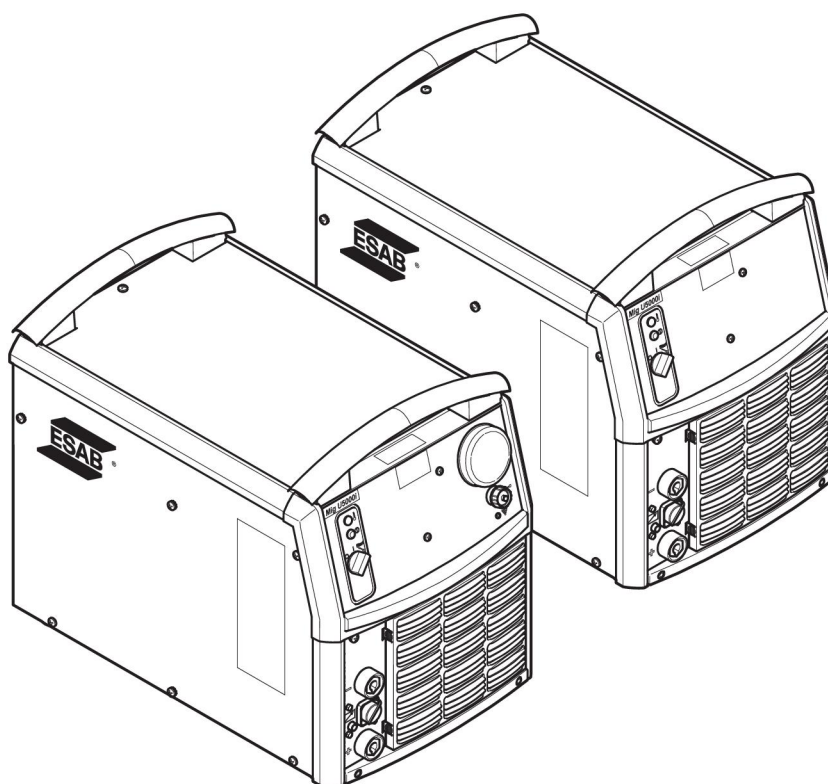




Aristo®

Mig 5000i,
Mig 5000i 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

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



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 written in a cursive, flowing style.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2017

1	SICUREZZA	5
1.1	Significato dei simboli	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza	5
1.3	Responsabilità dell'utente	5
2	INTRODUZIONE	7
2.1	Dotazioni	7
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	8
4	INSTALLAZIONE	10
4.1	Istruzioni per il sollevamento	10
4.2	Collocazione	10
4.3	Ingresso principale	10
4.4	Resistenze terminali.....	11
5	FUNZIONAMENTO	12
5.1	Collegamenti e dispositivi di controllo.....	12
5.2	Accensione del generatore	13
5.3	Controllo delle ventole.....	13
5.4	Protezione dal surriscaldamento	13
5.5	Telecomando.....	13
5.6	Unità WeldCloud™	13
6	MANUTENZIONE	15
6.1	Pulizia del filtro dell'aria	15
7	INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI	16
8	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	17
	SCHEMA ELETTRICO	18
	NUMERI D'ORDINE	19
	ELENCO DEI RICAMBI	20
	ACCESSORI	21

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



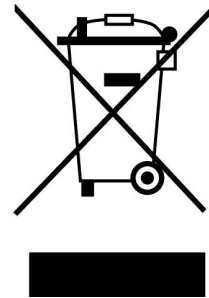
NOTA:

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 5000i** è un generatore per saldatura GMAW (MIG/MAG), utilizzabile anche per la saldatura SMAW (MMA).

Il generatore è disponibile in diverse varianti:

- Mig 5000i
- Mig 5000i con unità WeldCloud™



NOTA:

Le seguenti istruzioni si riferiscono a un Mig 5000i dotato di gruppo di raffreddamento.

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

Il generatore **Mig 5000i WeldCloud™** è combinato con U8₂ 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, cavo di ritorno di 5 m e manuale di istruzioni.

