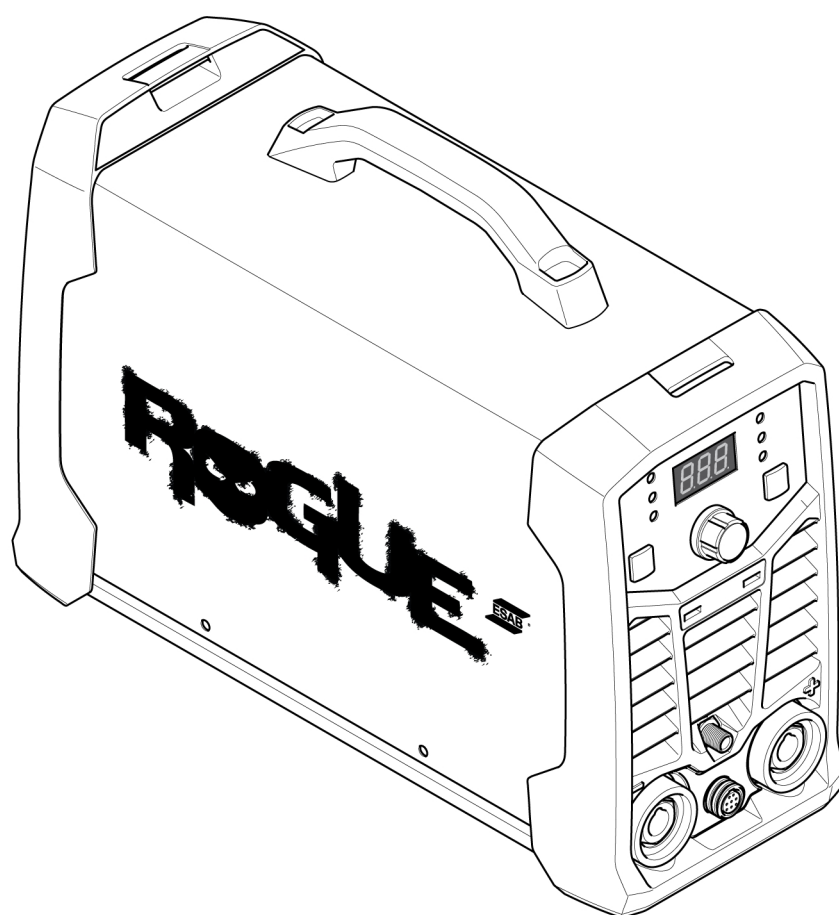


Rogue

ET 201iP PRO



bruksanvisning



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

ET 201iP Pro from serial number HA430 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

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
EN IEC 60974-3:2019	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
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.
ET 201iP Pro is part of the ESAB Rogue product 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

Göteborg
2024-09-04

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler	4
1.2	Säkerhetsåtgärder	4
2	INLEDNING	7
2.1	Utrustning	7
3	TEKNISKA DATA	8
4	INSTALLATION	10
4.1	Placering	10
4.2	Lyftanvisning	10
4.3	Nätmatning	11
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	13
5.1	Anslutningar och manöverorgan	13
5.2	Ansluta svets- och återledarkablar	13
5.3	Slå på/av strömmen	14
5.4	Fläktstyrning	14
5.5	Värmeskydd	14
5.6	Funktioner och symboler	14
5.7	Inställning av panelen	16
5.8	Fjärreglage	17
6	UNDERHÅLL	18
6.1	Rutinmässigt underhåll	18
6.2	Rengöra strömkällan	18
7	FELSÖKNING	20
8	RESERVEDELSBESTÄLLNING	21
	SCHEMA	22
	BESTÄLLNINGSDOKUMENT	23
	TILLBEHÖR	24

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**VARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**VARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**VARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.
4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.

5. Allmänna försiktighetsåtgärder

- Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
- Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker**.
- Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
- Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.

Om utrustad med ESAB-kylare

Använd endast kylvätska som godkänts av ESAB. Icke godkända kylvätskor kan skada utrustningen och äventyra produktsäkerheten. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.

* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen för information om beställning.

**WARNING!**

Bågsvetsning och bågskäring kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.

**ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker

**ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan brännaren och kablar. Snurra aldrig brännaren eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.

**RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga**

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.

**LJUSBÄGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetsskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.

**BULLER – Kraftigt buller kan skada hörseln**

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador

- Håll alla dörrar, paneler, skärmar och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt.
- Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning.



- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.
- Sätt tillbaka paneler eller luckor och stäng dörrar när servicen är klar och innan du startar enheten.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

HET YTA - Delar kan orsaka brännskador

- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

**OBSERVERA!**

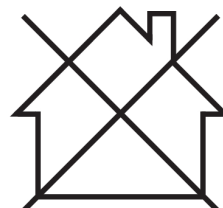
Denna produkt är avsedd endast för bågsveltsning.

