arc force (AF -10 – +10)
  - Baggrundsstrømstyrke (BGR 60 – -80%)

## 6 VEDLIGEHOEDELSE



### ADVARSEL!

Netforsyningen skal frakobles før rengøring og vedligeholdelse.



### FORSIGTIG!

Kun personer med relevant viden om elektriske installationer (autoriseret personale) må afmontere sikkerhedspladerne.



### FORSIGTIG!

Produktet er omfattet af producentens garanti. Ethvert forsøg på at udføre reparationer af ikke-autoriserede servicecentre eller -teknikere vil gøre garantien ugyldig.



### BEMÆRK!

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.



### BEMÆRK!



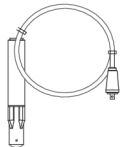

Udfør vedligeholdelse oftere under meget støvede forhold.

Før hver brug skal det kontrolleres, at:

- Produkt og kabler er ikke beskadigede.
- Brænderen er ren og ubeskadiget.

### 6.1 Rutinemæssig vedligeholdelse

Vedligeholdelsesplan under normale betingelser. Kontrol af udstyr før hver brug.

Interval	Område, der skal vedligeholdes		
Hver 3. måned	 Rens eller udskift ulæselige etiketter.	 Rens svejseterminaler.	 Kontrollér eller udskift svejsekabler.
Hver 6. måned	 Rens inderside af udstyr. Brug tør trykluft med lavt tryk.		

### 6.2 Rengøring af strømkilden

For at bevare ydeevnen og forlænge strømforsyningens levetid er regelmæssig rengøring af produktet obligatorisk. Hvor ofte afhænger af:

- Svejseprocessen
- Buetiden
- Omgivelserne



**FORSIGTIG!**

Sørg for, at rengøringsproceduren udføres på en dertil beregnet arbejdsplads.



**FORSIGTIG!**

Under rengøringen skal du altid bære det anbefalede personlige sikkerhedsudstyr, f.eks. ørepropper, beskyttelsesbriller, masker, handsker og sikkerhedssko.

- 1) Afbryd strømforsyningen fra hovedstrømforsyningen.
- 2) Åbn kabinettet og brug en støvsuger til at fjerne ophobet snavs, metalspåner, slagge og løst materiale. Hold overfladerne på shunten og ledeskruen rene. Ophobede fremmedlegemer kan reducere udgangssvejestrømmen.

## 7 FEJLFINDING

Udfør disse kontroller og eftersyn, før der tilkaldes en autoriseret servicetekniker.

- Kontrollér, at netspændingen er afbrudt, før eventuelt reparationsarbejde påbegyndes.

Fejltype	Afhjælpning
MMA-/SMAW- /Stavsvejseproblemer	Kontroller, at svejseprocessen er indstillet til MMA/SMAW/Stav.
	Kontroller, at svejsekablerne og returkablerne er tilsluttet korrekt til strømforsyningen.
	Sørg for, at returklemmen har god kontakt med arbejdsemnet.
	Kontroller, at de korrekte elektroder og korrekt polaritet anvendes. Polariteten kontrolleres på elektrodeemballagen.
	Kontroller, at den korrekte svejsestrømstyrke (A) er angivet.
	Juster buetryk og varmstart.
TIG-/GTAW- svejsningsproblemer	Kontroller, at svejseprocessen er indstillet til Live TIG/GTAW efter behov.
	Kontroller, at svejsekablerne og returkablerne til TIG-/GTAW-brænderen er tilsluttet korrekt til strømforsyningen.
	Sørg for, at returklemmen har god kontakt med arbejdsemnet.
	Sørg for, at ledningen til TIG-/GTAW-brænderen er tilsluttet den negative svejseterminal.
	Sørg for, at den korrekte beskyttelsesgas, gasflow, svejsestrøm, svejeelektrodeplacering, elektrodediameter og svejsetilstand på strømforsyningen anvendes.
	Sørg for, at gasventilen på TIG-brænderen er slået til (ON).
Ingen lysbue	Kontroller, at der er tændt for netstrømsafbryderen.
	Kontroller, at displayet er tændt, for at kontrollere, at strømforsyningen er tændt.
	Kontroller, at indstillingspanelet viser korrekte værdier.
	Kontroller, at svejsekablerne og returkablerne er tilsluttet korrekt.
	Kontroller netsikringerne.
Svejsestrømmen afbrydes under svejsning.	Kontroller, om lysdioden for overtemperatur (termisk beskyttelse) på indstillingspanelet er tændt.
	Fortsæt fejlfindingen med "Ingen lysbue".
Afbryderen til den termiske beskyttelse aktiveres ofte	Kontroller, at den anbefalede arbejdscyklus for svejsestrømmen ikke er blevet overskredet.
	Se strømforsyningens "Intermittensfaktor" i Afsnit 3 "Tekniske data", side 9.
	Kontroller, at luftindtag og -udtag ikke er blokeret.
	Rengør maskinens inderside vha. rutinemæssige vedligeholdelsesmetoder.

