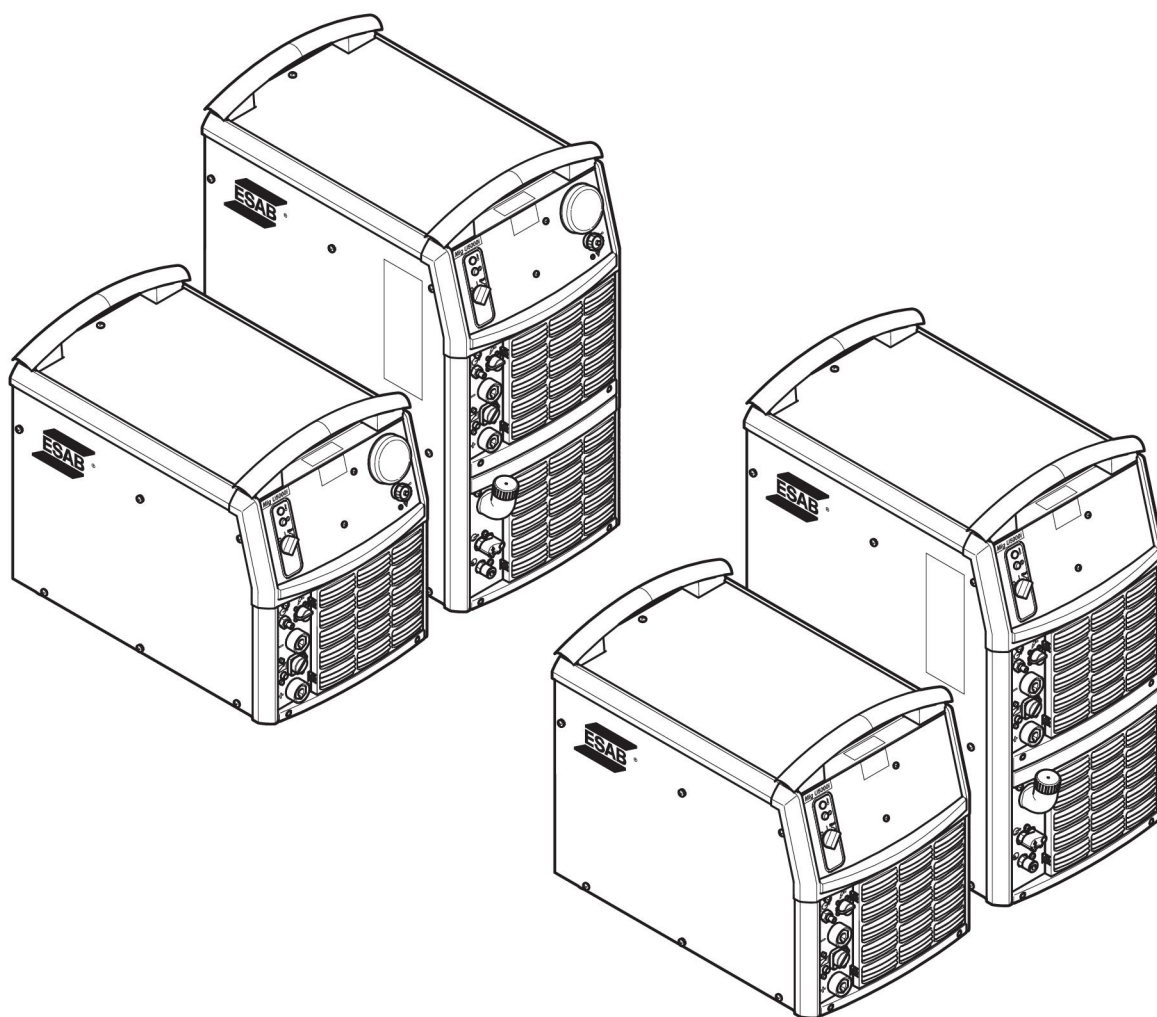




Aristo®

***Mig U5000i,***  
***Mig U5000i WeldCloud™***  
**460 V**



**Istruzioni per l'uso**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016  
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016  
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

**Type of equipment**

Welding Power Source

**Type designation**

Mig 5000i/5000iw

from serial number 626-xxx-xxxx (2016 w/26)

Mig U5000i/U5000iw

from serial number 626-xxx-xxxx (2016 w/26)

**Brand name or trade mark**

ESAB

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

**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-2:2013, Arc Welding Equipment – Part 2: Liquid Cooling Systems

EN 60974-3:2014, Arc Welding Equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10:2014/A1:2015, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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**

**Signature**

**Position**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is fluid and cursive, written over a white background.

Gothenburg  
2017-09-27

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2017



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Radio Equipment Directive 2014/53/EU, entering into force 13 June 2016  
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

**Type of equipment**

Welding Power Source

**Type designation**

Mig 5000i/5000iw WeldCloud from serial number 626-xxx-xxxx (2016 w/26)  
Mig U5000i/U5000iw WeldCloud from serial number 626-xxx-xxxx (2016 w/26)

**Brand name or trade mark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA****Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 303 446-2 ElectroMagnetic Compatibility (EMC) standard for combined and/or integrated radio and non-radio equipment; Part 2: Specific conditions for equipment intended to be used in industrial locations.  
EN 301 489-1 V2.2.0 Part 1: Common technical requirements  
EN 301 489-17 V3.2.0 Part 17: Specific conditions for Broadband Data Transmission Systems  
EN 301 489-19 V2.1.0 Part 19: Specific conditions for GPS  
EN 301 489-52 V1.1.0 Part 52: Specific conditions for Cellular Communication

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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

Signature

Position

Gothenburg  
2017-09-27

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is fluid and cursive, written over a white background.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2017

---

<b>1</b>	<b>SICUREZZA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significato dei simboli .....	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza .....	5
1.3	Responsabilità dell'utente .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>7</b>
2.1	Dotazioni .....	7
<b>3</b>	<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Istruzioni per il sollevamento .....	11
4.2	Collocazione .....	11
4.3	Ingresso principale .....	11
4.4	Resistenze terminali.....	12
4.5	Collegamento di più gruppi trainafilo.....	12
<b>5</b>	<b>FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>15</b>
5.1	Collegamenti e dispositivi di controllo.....	16
5.2	Accensione del generatore .....	17
5.3	Controllo delle ventole.....	17
5.4	Protezione dal surriscaldamento .....	17
5.5	Gruppo di raffreddamento .....	17
5.6	Telecomando.....	18
5.7	Unità WeldCloud™ .....	18
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE</b> .....	<b>19</b>
6.1	Quotidiana.....	19
6.2	In caso di necessità .....	19
6.3	Annuale .....	20
<b>7</b>	<b>INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI</b> .....	<b>21</b>
<b>8</b>	<b>ORDINAZIONE RICAMBI</b> .....	<b>22</b>
	<b>SCHEMA ELETTRICO</b> .....	<b>23</b>
	<b>NUMERI D'ORDINE</b> .....	<b>24</b>
	<b>ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO</b> .....	<b>25</b>
	<b>ACCESSORI</b> .....	<b>26</b>

# 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

## 1.3 Responsabilità dell'utente

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



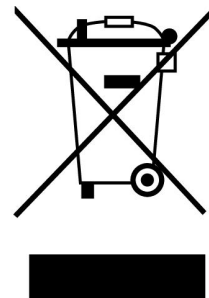
**NOTA:**

**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 **Mig U5000i** è un generatore per saldatura GMAW/TIG, utilizzabile anche per la saldatura SMAW (saldatura a elettrodo rivestito).