**WARNING!**

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

**OBSERVERA!**

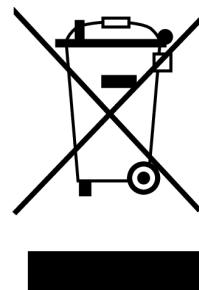
Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

**OBSERVERA!****Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.

2 INLEDNING

Rogue ET 201iP PRO är en inverterbaserad strömkälla avsedd för svetsning av typerna MMA/SMAW/manuell, MMA-puls, TIG/GTAW, TIG-puls och HF TIG.

ESAB:s tillbehör till produkten återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR" i denna handbok.

2.1 Utrustning

Följande medföljer **Rogue ET 201iP PRO**:

- Strömkälla
- Kabelsats med återledarklämma
- TIG-/GTAW-brännare
- Gasslang
- Säkerhetshandbok
- snabbstartsguide

3 TEKNISKA DATA

Rogue ET 201iP PRO		
Utpänning	230 V $\pm$ 15 % 1-fas, 50/60 Hz	115 V $\pm$ 15 % 1-fas, 50/60 Hz
Primärström		
$I_{\max}$ MMA/SMAW/manuell	30 A	29 A
$I_{\max}$ TIG/GTAW	19,5 A	24 A
Tomgångseffekt i energisparläget	50 W	50 W
Inställningsområde		
MMA/SMAW/manuell	20–200 A	20–110 A
TIG/GTAW	10–200 A	10–140 A
Tillåten belastning vid MMA/SMAW/manuell		
25 % intermittensfaktor	200 A/28 V	110 A/24,4 V
60 % intermittensfaktor	129 A/25,2 V	70 A/22,8 V
100 % intermittensfaktor	100 A/24 V	55 A/22,2 V
Tillåten belastning vid TIG/GTAW		
25 % intermittensfaktor	200 A/18 V	140 A/15,6 V
60 % intermittensfaktor	129 A/15,2 V	90 A/13,6 V
100 % intermittensfaktor	100 A/14 V	70 A/12,8 V
Skenbar effekt I_2 vid maxström	6,9 kVA	3,3 kVA
Aktiv effekt I_2 vid maxström	6,8 kW	3,26 kW
Effektfaktor vid maxström		
TIG/GTAW	0,99	0,99
MMA/SMAW/manuell	0,99	0,99
Verkningsgrad vid maxström		
MMA/SMAW/manuell	82%	85 %
TIG/GTAW	82%	85 %
Tomgångsspänning U_0 max		
VRD 35 V, avaktiverad	78 V	78 V
VRD 35 V, aktiverad	< 30 V	< 30 V
Arbetstemperatur	-10 till +40 °C (+14 to 104 °F)	-10 till +40 °C (+14 to 104 °F)
Transporttemperatur	-20 till +55 °C (-4 till +131 °F)	-20 till +55 °C (-4 till +131 °F)
Ständigt ljudtryck vid tomgång	<70 dB	<70 dB
Mått l × b × h	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 tum)	

	Rogue ET 201iP PRO
Vikt	9,6 kg
Isolationsklass transformator	F
Kapslingsklass	IP23S
Användningsklass	S

Nätmatning $S_{sc\ min}$

Elnätets lägsta kortslutningseffekt enligt IEC 61000-3-12.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

Inkapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.

Utrustning märkt **IP23S** är avsedd för inom- och utomhusbruk, men ska inte användas i nederbörd.

Användningsklass

Symbolen S innebär att strömkällan är avsedd för användning i utrymmen med förhöjd elfara.

4 INSTALLATION

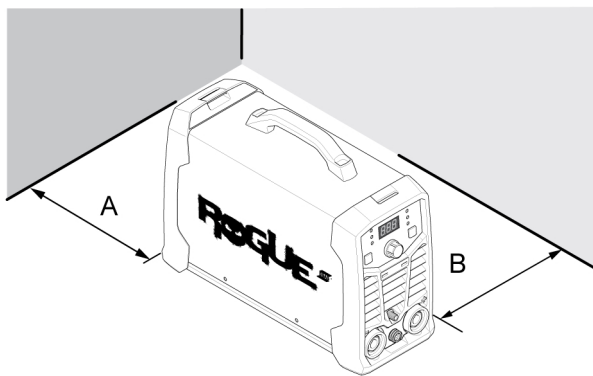
Installationen ska utföras av professionell installatör.