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

	Mig 5000i	Mig 5000i WeldCloud™
Tensione di rete	460 V ±10%, 3~ 60 Hz	460 V ±10%, 3~ 60 Hz
Alimentazione elettrica di rete	S _{scmin} 14,54 MVA Z _{max} 0,011 Ω	S _{scmin} 14,54 MVA Z _{max} 0,011 Ω
Corrente primaria		
I _{max} GMAW (MIG/MAG)	37 A	37 A
I _{max} GTAW (TIG)	30 A	30 A
I _{max} SMAW (MMA)	38 A	38 A
Richiesta di potenza in assenza di carico in modalità risparmio energetico, 6,5 min. dopo la saldatura		
GTAW/GMAW (TIG/MIG)	36 W	36 W
SMAW (MMA)	43 W	43 W
Intervallo di tensione/corrente		
GMAW (MIG/MAG)	8 - 60 V / 16 - 500 A	8 - 60 V / 16 - 500 A
GMAW (MIG/MAG), pannello di controllo M2	8 - 42 V	8 - 42 V
SMAW (MMA)	4 - 500 A	4 - 500 A
Carico ammissibile in GMAW (MIG/MAG)		
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
Carico ammissibile in TIG		
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
Carico ammissibile in SMAW (MMA)		
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
Fattore di potenza alla corrente massima (I₂) SMAW/GTAW/GMAW (MMA/TIG/MIG)	0,90	0,90
Efficienza alla corrente massima (I₂)		
SMAW (MMA)	85 %	85 %
GTAW (TIG)	82 %	82 %
GMAW (MIG)	84 %	84 %
Tensione a circuito aperto, U₀ max		

	Mig 5000i	Mig 5000i WeldCloud™
GMAW (MIG/MAG) senza funzione VRD 1)	72 - 88 V	72 - 88 V
SMAW (MMA) senza funzione VRD 1)	68 - 80 V	68 - 80 V
GMAW (MIG/MAG), SMAW (MMA), funzione VRD disattivata 2)	59 V	59 V
funzione VRD attivata 2)	< 35 V	< 35 V
Temperatura di esercizio	Da 14 a 104 °F (da -10 a +40 °C)	Da 14 a 104 °F (da -10 a +40 °C)
Temperatura di trasporto	Da -4 a 131 °F (da -20 a +55 °C)	Da -4 a 131 °F (da -20 a +55 °C)
Dimensioni, l x p x a 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)
con gruppo di raffreddamento	24,6 × 15,5 × 30,6 poll. (625 × 394 × 776 mm)	24,6 × 15,5 × 30,6 poll. (625 × 394 × 776 mm)
Pressione sonora continua ponderata	<70 db	<70 db
Peso senza gruppo di raffreddamento	150 lb (68 kg)	174 lb (79 kg)
con gruppo di raffreddamento	194 lb (88 kg)	218 lb (99 kg)
Classe di isolamento del trasformatore	H	H
Classe di protezione	IP23	IP23
Classe di applicazione	S	S

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.

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

**AVVISO!**

4.2 Collocazione

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

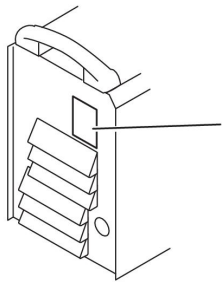
4.3 Ingresso principale

**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 5000i	460 V 3~ 60 Hz
Tensione di rete	460 V
Sezione dei cavi di collegamento alla rete, CU/AWG (mm²)	4G6
Corrente di fase, I RMS	28 A
Fusibile ritardato	50 A



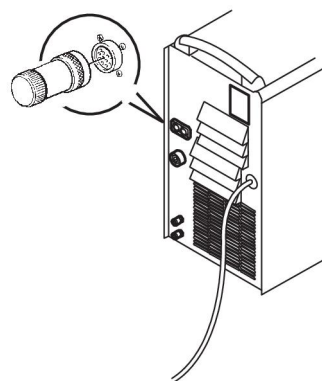
NOTA:

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.