## 8 BESTILLING AF RESERVEDELE

---



### **FORSIGTIG!**

Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

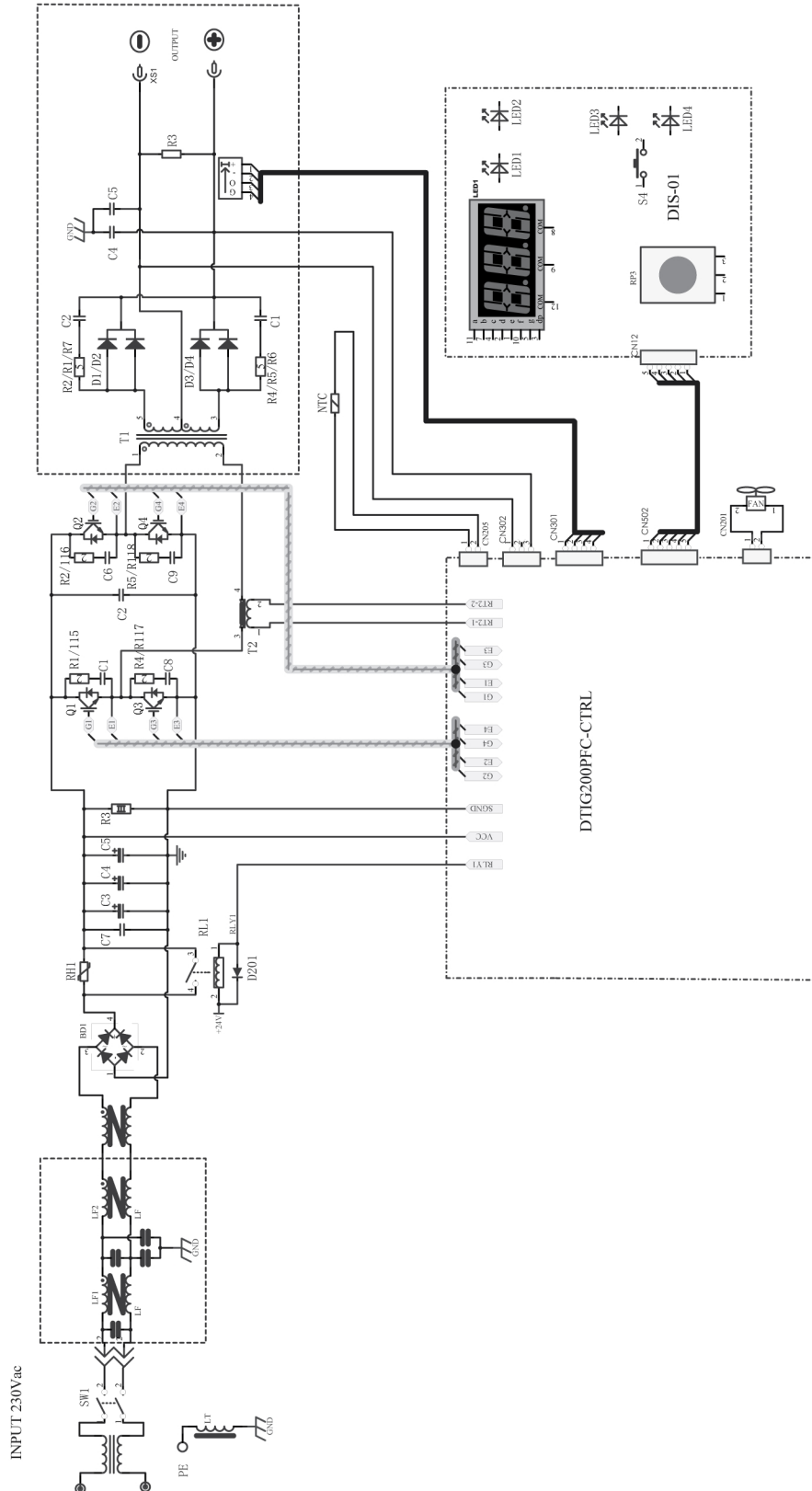
**Rogue ES 151iP, ES 181iP** er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og europæiske standarder **EN60974-1** og **EN60974-10**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standarder.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. [esab.com](https://www.esab.com). Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