**OBSERVERA!**

Denna produkt är avsedd för industriell användning. I hem- och kontorsmiljö kan denna produkt orsaka radiostörningar. Det åvilar användaren att vidta erforderliga skyddsåtgärder mot sådana störningar.

4.1 Placering

Placera strömkällan så att kylluftens in- och utlopp är fria.



A. Minst 200 mm

B. Minst 200 mm

**WARNING!**

Säkra utrustningen mot oavsiktlig rörelse. Detta är särskilt viktigt på ojämnt eller lutande underlag.

4.2 Lyftanvisning

Dessa enheter har bärhandtag.

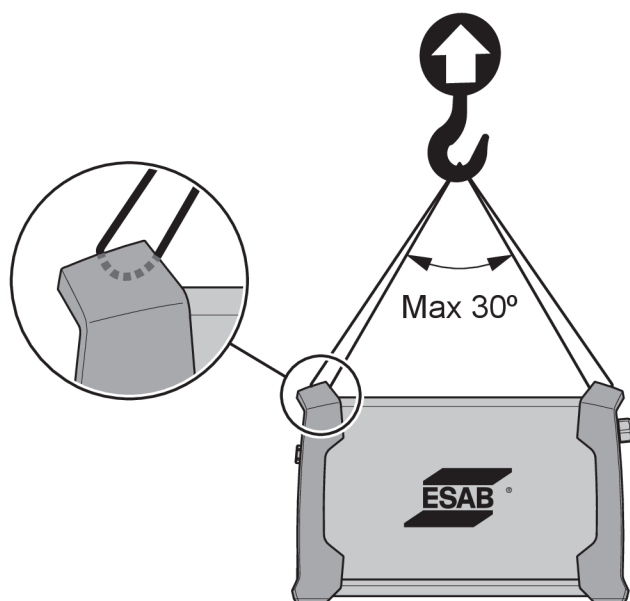
**WARNING!**

ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA! Rör inte spänningsförande elektriska komponenter. Koppla bort nätspänningsledarna från den spänningslösa strömförsörjningsledningen innan du flyttar svetsströmkällan.

**WARNING!**

Trasig utrustning kan orsaka allvarliga personskador och skada utrustningen.

Lyft enheten med handtaget ovanpå höljet.



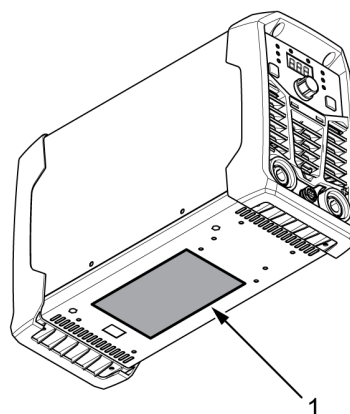
4.3 Nätmatning



OBSERVERA!

Rogue ET 201iP PRO uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med $S_{scmin.}$ vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det allmänna elnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation av elnätsoveratören, kontrollera att utrustningen ansluts endast till elnät med kortslutningseffekt större än eller lika med $S_{scmin.}$. Se tekniska data i kapitlet TEKNISKA DATA.

Strömkällan justeras automatiskt till nätspänningen. Se till att den skyddas med rätt säkring. Skyddsjordas enligt gällande föreskrifter.



1. Märkplåt med anslutningsdata.

Rekommenderade säkringsstorlekar och minsta kabelarea för ET 201iP PRO		
Matningsspänning	230 VAC	115 VAC
Elkabelarea	2,5 mm ²	2,5 mm ²
Nominell maximiström I_{max} MMA/SMAW/manuell	30 A	29 A
I _{1eff} MMA/SMAW/manuell	15 A	14,5 A

Rekommenderade säkringsstorlekar och minsta kabelarea för ET 201iP PRO		
Säkringar: smältsäkring av typ D och automatsäkring	20 A	20 A
Maximal rekommenderad längd på förlängningskabel	100 m	100 m
Minimal rekommenderad storlek på förlängningskabel	4 mm ²	4 mm ²

**OBSERVERA!**

Olika varianter av **Rogue ET 201iP PRO** är certifierade för annan utspänning. Se typskylten för specificering av strömkällan som används.

**OBSERVERA!**

Anslut strömkällan enligt gällande lokala föreskrifter.

Strömförsörjning från generatorer

Strömkällan kan strömförsörjas från olika typer av generatorer. Vissa generatorer kan emellertid inte lämna tillräcklig effekt för att svetskraftkällan ska fungera ordentligt. Generatorer med spänningsreglering av typ AVR (Automatic Voltage Regulation) eller med likvärdig eller bättre regleringstyp, med märkeffekt på 7 kW, rekommenderas.

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



OBSERVERA!