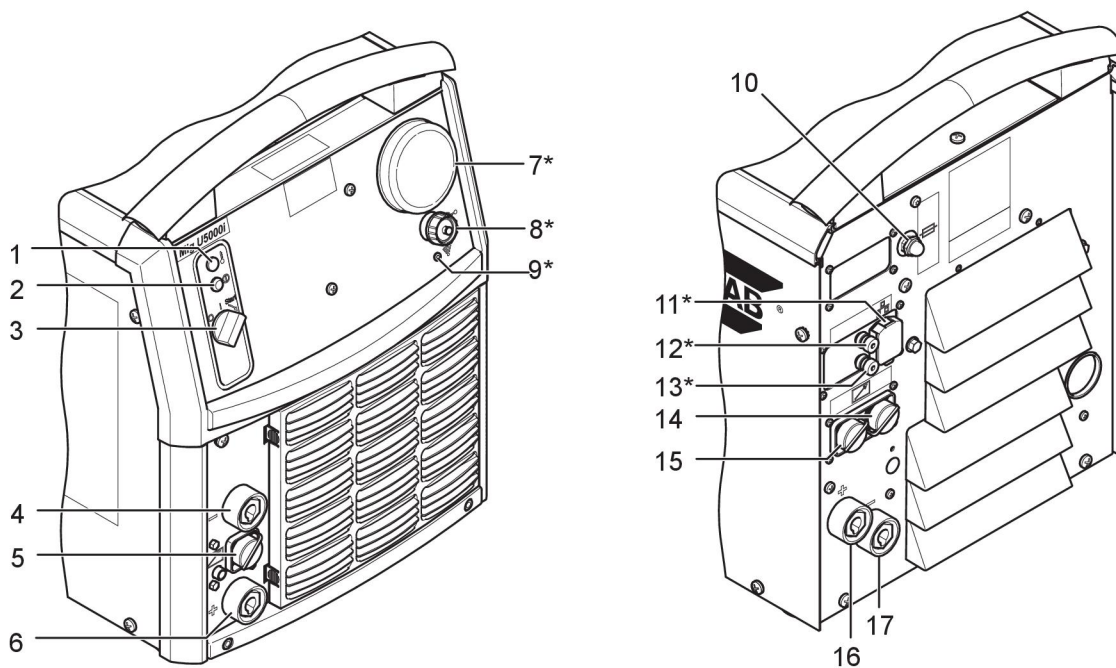
Un'estremità del CAN bus si trova nel pannello di comando ed è dotata di una resistenza terminale integrata. L'altra estremità si trova nel generatore e deve essere dotata di una resistenza terminale, come indicato nel disegno a destra.



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>1 Spia di segnalazione arancione - Surriscaldamento</p> <p>2 Spia di segnalazione bianca - Alimentazione elettrica INSERITA</p> <p>3 Interruttore di rete, 0 / 1 / START (AVVIO)</p> <p>4 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 GTAW</p> <p>5 Collegamento per telecomando</p> <p>6 Collegamento (+) per il cavo della corrente di saldatura in caso di saldatura SMAW o per il cavo di ritorno in caso di saldatura GTAW</p> | <p>10 Fusibile per tensione di alimentazione per gruppo trainafile, 42 V</p> <p>11* *Solo sulla versione WeldCloud™: Collegamento per Ethernet</p> <p>12* *Solo sulla versione WeldCloud™: Terminale a vite dell'uscita di misurazione: ROSSO (+)</p> <p>13* *Solo sulla versione WeldCloud™: Terminale a vite dell'uscita di misurazione: NERO (-)</p> <p>14 Collegamento per il cavo di comando al gruppo trainafile o per la resistenza terminale</p> <p>15 Collegamento per il cavo di comando al gruppo trainafile o per la resistenza terminale</p> |
|--|---|

- | | |
|--|---|
| 7* *Solo sulla versione WeldCloud™:
Antenna | 16 Collegamento (+) per la corrente di
saldatura al gruppo trainafile |
| 8* *Solo sulla versione WeldCloud™:
Connettività USB | 17 Collegamento (-) per il cavo di ritorno del
gruppo trainafile |
| 9* *Solo sulla versione WeldCloud™: Spia
di segnalazione rossa - Connettività
Wi-Fi | |

5.2 Accensione del generatore

Inserire l'alimentazione elettrica di rete portando l'interruttore (3) 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 tre termocoppie di sovraccarico che si attivano se la temperatura interna diventa eccessiva, interrompendo la corrente di saldatura e attivando la lampada di segnalazione arancione sul lato anteriore del gruppo. Quando la temperatura scende, esse si ripristinano automaticamente.

5.5 Telecomando

Sull'unità U8 deve essere installata la versione 1.20 o superiore del programma. Affinché il telecomando possa funzionare correttamente, i generatori con pannelli di controllo integrati devono disporre della versione 1.21 o superiore del programma.

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.

5.6 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^{con} 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.