Il generatore è disponibile in quattro varianti:

- Mig U5000i senza gruppo di raffreddamento
- Mig U5000iw con gruppo di raffreddamento
- Mig U5000i con unità WeldCloud™
- Mig U5000iw con gruppo di raffreddamento e unità WeldCloud™



**NOTA:**

Le seguenti istruzioni si riferiscono a un Mig U5000iw dotato di gruppo di raffreddamento.

Il generatore è destinato all'uso con i gruppi trainafilo Feed 3004 o Feed 4804.

Tutte le impostazioni vengono effettuate in base al gruppo trainafilo o alla centralina di comando.

Il generatore **Mig U5000i WeldCloud™** è combinato con U8<sub>2</sub> ed è dotato di una centralina di comando che consente il monitoraggio wireless.

Per ulteriori informazioni sui gruppi trainafilo e sull'unità WeldCloud™, consultare i manuali di istruzioni.

**Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.**

### 2.1 Dotazioni

Il generatore viene fornito completo di resistenza terminale e manuale di istruzioni.

### 3 CARATTERISTICHE TECNICHE

	Mig U5000i	Mig U5000i WeldCloud™
<b>Tensione di rete</b>	460 V ±10%, 3~ 50/60 Hz	460 V ±10%, 3~ 50/60 Hz
<b>Alimentazione elettrica di rete</b>	$S_{scmin}$ 8,7 MVA $Z_{max}$ 0,018 Ω	$S_{scmin}$ 8,7 MVA $Z_{max}$ 0,018 Ω
<b>Corrente primaria</b>		
$I_{max}$ GMAW (MIG/MAG)	33 A	33 A
$I_{max}$ SMAW (MMA)	34 A	34 A
$I_{max}$ GTAW (TIG)	26 A	26 A
Richiesta di <b>potenza in assenza di carico</b> in modalità risparmio energetico, 6,5 min. dopo la saldatura		
GTAW/GMAW (TIG/MIG)	45 W	45 W
SMAW (MMA)	55 W	55 W
<b>Intervallo di tensione/corrente</b>		
GMAW (MIG/MAG)	8 - 60 V / 16 - 500 A	8 - 60 V / 16 - 500 A
SMAW (MMA)	16 - 500 A	16 - 500 A
GTAW (TIG)	4 - 500 A	4 - 500 A
<b>Carico ammissibile in GMAW (MIG/MAG)</b>		
tempo caldo di saldatura 60 %	500 A / 39 V	500 A / 39 V
tempo caldo di saldatura 100 %	400 A / 34 V	400 A / 34 V
<b>Carico ammissibile in SMAW (MMA)</b>		
tempo caldo di saldatura 60 %	500 A / 40 V	500 A / 40 V
tempo caldo di saldatura 100 %	400 A / 36 V	400 A / 36 V
<b>Carico ammissibile in GTAW (TIG)</b>		
tempo caldo di saldatura 60 %	500 A / 30 V	500 A / 30 V
tempo caldo di saldatura 100 %	400 A / 26 V	400 A / 26 V
<b>Fattore di potenza alla corrente massima (<math>I_2</math>)</b>		
SMAW (MMA)	0,91	0,91
GTAW (TIG)	0,90	0,90
GMAW (MIG/MAG)	0,90	0,90
<b>Efficienza alla corrente massima (<math>I_2</math>)</b>		
SMAW (MMA)	87 %	87 %
GTAW (TIG)	82 %	82 %
GMAW (MIG/MAG)	83 %	83 %
<b>Tensione a circuito aperto, <math>U_0</math> max</b>		

	<b>Mig U5000i</b>	<b>Mig U5000i WeldCloud™</b>
GMAW (MIG/MAG), GTAW (TIG) senza funzione VRD <sup>1)</sup>	72 - 88 V	72 - 88 V
SMAW (MMA) senza funzione VRD <sup>1)</sup>	68 - 80 V	68 - 80 V
U <sub>0L</sub> "Live TIG", funzione VRD disattivata <sup>2)</sup>	79 V	79 V
GMAW (MIG/MAG), SMAW (MMA), funzione VRD disattivata <sup>2)</sup>	59 V	59 V
funzione VRD attivata <sup>2)</sup>	< 35 V	< 35 V
<b>Temperatura di esercizio</b>	Da 14 a 104 °F (da -10 a +40 °C)	Da 14 a 104 °F (da -10 a +40 °C)
<b>Temperatura durante il trasporto</b>	Da -4 a 131 °F (da -20 a +55 °C)	Da -4 a 131 °F (da -20 a +55 °C)
<b>Dimensioni, l x p x a</b> senza gruppo di raffreddamento	24,6 × 15,5 × 19,5 poll. (625 × 394 × 496 mm)	24,6 × 15,5 × 19,5 poll. (625 × 394 × 496 mm)
	24,6 × 15,5 × 30,6 poll. (625 × 394 × 776 mm)	24,6 × 15,5 × 30,6 poll. (625 × 394 × 776 mm)
con gruppo di raffreddamento		
<b>Pressione sonora continua in assenza di carico</b>	<70 db (A)	<70 db (A)
<b>Peso</b> senza gruppo di raffreddamento	158,7 lb (72 kg)	183 lb (83 kg)
	202,8 lb (92 kg)	227 lb (103 kg)
con gruppo di raffreddamento		
<b>Classe di isolamento del trasformatore</b>	H	H
<b>Classe di protezione</b>	IP23	IP23
<b>Classe di applicazione</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

1) Valido per generatori senza specifiche VRD sulla targhetta identificativa.

2) Valido per generatori con specifiche VRD sulla targhetta identificativa. La funzione VRD è spiegata nei manuali di istruzioni del pannello di controllo, se il pannello è dotato di questa funzione.

### Tempo caldo di saldatura

Il tempo caldo di saldatura indica il tempo, espresso in percentuale di un periodo di dieci minuti, per cui è possibile saldare o tagliare ad un certo carico senza causare sovraccarichi. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura di 40 °C o inferiore.

### 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.

### Classe di applicazione

Il simbolo **S** indica che l'alimentatore è progettato per l'uso in aree con maggiori pericoli elettrici.

<b>Gruppo di raffreddamento</b>	
Potenza di raffreddamento	2,0 kW con una differenza di temperatura di 104 °F (40 °C) e con un flusso di 0,26 gal/min (1,0 l/min)
Refrigerante	Refrigerante miscelato ESAB, pronto all'uso
Quantità di refrigerante	1,5 gal
Portata d'acqua massima	0,6 gal/min
Numero massimo di torce di saldatura raffreddate ad acqua che possono essere collegate	Due torce di saldatura GMAW, oppure una torcia di saldatura GTAW e una torcia di saldatura GMAW

## 4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

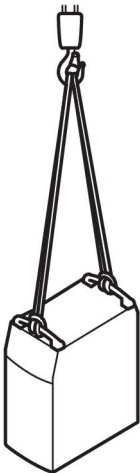
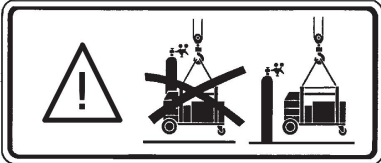

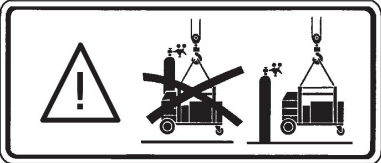



### NOTA:

#### Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete

Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore  $S_{scmin}$  nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a  $S_{scmin}$ . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.