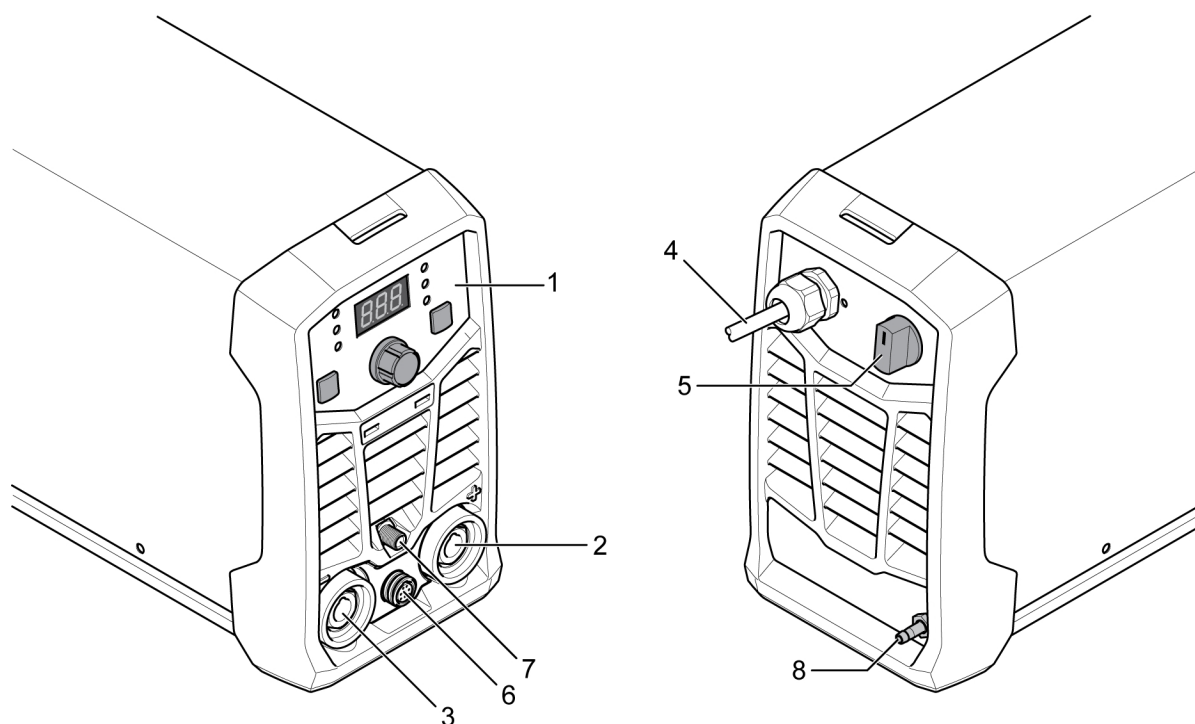
Använd avsett handtag vid förflyttning av utrustningen. Dra aldrig i kablarna.



WARNING!

Risk för elektrisk stöt! Vidrör inte arbetsstycket eller svetspistolens brännarhuvud under pågående svetsning.

5.1 Anslutningar och manöverorgan



- | | |
|----------------------------|---------------------------------|
| 1. Inställning av panelen | 5. Brytare för nätspänning, I/O |
| 2. Positiv svetsningsplint | 6. TIG/GTAW-brytare/fjärruttag |
| 3. Negativ svetsningsplint | 7. Gastillförsel utgång |
| 4. Strömkabel | 8. Gastillförsel ingång |

5.2 Ansluta svets- och återledarkablar

Det finns två anslutningar på svetsströmkällan, en till strömkällans positiva pol (+) och en till strömkällans negativa pol (-), för anslutning av svets- och återledarkabel. Vilken anslutning svetskabeln kopplas till beror på vilken svetsmetod eller typ av elektrod som används.

- För TIG-/GTAW-svetsning används den negativa svetsningsplinten (-) för brännaren och den positiva svetsningsplinten (+) används för återledaren.
- Vid MMA-/SMAW-/manuell svetsning kan svetskabeln anslutas till den positiva polen (+) eller den negativa polen (-) beroende på vilken typ av elektrod som används. Anslutningspolariteten anges på elektrodemballaget.

- 1) Koppla återledarkabeln till den andra anslutningen på strömkällan.
- 2) Fäst återledarkabelns kontaktklämma i arbetsstycket och se till att det finns god kontakt mellan arbetsstycket och anslutningen för återledarkabeln på strömkällan.

5.3 Slå på/av strömmen



OBSERVERA!

Stäng inte av strömkällan under pågående svetsning, d.v.s. medan den är belastad.