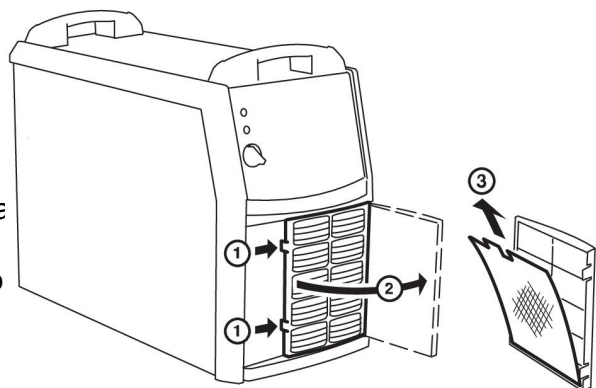
Soltanto il personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato) è autorizzato a rimuovere le piastre di sicurezza per eseguire collegamenti o interventi di assistenza, manutenzione o riparazione dell'apparecchio per saldatura.

**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 Pulizia del filtro dell'aria

1. Sbloccare la piastra protettiva con il filtro antipolvere (1).
2. Aprire la piastra protettiva (2).
3. Rimuovere il filtro antipolvere (3).
4. Pulirlo con aria compressa a bassa pressione.
5. Reinserrire il filtro con la rete più sottile da lato rivolto verso la piastra protettiva (2).
6. Reinserrire la piastra protettiva con il filtro



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

8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

Mig 5000i e Mig 5000i WeldCloud™ sono progettati e collaudati in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC/EN 60974-1/-2** 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.

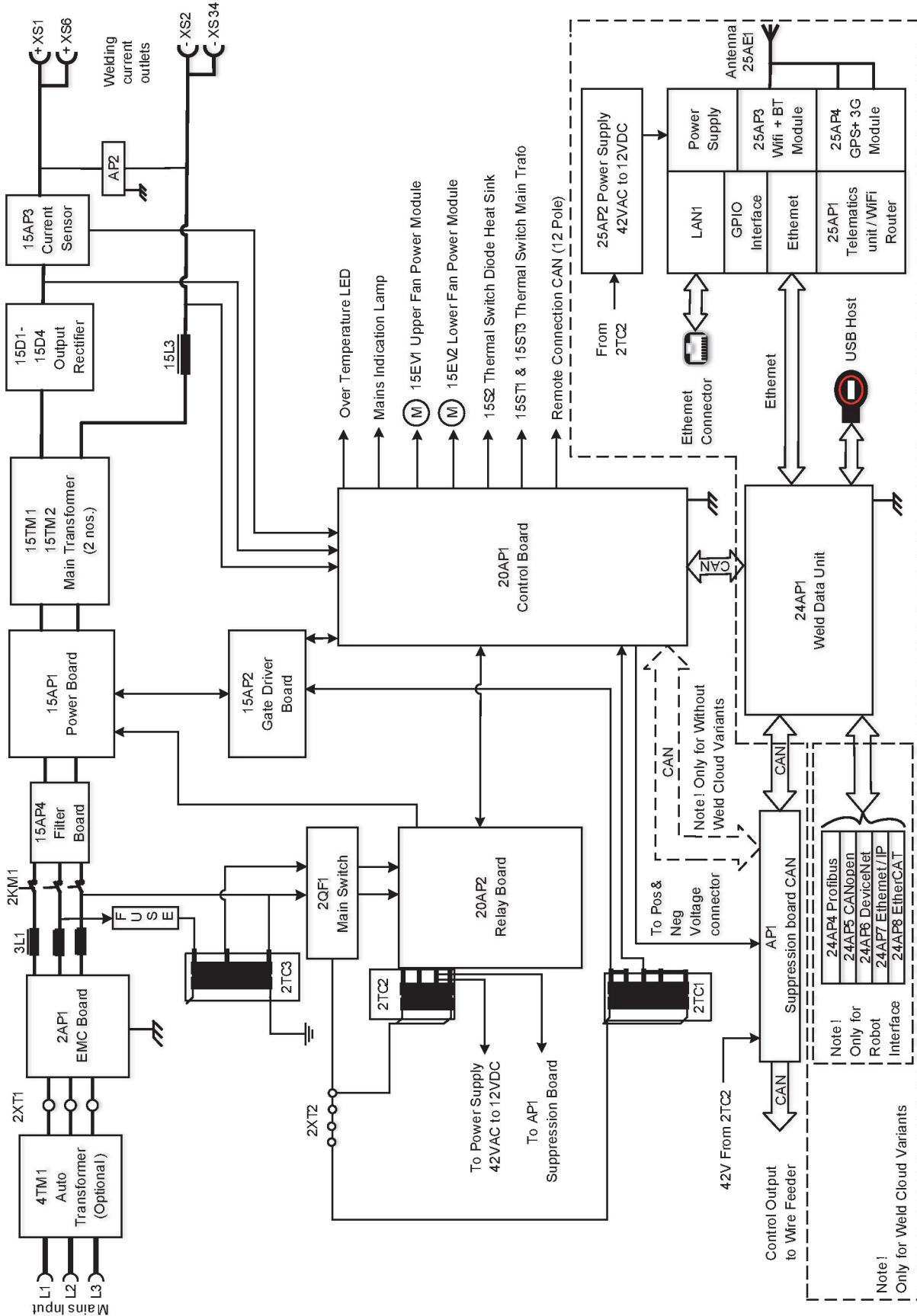


AVVISO!