### 4.1 Istruzioni per il sollevamento

Alimentatore	Carrello e generatore	Carrello 2 e generatore
	 	 

### 4.2 Collocazione

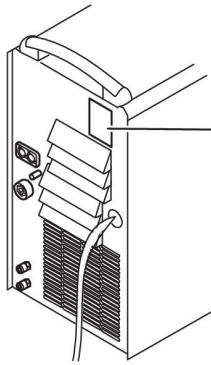
Posizionare l'alimentatore di saldatura in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

### 4.3 Ingresso principale



#### ATTENZIONE!

LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO UCCIDERE! DEVONO ESSERE ADOTTATE OPPORTUNE MISURE PRECAUZIONALI PER GARANTIRE LA MASSIMA PROTEZIONE CONTRO LE SCOSSE ELETTRICHE. PER ESEGUIRE COLLEGAMENTI ELETTRICI PRIMARI AL GENERATORE, ASSICURARSI DI AVER DISINSERITO COMPLETAMENTE L'ALIMENTAZIONE PRIMA DI APRIRE IL SEZIONATORE DELLA LINEA (A PARETE). CONTROLLARE CON UN VOLTMETRO I CAVI DI CONNESSIONE IN ENTRATA PER ASSICURARSI CHE L'ALIMENTAZIONE SIA COMPLETAMENTE DISINSERITA.



Controllare che il gruppo sia collegato alla tensione di rete corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate. Effettuare un collegamento di messa a terra, in conformità alle norme vigenti.

Targhetta con i dati relativi al collegamento all'alimentazione elettrica

#### Dimensioni dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate

Mig U5000i	460 V 3~ 60 Hz
Tensione di rete	460 V
Sezione dei cavi di collegamento alla rete, CU/AWG (mm <sup>2</sup> )	10(6)
Corrente di fase, I RMS	24 A
Fusibile ritardato	25 A



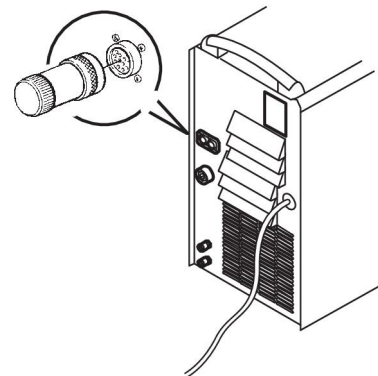
#### NOTA:

Misure in base al National Electric Code statunitense per conduttori in rame con valore nominale di 90 °C a temperatura ambiente di 30 °C. Non più di tre conduttori per canalina o cavo. È necessario rispettare le normative locali, se specificano misure maggiori diverse da quelle elencate in precedenza.

#### 4.4 Resistenze terminali

Per evitare interferenze di comunicazione, le estremità del CAN bus devono essere dotate di carichi resistivi.

Un'estremità del CAN bus si trova nel pannello di comando ed è dotata di una resistenza terminale integrata. L'altra estremità si trova nel generatore e deve essere dotata di una resistenza terminale, come indicato nel disegno a destra.



#### 4.5 Collegamento di più gruppi trainafilo

Con la centralina di comando e i gruppi trainafilo senza pannello di controllo (M0) è possibile utilizzare fino a 4 gruppi trainafilo con un solo generatore.

È possibile scegliere fra i seguenti collegamenti:

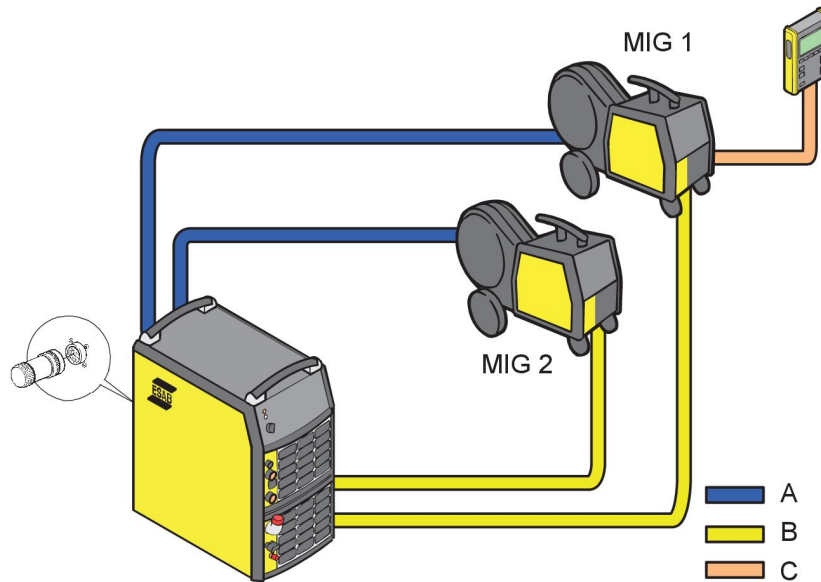
- 1 torcia GTAW (TIG) e 1 pistola GMAW (MIG/MAG) (è necessario un generatore universale)
- 2 pistole GMAW (MIG/MAG)
- 1 torcia GTAW (TIG) e 3 pistole GMAW (MIG/MAG) (è necessario un generatore universale)
- 4 pistole GMAW (MIG/MAG)

Se si esegue la saldatura con pistole saldatrici GMAW raffreddate ad acqua con tutti i gruppi trainafile, si raccomanda di collegare un gruppo di raffreddamento separato per le due pistole aggiuntive.

Si raccomanda di collegare le pistole saldatrici in parallelo.

### Due gruppi trainafile

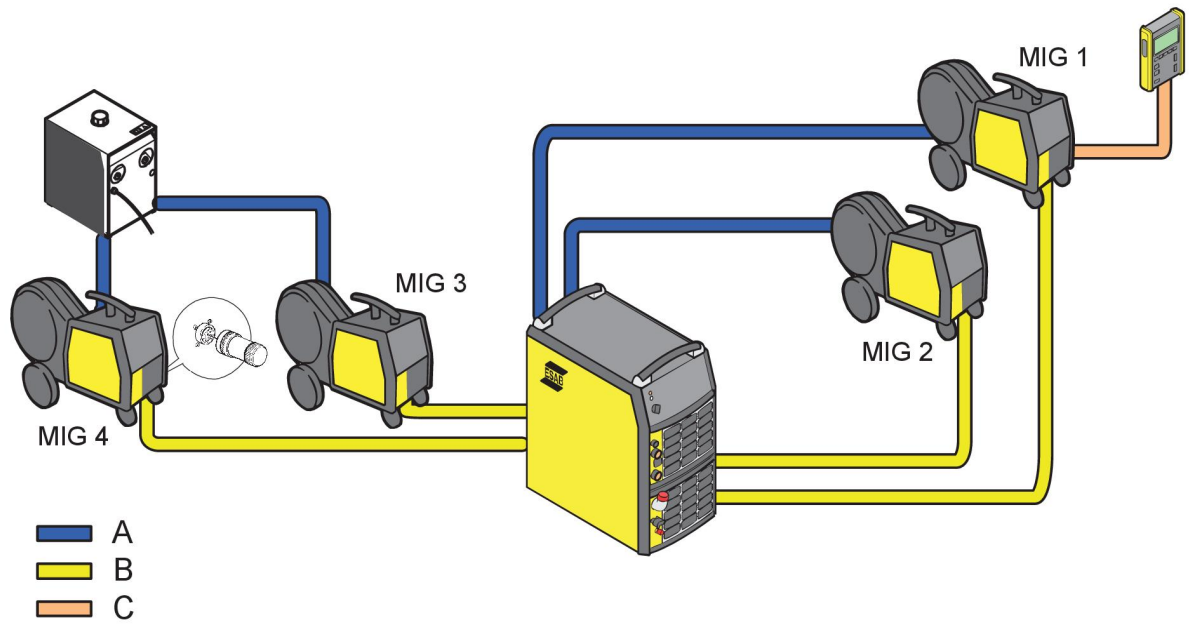
Se si collegano due gruppi trainafile, è necessario un kit di collegamento; vedere il capitolo "ACCESSORI".