- 1) Slå på strömmen genom att vrida strömbrytaren till läget "PÅ" (I).
- 2) Stäng av enheten genom att vrida strömbrytaren till läget "AV" (O).

Både vid spänningsbortfall och vid normalt spänningsfrånslag lagras inställda svetsprogram för att kunna användas igen nästa gång strömkällan startas.

5.4 Fläktstyrning

Det går att montera en fläkt på **ET 201iP PRO** om det behövs. Fläkten stänger automatiskt av kylfläkten när den inte behövs. Detta har två huvudsakliga fördelar: (1) för att minimera strömförbrukningen och (2) för att minimera mängden föroreningar som dras in i strömkällan.



OBSERVERA!

Fläkten går endast igång när den behövs för kylning och stängs automatiskt av när den inte behövs.

5.5 Värmeskydd



Strömkällan inkluderar termiskt skydd mot överhettning. Vid överhettning stoppats svetsprocessen och indikatorn för överhettning på kontrollpanelen tänds och ett felmeddelande visas i displayen. Skyddet återställs automatiskt när temperaturen har sjunkit tillräckligt.

5.6 Funktioner och symboler



MMA-/SMAW-/manuell svetsning

MMA-/SMAW-/manuell svetsning kallas även svetsning med belagda elektroder. När ljusbågen tänds smälter elektroden och beläggningen bildar skyddande slag.

För MMA-/SMAW-/manuell svetsning ska strömkällan kompletteras med:

- svetskabel med elektrodhållare
- återledarkabel med klämma.

Bågtryck

Arc Force

Funktionen för bågtryck avgör hur strömmen ändras som svar på variationer i båglängden under svetsning. Använd ett bågtryck med lågt värde för att få en lugn båge med lite sprut och använd ett högt värde för att få en varm och grävande båge.

Bågtryck gäller endast vid MMA-/SMAW-/manuell svetsning.

Hot Start

Hot Start Hot Start-funktionen ökar tillfälligt strömmen i början av svetsningen. Använd den här funktionen för att minska risken för otillräcklig bindning samt att elektroden fastnar och skrapar.

Varmstart gäller endast vid svetsning av typen MMA-/SMAW-/manuell svetsning.



TIG-/GTAW-svetsning

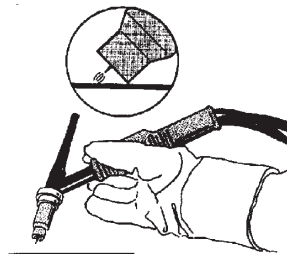
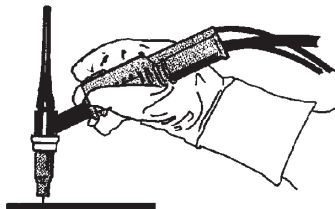
Vid TIG-/GTAW-svetsning smälts metallen i arbetsstycket med hjälp av en båge som skapas med en volframelektrod som inte förbrukas. Smältbadet och elektroden skyddas med skyddsgas.

För TIG-/GTAW-svetsning ska strömkällan kompletteras med

- TIG-/GTAW-brännare med gasventil
- argonbehållare
- argonregulator
- volframelektrod

Den här strömkällan utför **LiftArc™-start**.

Volframelektroden placeras mot arbetsstycket och avtryckaren trycks in. När elektroden sedan lyfts från arbetsstycket tänds bågen med begränsad ström. Släpp knappen för att stoppa bågen.



HF-tändning

HF-startfunktionen (High Frequency) tändar ljusbågen med en gnista från volframelektroden till arbetsstycket när elektroden närmar sig arbetsstycket och du håller in avtryckaren på TIG-/GTAW-brännaren.

Spänningsbegränsning (VRD – Voltage Reducing Device)



VRD VRD-funktionen säkerställer att tomgångsspänningen inte överstiger 35 V när ingen svetsning utförs. Detta visas genom att VRD-lampan lyser på panelen. Kontakta auktoriserad ESAB-servicetekniker för att få den här funktionen aktiverad.

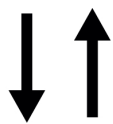


Pulssvetsning

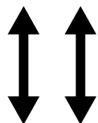
Pulssvetsning är en metod som främst används för att förbättra kontrollen av smältbadet och stelningförloppet och minimera materialets deformation genom att minska värmetillförseln. Strömmens pulserande ger smältbadet tid att stelna, åtminstone delvis, mellan varje puls. För att ställa in pulssvetsning måste parametrarna definieras: toppström, pulsfrekvens och bakgrundsström. Pulsfrekvensområdet är 0,2–100 Hz vid MMA-läge och 0,2–500 Hz vid TIG-läge.