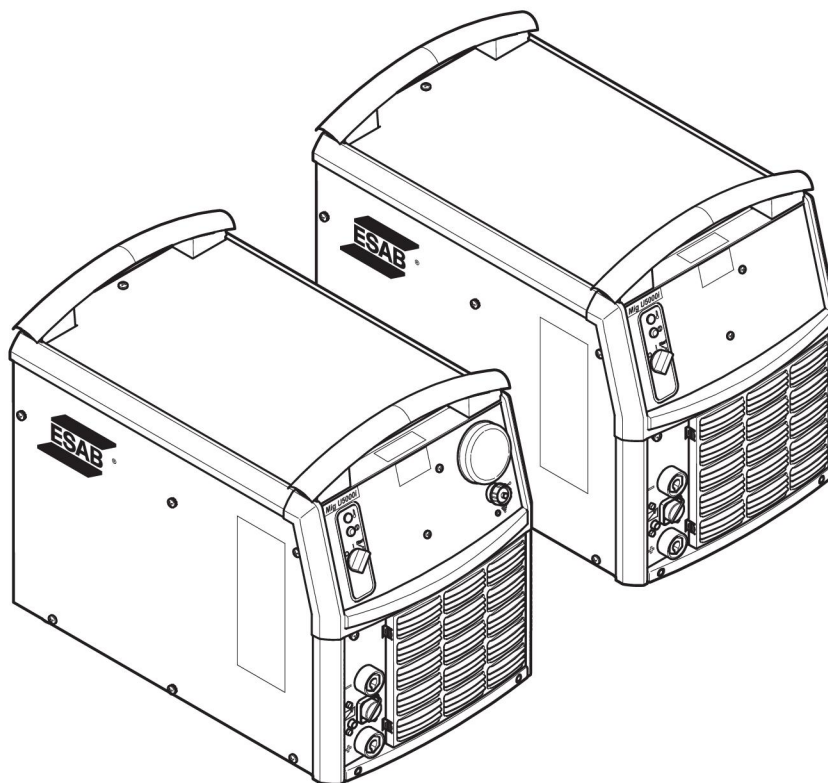
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

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

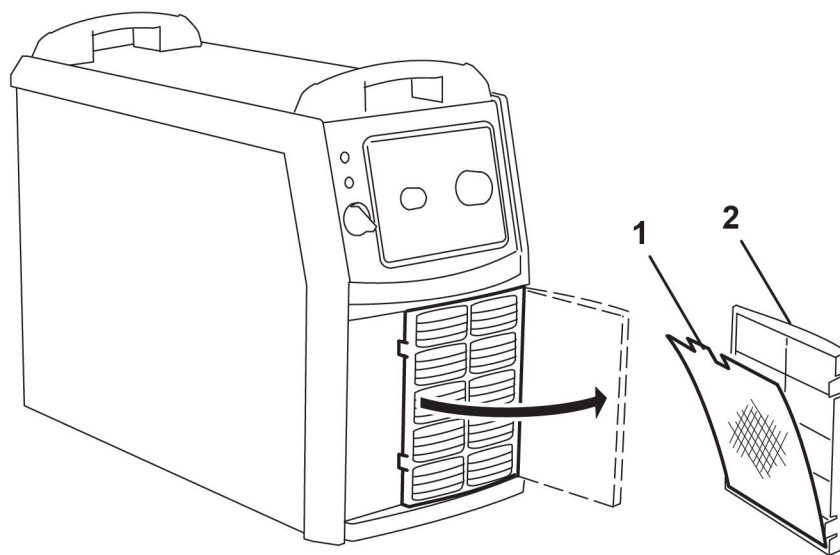


N. ordinazione	Denominazione	Prodotto	Nota
0459 230 884	Generatore di saldatura	Mig 5000i	
0445 400 884	Generatore di saldatura	Mig 5000i WeldCloud™	Con unità WeldCloud™
0459 839 020	Elenco dei ricambi	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	