- A. Collegamento per l'acqua
- B. Collegamento per la corrente di saldatura
- C. Collegamento della centralina di comando

### Quattro gruppi trainafile

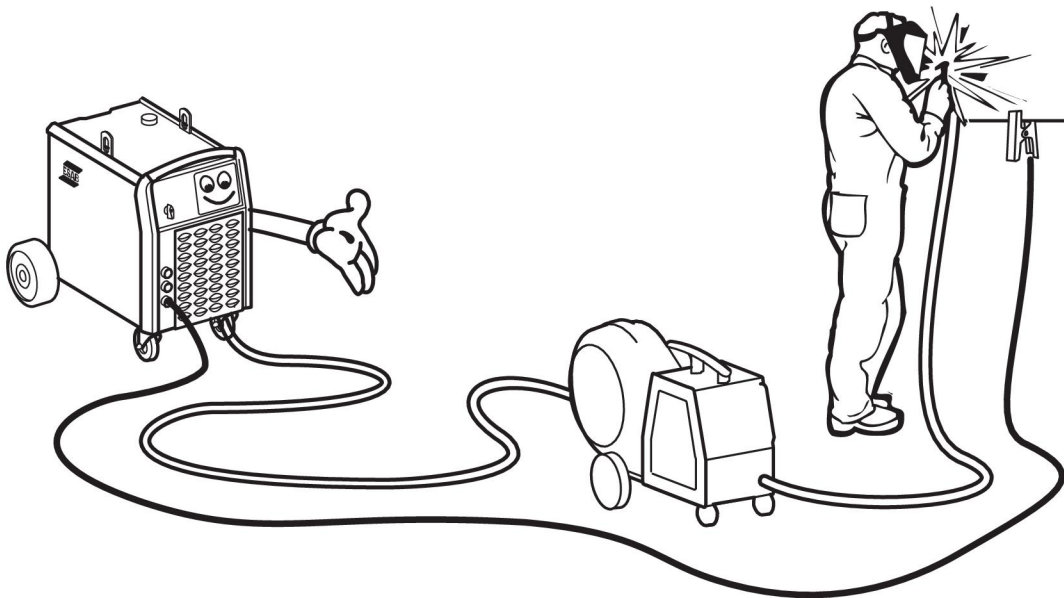
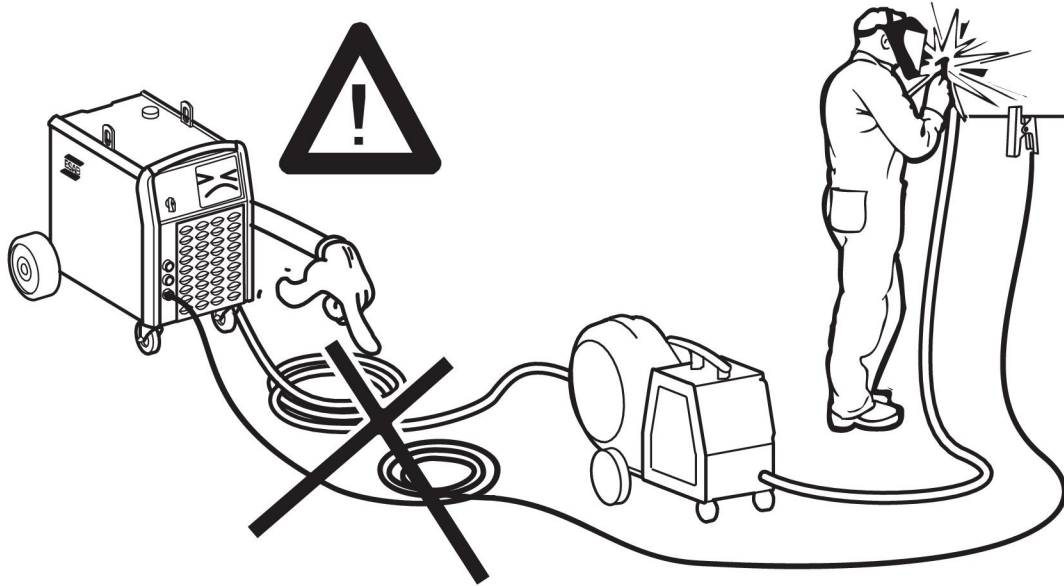
Se si collegano quattro gruppi trainafile, sono necessari due kit di collegamento e un gruppo di raffreddamento supplementare; vedere il capitolo "ACCESSORI".



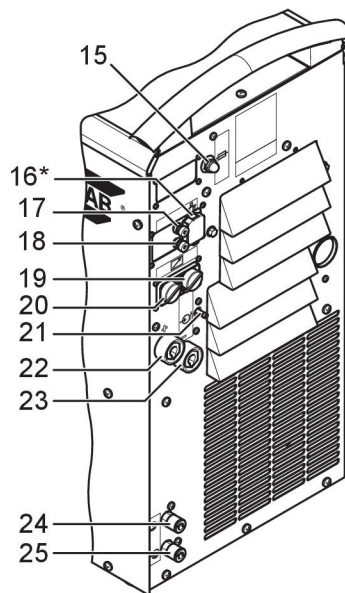
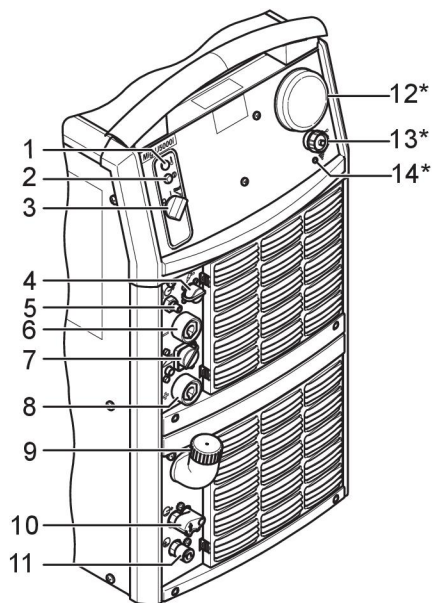
- A. Collegamento per l'acqua
- B. Collegamento per la corrente di saldatura
- C. Collegamento della centralina di comando