Avtryckarlägesindikator

Avtryckarlägeskontrollen används för att växla brännaravtryckarens funktion mellan 2-takt (2T) och 4-takt (4T) vid TIG-/GTAW-läge.

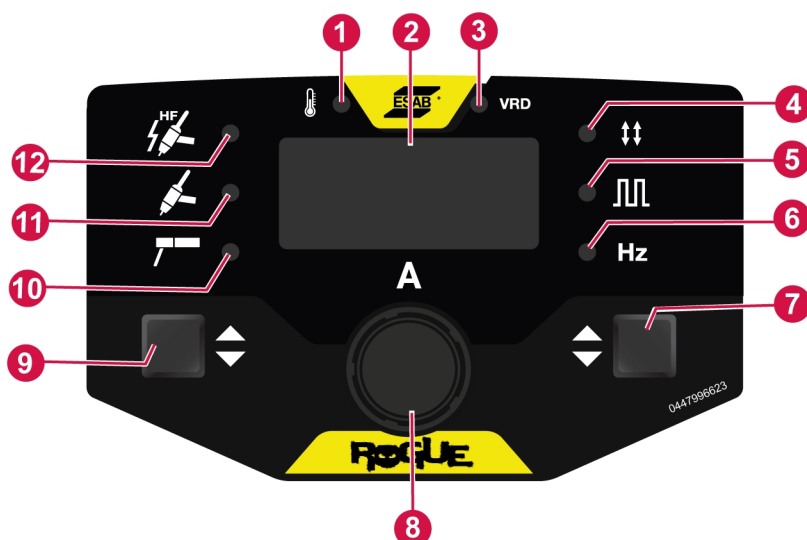
**2T-läge (2-takt)**

2T-läge (när avtryckarlägesindikatorn inte lyser). I detta läge måste brännarens avtryckare vara intryckt för att svetseffekten ska vara aktiv. Tryck och håll in brännaravtryckaren för att aktivera strömkällan (svetsning). Släpp brännarens avtryckare för att sluta svetsa.

**4T-läge (4-takt)**

4T-läge (aktivt när avtryckarlägesindikatorn lyser). Detta svetsläge används huvudsakligen vid långa svetsningar för att minska operatörströttheten. I det här läget kan operatören trycka på och släppa brännaravtryckaren, varvid svetseffekten förblir aktiv. För att stänga av strömkällan måste avtryckaren åter tryckas in och släppas, vilket eliminerar behovet av att operatören håller ned brännaravtryckaren.

5.7 Inställning av panelen



- | | |
|---|--|
| 1. Överhettningsindikator | 7. Alternativknapp |
| 2. Display | 8. Ratt för att välja svetsström och avancerade funktioner |
| 3. VRD-funktionsindikator (reducerad tomgångsspänning). | 9. Knapp för val av process |
| 4. Avtryckarlägesindikator | 10. MMA/SMAW/manuell-indikator |
| 5. Pulslägesindikator | 11. TIG LiftArc™-indikator |
| 6. Frekvensindikator | 12. TIG HF-indikator |

Knapp för att välja process (9):

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA/SMAW/manuell (10)
- Navigering
- Val av parameter

Tryck på knappen för att välja process (9) i tre sekunder för att gå till menyn för avancerade funktioner och tryck på knappen för att välja process (9) för att välja värde.

Om du låter den vara inaktiv i 5 sekunder efter det senaste valet stängs menyn för avancerade funktioner. Det finns vissa parametrar i de avancerade funktionerna som avser pulsläge och som endast kan nås eller justeras efter att pulsfunktionen har aktiverats i menyn avancerade funktioner.

Kontrollvred (8):

För att ändra värdena.

I TIG HF- eller LiftArc™-läge:

- Gasförströmningstid (PREG: 0–5 s)
- Startström (IGNA: 10–100 %)
- Strömstegringstid (SLPU: 0–10 s)
- Strömminskningstid (SLPD: 0–10 s)
- Slutström (FINA: 10–100 %)
- Gasefterströmningstid (POSG: 0,5–15 s)
- Bakgrundsström (BKGA: 10–100 %)

Läget MMA/SMAW/manuell:

- Bakgrundsström (BKGA 60–80 %)
- Varmstart (HOTS: -10–+10)
- Bågeffekt (ARCF: -10–+10)
- Cellulosaelektrod (CELL: On/Off)

Alternativknapp (7):

Tryck på alternativknappen (7) för att ange följande:

- Avtryckarläge (4): 2-takt/4-takt.
- Pulsläge (5): (På/Av).
- Frekvens (6): 0,2–100 Hz vid MMA/SMAW/manuell-process eller 0,2–500 Hz vid TIG/GTAW-process) – endast om pulsläget är PÅ.