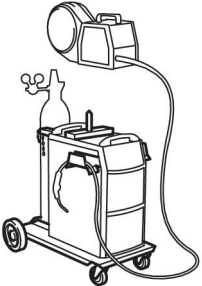
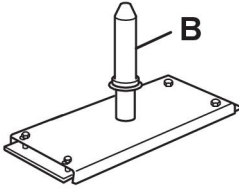
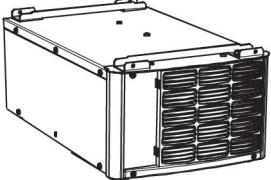



La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com



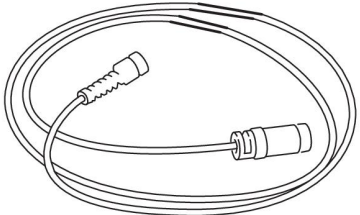
ELENCO DEI RICAMBI

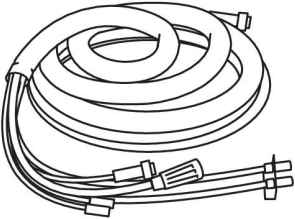
Com pone nte	N. ordinazione	Denominazione
1	0458 398 001	Filtro
2	0458 383 991	Griglia frontale



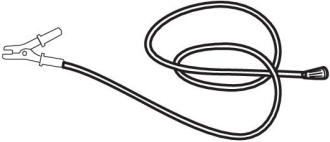
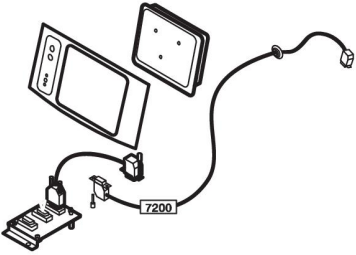
ACCESSORI

0458 530 880	Cart	
0458 731 880 0278 300 401	Guide pin Boccola isolante (B) , inclusa nel perno guida	
0459 145 880	Autotransformer TUA2	
0459 491 910	Remote control adapter RA12 12 pole For analogue remote controls to CAN based equipment.	
0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN GMAW: wire feed speed and voltage SMAW: current and arc force GTAW: current, pulse and background current	
0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN Choice of one of 10 programs GMAW: voltage deviation GTAW and SMAW: current deviation	

0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN SMAW and GTAW: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN SMAW and GTAW: rough and fine setting of current.	
	Remote control cable 4 pole - 12 pole	
0459 554 884	0.8 ft (0.25 m)	
0459 554 880	16.4 ft (5 m)	
0459 554 881	32.9 ft (10 m)	
0459 554 882	49.4 ft (15 m)	
0459 554 883	82.0 ft (25 m)	

	Connection set CAN 12-12 pole	
0456 528 880	5.6 ft (1.7 m)	
0456 528 890	16.4 ft (5 m)	
0456 528 881	32.9 ft (10 m)	
0456 528 882	49.4 ft (15 m)	
0456 528 883	82.0 ft (25 m)	
0456 528 884	115 ft (35 m)	
	Set di attacchi CAN raffreddati ad aria a 12-10 poli	
0456 528 960	5,6 ft (1,7 m)	
0456 528 961	16,4 ft (5 m)	
0456 528 962	32,9 ft (10 m)	
	Connection set water CAN 12-12 pole	
0456 528 885	5.6 ft (1.7 m)	
0456 528 895	16.4 ft (5 m)	
0456 528 886	32.9 ft (10 m)	
0456 528 887	49.4 ft (15 m)	
0456 528 888	82.0 ft (25 m)	
0456 528 889	115 ft (35 m)	
	Connection set water CAN 12-10 pole	
0459 528 970	5.6 ft (1.7 m)	
0459 528 971	16.4 ft (5 m)	
0459 528 972	32.9 ft (10 m)	
0459 528 973	49.4 ft (15 m)	
0459 528 974	82.0 ft (25 m)	
0459 528 975	115 ft (35 m)	
	Set di attacchi CAN raffreddati ad aria a 12-10 poli	
0459 528 960	5,6 ft (1,7 m)	
0459 528 961	16,4 ft (5 m)	
0459 528 962	32,9 ft (10 m)	

ACCESSORI

0700 006 897	Return cable 16.4 ft (5 m), 2/0 AWG	
0459 579 880	MMC kit for power source Mig	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

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

GERMANY

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

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

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

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