## 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 Collegamenti e dispositivi di controllo



- |  |   |
|--|---|
| <p><b>1</b> Spia di segnalazione arancione - Surriscaldamento</p> <p><b>2</b> Spia di segnalazione bianca - Alimentazione elettrica INSERITA</p> <p><b>3</b> Interruttore di rete, 0 / 1 / START (AVVIO)</p> <p><b>4</b> Collegamento per il segnale di avvio dalla torcia</p> <p><b>5</b> Collegamento per il tubo del gas alla torcia di saldatura TIG</p> <p><b>6</b> Collegamento (-) per il cavo di ritorno in caso di saldatura SMAW e GMAW o per il cavo della corrente di saldatura in caso di saldatura TIG (GTAW)</p> <p><b>7</b> Collegamento per telecomando</p> <p><b>8</b> Collegamento (+) per il cavo della corrente di saldatura in caso di saldatura SMAW (MMA) o per il cavo di ritorno in caso di saldatura TIG (GTAW)</p> <p><b>9</b> Dispositivo di riempimento acqua di raffreddamento</p> <p><b>10</b> Collegamento con ELP<sup>1</sup> per l'acqua di raffreddamento alla torcia TIG: BLU</p> <p><b>11</b> Collegamento per l'acqua di raffreddamento dalla torcia TIG: ROSSO</p> | <p><b>12*</b> *Solo sulla versione WeldCloud™: Spia di segnalazione rossa - Connettività Wi-Fi</p> <p><b>13*</b></p> <p><b>14*</b></p> <p><b>15</b> Fusibile per tensione di alimentazione per gruppo trainafile, 42 V</p> <p><b>16*</b> *Solo sulla versione WeldCloud™: Collegamento per Ethernet</p> <p><b>17</b> Terminale a vite dell'uscita di misurazione Rosso (+)</p> <p><b>18</b> Terminale a vite dell'uscita di misurazione Nero (-)</p> <p><b>19</b> Collegamento per il cavo di comando al gruppo trainafile o alla resistenza terminale</p> <p><b>20</b> Collegamento per il cavo di comando al gruppo trainafile o per la resistenza terminale</p> <p><b>21</b> Collegamento per il tubo del gas</p> <p><b>22</b> Collegamento (+) per la corrente di saldatura al gruppo trainafile</p> <p><b>23</b> Collegamento (-) per il cavo di ritorno del gruppo trainafile</p> <p><b>24</b> Collegamento per l'acqua di raffreddamento al gruppo trainafile: BLU</p> |
|--|---|

**12\*** \*Solo sulla versione WeldCloud™:  
Antenna

**25** Collegamento per l'acqua di  
raffreddamento dal gruppo trainafile:  
ROSSO

**13\*** \*Solo sulla versione WeldCloud™:  
Connettività USB

1) ELP = ESAB Logic Pump, vedere la sezione "Gruppo di raffreddamento" in questo capitolo.

## 5.2 Accensione del generatore

Inserire l'alimentazione elettrica di rete portando l'interruttore (7) su "START" (AVVIO). Rilasciando l'interruttore, questo ritorna nella posizione "1".

Nel caso di un'interruzione di tensione e del successivo ripristino durante la saldatura, il generatore rimane disattivato fino a quando non si riposiziona manualmente l'interruttore su "START" (AVVIO).

Disinserire l'alimentazione elettrica portando l'interruttore su "0".

Nel caso di una caduta di tensione o di un disinserimento normale dell'alimentazione elettrica di rete, i dati relativi alla saldatura vengono memorizzati per il successivo utilizzo del gruppo.

## 5.3 Controllo delle ventole

I ventilatori del generatore continuano a funzionare per 6,5 minuti dopo l'arresto della saldatura e il gruppo passa in modalità risparmio energetico. Essi riprendono a funzionare con l'attivazione della saldatura.

Per correnti di saldatura fino a 180 A, le ventole funzionano a velocità ridotta e a velocità piena per correnti più elevate.

## 5.4 Protezione dal surriscaldamento

Il generatore è dotato di due termocoppie di sovraccarico che si attivano se la temperatura interna diventa eccessiva, interrompendo la corrente di saldatura e attivando la spia di segnalazione arancione sul lato anteriore del gruppo. Quando la temperatura scende, esse si ripristinano automaticamente.

## 5.5 Gruppo di raffreddamento

Per assicurare il corretto funzionamento, l'altezza di installazione dal gruppo di raffreddamento alla torcia di saldatura deve essere di massimo 7 m. Altezze superiori possono causare problemi, ad esempio lunghi tempi di avvio, bolle d'aria, vuoti, ecc.

Se è necessaria un'altezza di installazione superiore a 7 m, si raccomanda di utilizzare un kit di installazione comprendente una valvola di non ritorno e un'elettrovalvola; fare riferimento agli accessori nel capitolo "ACCESSORI". Dopo l'installazione di queste valvole, il gruppo di tubi flessibili deve essere in posizione orizzontale durante l'avvio iniziale per consentire il riempimento completo d'acqua. Quindi sollevare il gruppo trainafile e il gruppo di tubi flessibili all'altezza corretta. A questo punto è possibile iniziare il funzionamento continuo in sicurezza ad altezze di installazione fino a 12 metri.

### Collegamento per l'acqua (GTAW)

Il gruppo di raffreddamento è dotato di un sistema di rilevamento **ELP** (ESAB Logic Pump) che controlla che i tubi flessibili dell'acqua siano collegati.

L'interruttore On/Off del generatore deve essere in posizione "0" (Off) quando si collega una torcia di saldatura GTA raffreddata ad acqua.

Se è collegata una torcia di saldatura GTA raffreddata ad acqua, la pompa dell'acqua si aziona automaticamente quando l'interruttore principale On/Off è in posizione "START" (AVVIO) e/o quando si avvia la saldatura. Terminata la saldatura, la pompa continua a funzionare per 6,5 minuti, dopodiché passa in modalità risparmio energetico.

### **Funzionamento durante la saldatura**

Per iniziare il processo di saldatura, premere l'interruttore a grilletto della torcia di saldatura. Il generatore si attiva, facendo funzionare il gruppo trainafile e la pompa dell'acqua di raffreddamento.

Per arrestare il processo di saldatura, rilasciare l'interruttore a grilletto della torcia di saldatura. Terminata la saldatura, la pompa dell'acqua di raffreddamento continua a funzionare per 6,5 minuti, dopodiché passa in modalità risparmio energetico.

### **Flussostato dell'acqua**

Il flussostato dell'acqua interrompe la corrente di saldatura in caso di mancanza di refrigerante e visualizza un messaggio di errore sul pannello di controllo. Il flussostato dell'acqua è un accessorio opzionale.

## **5.6 Telecomando**

Una volta collegato il telecomando, il generatore e il gruppo trainafile sono in modalità di controllo remoto: le manopole e i pulsanti sono bloccati. È possibile regolare le funzioni solo tramite il telecomando.

Se non si desidera utilizzare il telecomando, è necessario scollegarlo dal generatore/gruppo trainafile, altrimenti questi ultimi rimangono in modalità remota.

Per ulteriori informazioni sul funzionamento del telecomando, consultare le relative istruzioni del pannello di controllo.

## **5.7 Unità WeldCloud™**

L'unità WeldCloud™ consente di collegare il generatore per saldatura a un server WeldCloud™ locale tramite Wi-Fi, rete LAN cablata o 3G. L'unità WeldCloud™ è dotata di unità GPS per tenere traccia della posizione del generatore per saldatura. Inoltre, è dotata di connettività Bluetooth per il collegamento<sup>con</sup> dispositivi di input di terze parti, ad esempio uno scanner di codici a barre/QR con connessione Bluetooth abilitata.