5.8 Fjärreglage

Anslut fjärreglaget till strömkällans framsida. När fjärreglaget är anslutet aktiveras det automatiskt. Den maximala inställningen för strömkällan bestäms av respektive frontpanelsreglage, oavsett vilken inställning fjärreglaget har.

6 UNDERHÅLL


VARNING!

Nätmatningen måste vara fränkopplad vid rengöring och underhåll.


OBSERVERA!

Endast personer som har lämpliga elkunskaper (behörig personal) får avlägsna skyddsplåtarna.


OBSERVERA!

Produkten omfattas av tillverkarens garanti. Alla försök av icke-auktoriserade servicecenter eller personal att reparera produkten kommer att upphäva garantin.


OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.


OBSERVERA!

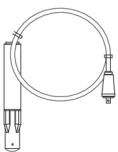
Utför underhåll oftare under väldigt dammiga förhållanden.

Kontrollera följande innan användning:

- Produkten och kablarna är oskadade.
- Brännaren är ren och oskadad.

6.1 Rutinmässigt underhåll

Underhållsschema under normala driftsförhållanden. Kontrollera utrustningen före varje användning.

Intervall	Område att underhålla		
Var 3:e månad	 Rengör eller byt ut oläsliga etiketter.	 Rengör svetsningsplintar.	 Kontrollera eller byt ut svetsningskablar.
Var 6:e månad	 Rengör insidan av utrustningen. Använd torr tryckluft med reducerat tryck.		

6.2 Rengöra strömkällan

Det är obligatoriskt att rengöra regelbundet för att bibehålla prestandan och förlänga strömkällans livslängd. Hur ofta beror på

- svetsprocessen
- svetsbågtiden

- arbetsmiljön



OBSERVERA!

Se till att rengöringsrutinen görs i ett lämpligt och förberett arbetsområde.



OBSERVERA!

Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning vid rengöring, såsom öronproppar, skyddsglasögon, ansiktsmask, handskar och skyddsskor.

- 1) Koppla bort strömkällan från nätmatningen.
- 2) Öppna kapslingen och använd en dammsugare för att ta bort ansamlad smuts, metallspån, slagg och löst material. Håll shunten och kabelns skruvytor rena eftersom ansamlade främmande material kan minska svetsarnas utsvetsström.

7 FELSÖKNING

Utför kontrollåtgärderna nedan innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

- Kontrollera att nätspänning är fränkopplad innan någon typ av reparation påbörjas.

Problem	Åtgärd
Vanliga svetsningsproblem med MMA/SMAW/manuell	Kontrollera att svetsmetoden är inställd på MMA/SMAW/manuell.
	Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna till strömkällan.
	Säkerställ att återledarklämman har bra kontakt med arbetsstycket.
	Kontrollera att rätt elektroder och polaritet används. Kontrollera elektrodemballaget för polaritet.
	Kontrollera att rätt svetsströmstyrka (A) är inställd.
	Justera bågtryck och Hot Start.
Svetsningsproblem med TIG/GTAW	Kontrollera att svetsmetoden är inställd på LiftArc™ TIG/GTAW efter behov.
	Kontrollera att TIG-/GTAW-brännarens kablar och återledarkablarna är korrekt anslutna till strömkällan.
	Säkerställ att återledarklämman har bra kontakt med arbetsstycket.
	Säkerställ att TIG-/GTAW-brännarens kabel är ansluten till den negativa svetsningsplinten.
	Säkerställ att korrekt skyddsgas, gasflöde, svetsström, placering av tillsatstråd, elektroddiameter och svetsläge för strömkällan används.
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	Kontrollera att elkopplaren för strömförsörjning är tillslagen.
	Kontrollera att displayen är på för att verifiera att strömkällan är strömsatt.
	Kontrollera att inställningspanelen visar korrekta värden.
	Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.
	Kontrollera strömförsörjningens säkringar.
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	Kontrollera om överhettningsskyddets LED-lampa (värmeskydd) lyser på inställningspanelen.
	Fortsätt felsöka "Ingen båge".
Värmeskyddet löser ut ofta.	Kontrollera att den rekommenderade intermittensfaktorn för svetsströmmen inte har överskridits.
	Se avsnittet "Intermittensfaktor" för strömkällan i Avsnitt 3 "Tekniska data", sidan 9.
	Säkerställ att luftinloppen eller -utloppen inte är igensatta.
	Rengör insidan av maskinen med hjälp av metoderna för rutinmässigt underhåll.