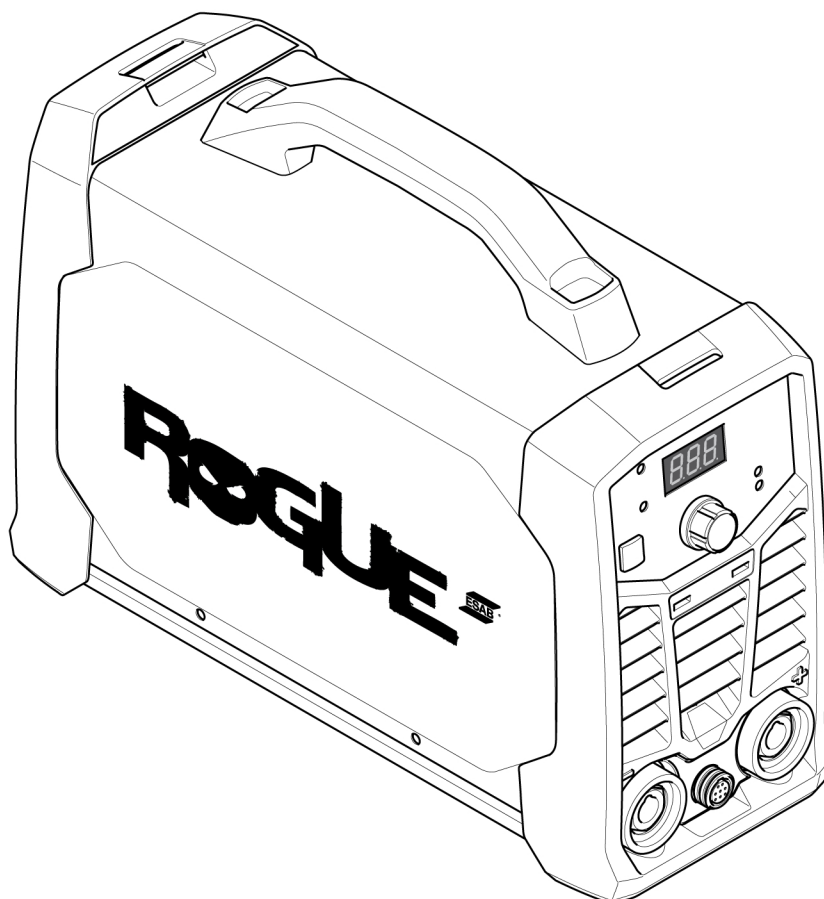
# BILAG

## DIAGRAM

Til seriennummer HA425-xxxx-xxxx, HA426-xxxx-xxxx



## BESTILLINGSNUMRE

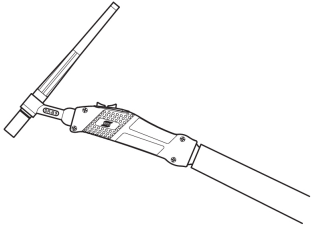
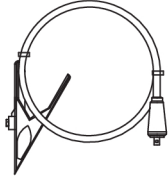
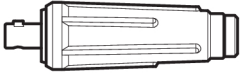
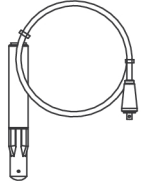

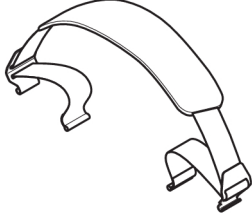


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 006	Power source	ES 151iP	
0705 002 008	Power source	ES 181iP	
0448 527 *	Instruction manual		

De tre sidste cifre i manualens dokumentnummer angiver manualens version. De er derfor erstattet med \* her. Sørg for at bruge en manual med et serienummer eller softwareversion, som svarer til produktet, se forsiden af manualen.

Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: [www.esab.com](http://www.esab.com).

## TILBEHØR

TIG / GTAW torches		
0700 025 514	SR-B 17V, OKC 50, 4 m	
0700 025 522	SR-B 26V, OKC 50, 4 m	
Return cable kits		
0700 006 889	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 903	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0160 360 881	OKC 50 male cable connector, 1/0-4/0 cable (50 mm <sup>2</sup> ) EU	
0700 006 900	Electrode holder Handy 200A with 25 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50	
0700 500 085	Rogue plastic case (Toolbox)	
0700 500 086	Shoulder strap	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Du kan finde kontaktoplysninger på <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

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