La connessione Wi-Fi dell'unità WeldCloud™ viene abilitata dopo l'accensione del generatore. Si avvia come hotspot visualizzato come rete Wi-Fi disponibile. Dopo avere stabilito la connessione, è possibile accedere all'interfaccia Web del generatore per la configurazione al primo utilizzo. Dopo la configurazione e il riavvio, il generatore sarà visibile in WeldCloud™. Per ulteriori informazioni sull'unità WeldCloud™ e sulle sue funzioni, consultare il manuale di istruzioni di WeldCloud™.

## 6 MANUTENZIONE



### NOTA:

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

Soltanto il personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato) è autorizzato a rimuovere le piastre di sicurezza per eseguire collegamenti o interventi di assistenza, manutenzione o riparazione dell'apparecchio per saldatura.



### 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.

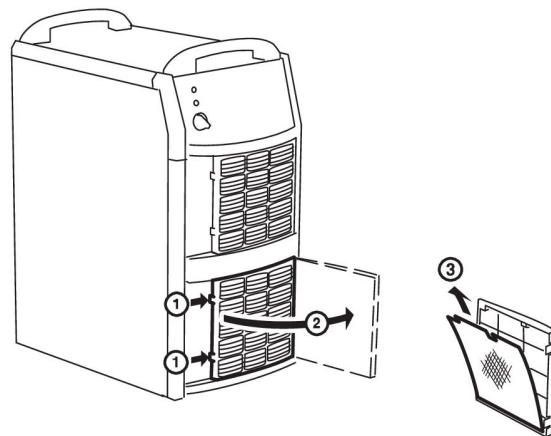
### 6.1 Quotidiana

Eseguire quotidianamente gli interventi di manutenzione descritti di seguito.

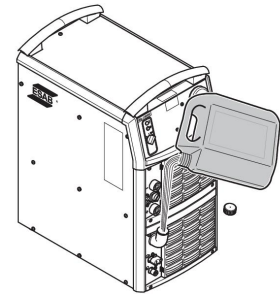
- Controllare che tutti i cavi e i collegamenti non siano danneggiati. Serrare se necessario e sostituire i componenti difettosi.
- Controllare il livello e il flusso dell'acqua; all'occorrenza rabboccare con refrigerante.

### 6.2 In caso di necessità

- Controllare con regolarità che il generatore non sia ostruito da residui di sporcizia. Gli ingressi e le uscite dell'aria intasati o bloccati potrebbero provocare surriscaldamento.
- Pulire il filtro antipolvere.
  - Rimuovere la griglia di protezione con il filtro antipolvere (1).
  - Aprire la griglia (2).
  - Rimuovere il filtro antipolvere (3).
  - Pulire il filtro con aria compressa a bassa pressione.
  - Reinscrivere il filtro con il lato a maglie più sottili contro la griglia (2) (in uscita dal generatore).
  - Reinscrivere la griglia di protezione con il filtro antipolvere.



- Rabboccare con refrigerante  
Si consiglia il refrigerante miscelato ESAB, pronto all'uso.  
Vedere il capitolo "ACCESSORI".
- Rabboccare con refrigerante sino a coprire la metà del tubo di ingresso.



**NOTA:**

È necessario rabboccare il refrigerante se viene collegata una torcia di saldatura o se vengono utilizzati cavi di collegamento lunghi almeno 5 m. Quando si regola il livello dell'acqua effettuando un rabbocco, non occorre scollegare il tubo flessibile del refrigerante.



**AVVISO!**

Il refrigerante deve essere trattato come rifiuto chimico.

### 6.3 Annuale

Eeguire almeno una volta l'anno gli interventi di manutenzione descritti di seguito.

- Rimuovere tutti i residui di sporco e polvere. Pulire il generatore con aria compressa secca a bassa pressione.
- Sostituire il refrigerante e lavare tubi e serbatoio dell'acqua con acqua pulita.
- Controllare tenute, cavi e collegamenti. Serrare se necessario e sostituire i componenti difettosi.

## 7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Eeguire i seguenti controlli prima di rivolgersi a un tecnico specializzato addetto alla manutenzione.

Tipo di guasto	Intervento
Nessun arco.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica di rete si trovi su ON.</li> <li>• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente.</li> <li>• Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.</li> </ul>
La corrente di saldatura viene interrotta durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che le termocoppie non si siano attivate (la spia arancione deve accendersi sul pannello anteriore).</li> <li>• Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.</li> </ul>
Le termocoppie di sovraccarico si attivano frequentemente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che i filtri dell'aria non siano ostruiti.</li> <li>• Accertarsi che non si stiano superando i valori nominali per l'alimentatore (il gruppo potrebbe essere sovraccarico).</li> </ul>
Prestazioni di saldatura insufficienti.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente.</li> <li>• Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.</li> <li>• Controllare che siano in uso gli elettrodi corretti.</li> <li>• Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.</li> </ul>

## 8 ORDINAZIONE RICAMBI

---

Mig U5000i, Mig U5000iw, Mig U5000i WeldCloud™ e Mig U5000iw WeldCloud™ sono progettati e collaudati in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC/EN 60974-1/-2/-3** ed **EN 60974-10**.

Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

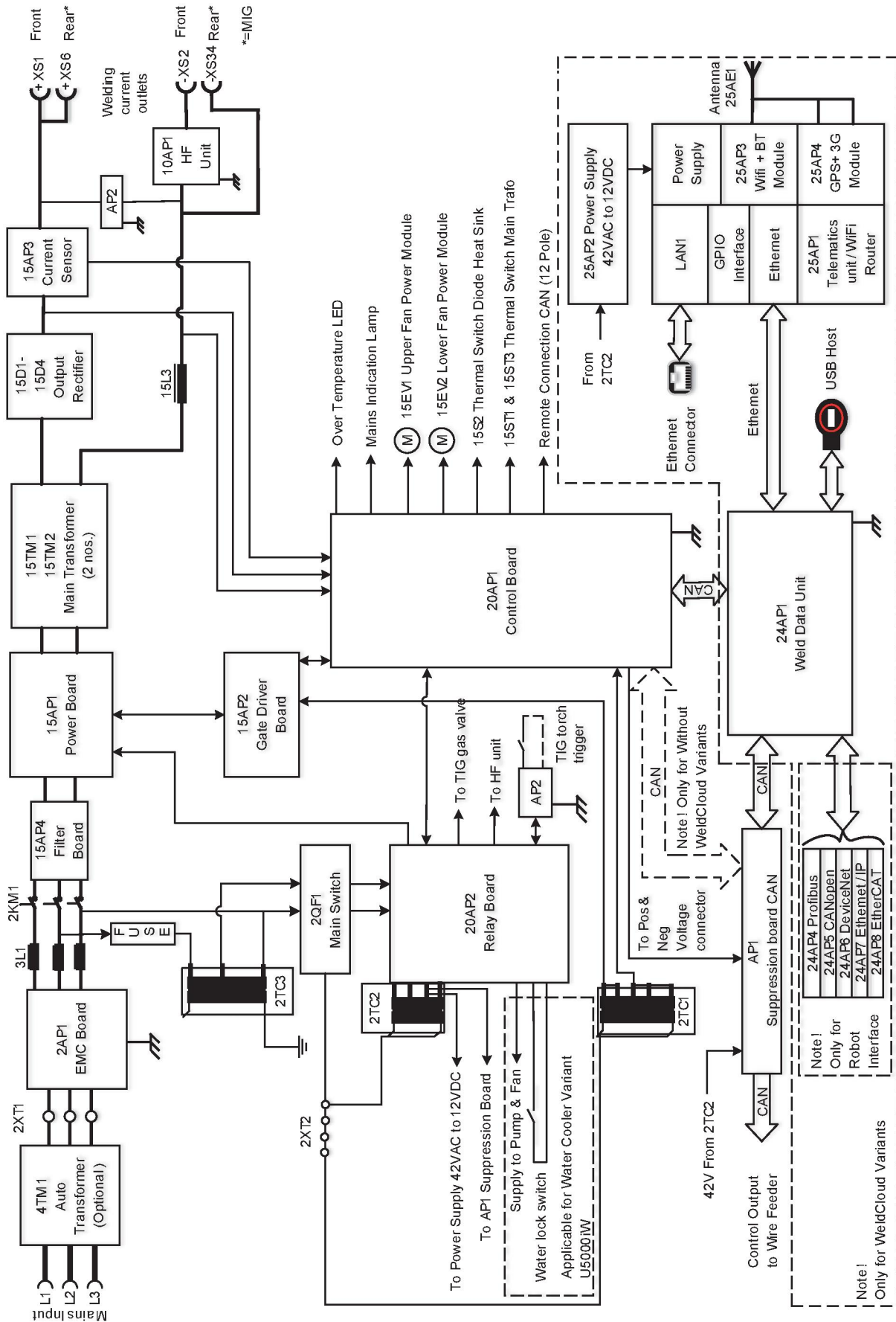


### **AVVISO!**

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.

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.

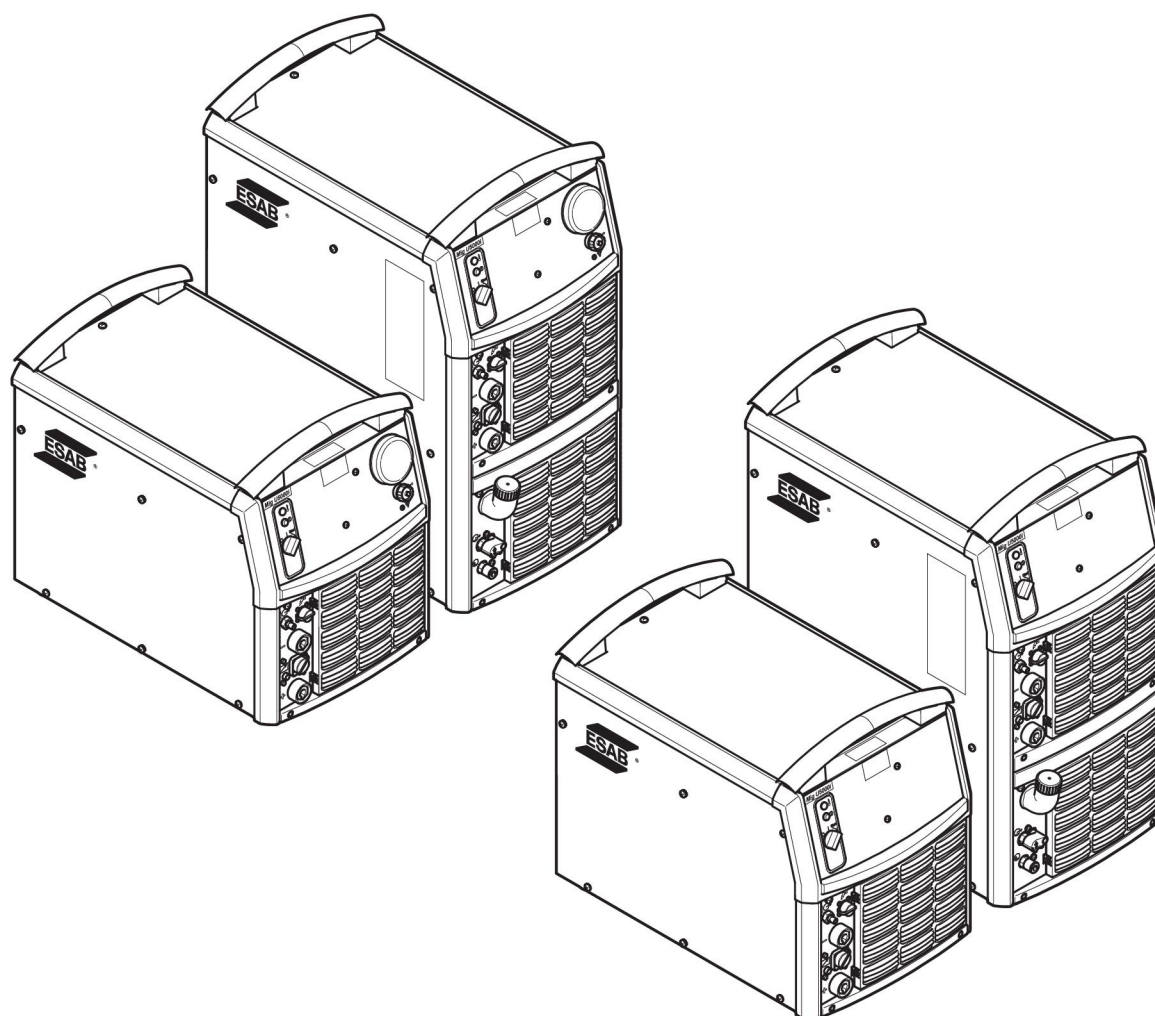
# SCHEMA ELETTRICO



---

**NUMERI D'ORDINE**


---

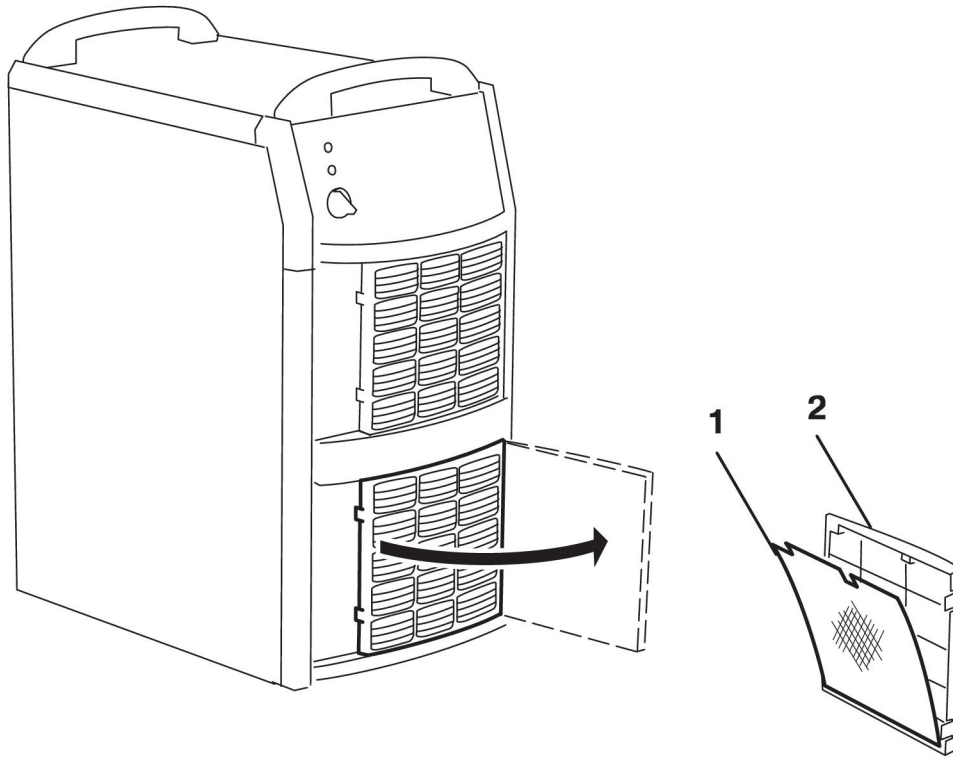


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0459 230 885	Welding power source	Mig U5000i	
0459 230 886	Welding power source	Mig U5000iw	With cooling unit
0445 400 885	Welding power source	Mig U5000i WeldCloud™	With WeldCloud™ unit
0445 400 886	Welding power source	Mig U5000iw WeldCloud™	With cooling unit and WeldCloud™ unit
0459 839 020	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	