8 RESERVDELSBESTÄLLNING



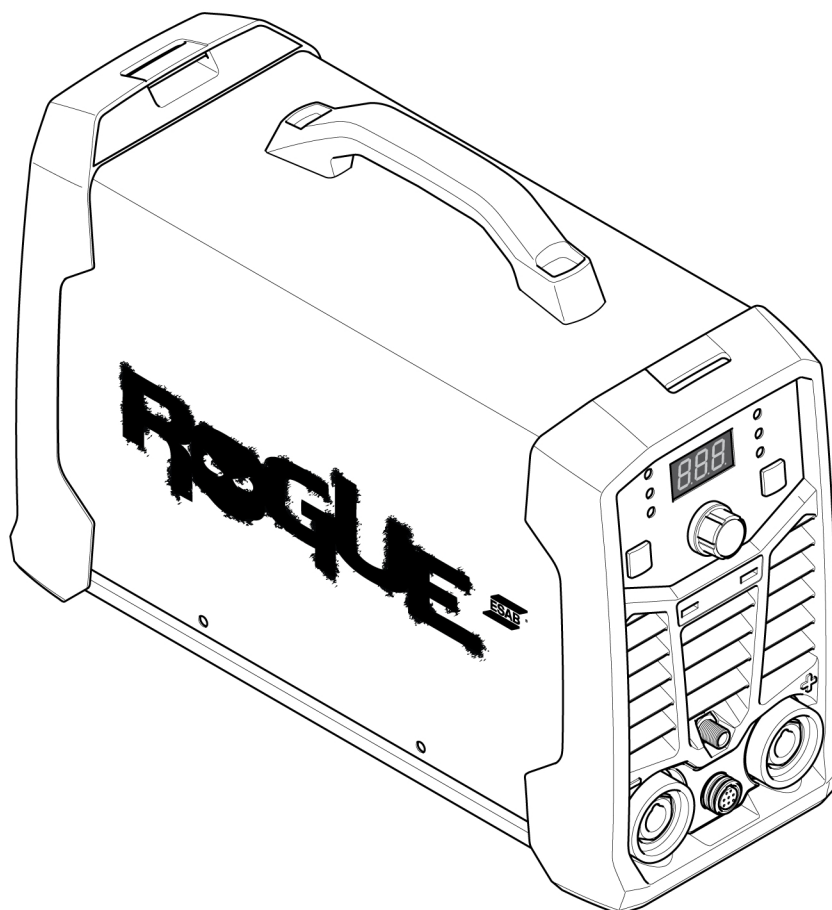
OBSERVERA!

Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

Rogue ET 201iP PRO är konstruerad och testad enligt de internationella och europeiska standarderna **EN60974-1** och **IEC 60974-1**. Efter utförd service eller reparation åligger det den eller de personer som utförde arbetet att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

Reservdelar och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare. Se esab.com. Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

BESTÄLLNINGSGNUMMER

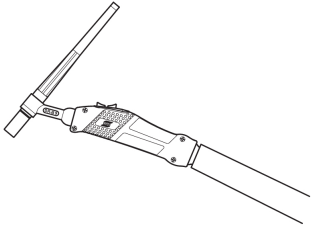
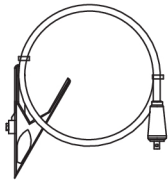
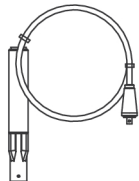
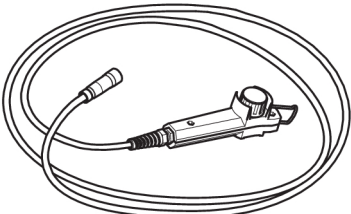
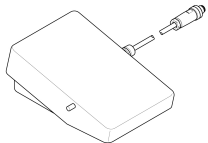
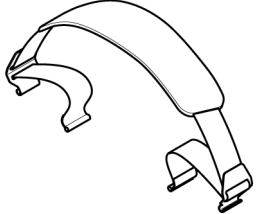


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 010	Power source	Rogue ET 201iP PRO	CE
0705 002 015	Power source	Rogue ET 201iP PRO	UAE
0705 002 025	Power source	Rogue ET 201iP PRO	SEA
0448 525 *	Instruction manual		

De tre sista siffrorna i handbokens dokumentnummer visar handbokens version. Därför ersätts de med * här. Se till att du använder en handbok med ett serienummer eller en programvaruversion som överensstämmer med produkten. Se handbokens framsida.

Teknisk dokumentation finns online på: www.esab.com

TILLBEHÖR

TIG / GTAW torches		
0700 025 588	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 581	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 589	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 4 m Remote	
0700 025 590	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 8 m Remote	
Return cable kits		
0700 006 901	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA / SMAW / Stick 4	
W4014450	Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
0700 500 086	Shoulder strap	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformation finns på <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