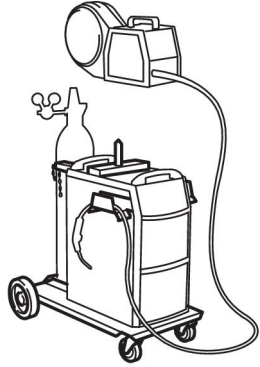
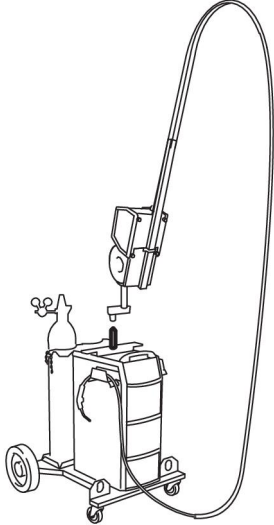
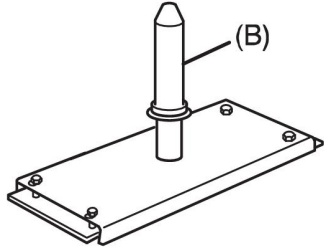
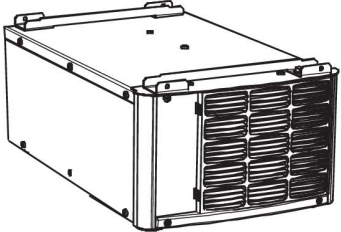
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO

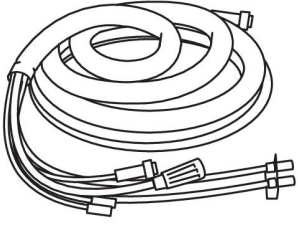
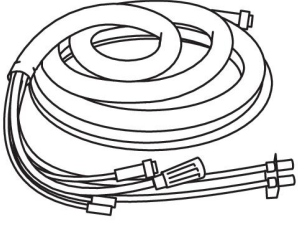
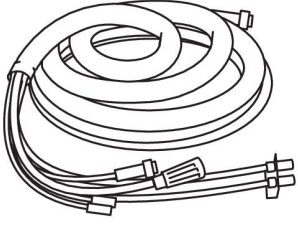
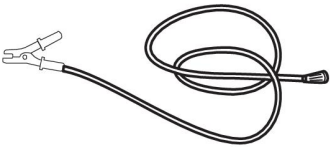
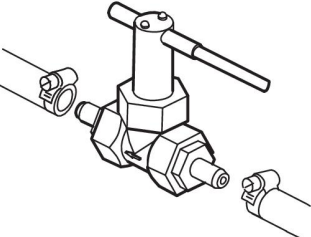
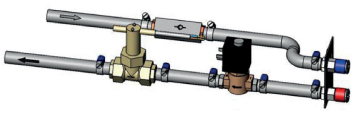
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

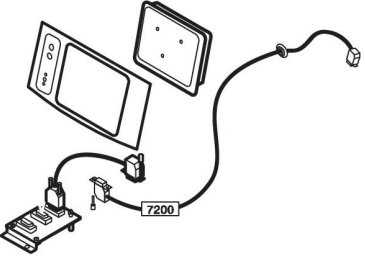
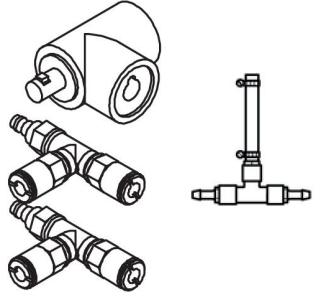
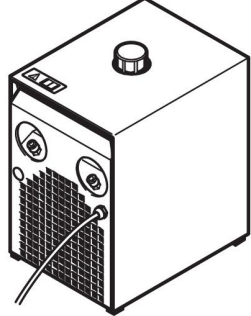



**ACCESSORI**

0458 530 880	<b>Trolley</b>	
0458 603 880	<b>Trolley 2</b> (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles)	
0458 731 880 0278 300 401	<b>Guide pin</b> (B) Insulating bushing, included in guide pin	
0459 145 880	<b>Autotransformer TUA2</b>	

0459 307 881	<b>Handle (1 piece) with mounting screws</b>	
0459 491 910	<b>Remote control adapter RA12 12 pole</b> For analogue remote controls to CAN based equipment.	
0459 491 880	<b>Remote control unit MTA1 CAN</b> MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	
0459 491 882	<b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation	
0459 491 883	<b>Remote control unit AT1 CAN</b> MMA and TIG: current	
0459 491 884	<b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
	<b>Remote control cable 12 pole - 4 pole</b>	
0459 554 880	5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
0459 554 884	0.25 m	

	<b>Connection set 12 pole - 12 pole</b>	
0456 528 880	1.7 m	
0456 528 890	5 m	
0456 528 881	10 m	
0456 528 882	15 m	
0456 528 883	25 m	
0456 528 884	35 m	
	<b>Connection set water 12 pole - 12 pole</b>	
0456 528 885	1.7 m	
0456 528 895	5 m	
0456 528 886	10 m	
0456 528 887	15 m	
0456 528 888	25 m	
0456 528 889	35 m	
	<b>Connection set water 12 pole cable plug - 10 pole cable socket</b>	
0459 528 970	1.7 m	
0459 528 971	5 m	
0459 528 972	10 m	
0459 528 973	15 m	
0459 528 974	25 m	
0459 528 975	35 m	
0700 006 897	<b>Return cable 5 m 95 mm<sup>2</sup></b>	
0456 855 880	<b>Water flow guard 0.7 l/min</b>	
0461 203 880	<b>Water return flow guard Mech 7 m</b>	

0459 579 880	<b>MMC kit for power source Mig</b>	 A technical drawing of the MMC kit for power source Mig. It shows a control panel with a digital display and several buttons, connected by a cable to a power source. A small component labeled '7200' is also shown.
0459 546 880	<b>Connection set for connection of two wire feed units</b>	 A technical drawing of a connection set for two wire feed units. It includes a cylindrical component with a flange, several threaded fittings, and a vertical assembly with a horizontal base.
0414 191 881	<b>Cooling unit OCE2H</b>	 A technical drawing of the cooling unit OCE2H. It is a rectangular box with a control knob on top, a fan grille on the front, and a power cord on the side.
0465 720 002	<b>ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal)</b> L'utilizzo di qualsiasi altro liquido di raffreddamento diverso da quello prescritto potrebbe danneggiare l'attrezzatura. Se si verifica questo tipo di danno, tutti gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.	 A technical drawing of a 10-liter jug of ESAB ready mixed coolant. The jug is rectangular with a handle and a spout, and has '10 L' printed on the front.

# 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](http://www.esab.com)



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

