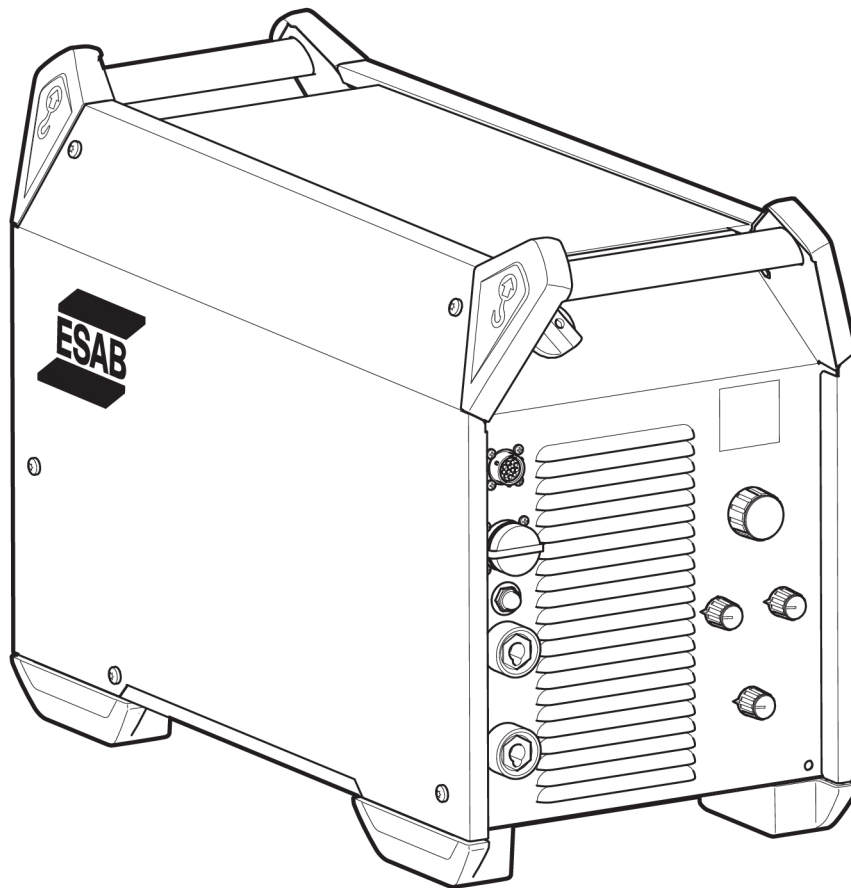




Warrior™ 400i CC/CV

Warrior™ 500i CC/CV



Kezelési utasítás



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

Warrior 500i CC/CV from serial number OP420 YY XX XXXX
Warrior 400i CC/CV from serial number OP420 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 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations 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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Gothenburg
2024-05-23

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)
- The Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Warrior 400i CC/CV

with serial number from 324 xxx xxxx (2013 w24)

Warrior 500i CC/CV

with serial number from 324 xxx xxxx (2013 w24)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)
- UK S.I. 2021/745	Requirements for welding equipment pursuant to the Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the UK, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Signature

Gary Kisby
Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-06-10

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	8
2.1	Áttekintés	8
2.2	Berendezés	8
3	MŰSZAKI ADATOK	9
4	TELEPÍTÉS	11
4.1	Általános	11
4.2	Emelési utasítások	11
4.3	Helyszín	12
4.4	Hálózati áramellátás	12
5	ÜZEMELTETÉS	15
5.1	Csatlakozások és vezérlő eszközök	15
5.2	A hegesztőkábel és a testkábel csatlakoztatása	16
5.3	A hálózati csatlakozás be-/kikapcsolása	16
5.4	Ventilátorvezérlés	16
5.5	Szimbólumok és funkciók	17
6	SZERVIZ	20
6.1	Szokásos karbantartás	20
6.2	Tisztítási útmutató.....	21
6.2.1	Tisztítás	21
7	HIBAELHÁRÍTÁS	23
8	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	25
	GRAFIKON	26
	RENDELÉSI SZÁM	27
	TARTOZÉKOK	28

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak és
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:

- Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
- Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.

5. Általános óvintézkedések:

- Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
- Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**ÁRAMÜTÉS – halálos sérülést okozhat**

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen

**ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.

**GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget**

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöket és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.

**ÍVSUGÁRZÁS – szem- és bőrsérülést okozhat**

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.

**ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat**

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.

**MOZGÓ ALKATRÉSZEK – sérülést okozhatnak**

- Valamennyi ajtó, panel, védőelem és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben rögzítve.
- Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészeketől távol.
- A szervizelés végeztével, a készülék elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.

**TŰZVESZÉLY**

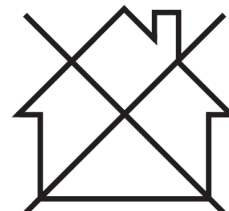
- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

**VIGYÁZAT!**

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**VIGYÁZAT!**

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kifeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

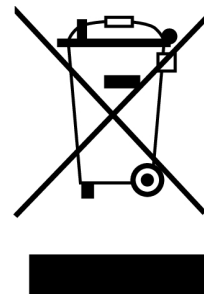
**MEGJEGYZÉS!**

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

2.1 Áttekintés

A **Warrior 400i CC/CV** és a **Warrior 500i CC/CV** hegesztő áramforrások MIG/MAG hegesztésnél, valamint porbeles hegesztőhuzallal (FCAW-S) végzett hegesztésnél, TIG hegesztésnél, bevonatos elektródával végzett hegesztésnél (MMA) és faragásnál használhatók.

Az áramforrás a következő huzalelőtoló egységekkel használható:

- RobustFeed PRO
- RobustFeed AVS
- RobustFeed AVS ECHO (csak a CE-változatokra vonatkozik)
- Warrior Feed 304
- Warrior Feed 304w

A készülékhez való ESAB tartozékok jelen útmutató „TARTOZÉKOK” fejezetében található.

2.2 Berendezés

Az áramforrást az alábbi tartozékokkal együtt szállítjuk:

- 5 m-es testkábel földelő érintkezővel
- 5 m-es hálózati csatlakozó kábel
- Kezelési utasítás
- Rövid útmutató
- Biztonsági figyelmeztetések

3 MŰSZAKI ADATOK

	Warrior™ 400i CC/CV	Warrior™ 500i / 500i ECHO CC/CV
Hálózati feszültség	380–415 V ±10%, 3~ 50/60 Hz	380–415 V ±10%, 3~ 50/60 Hz
Hálózati áramellátás S_{scmin}	6,4 MVA	7,2 MVA
Elektromos hálózat Z_{max}	0,025 Ω	0,022 Ω
Primér áram I_{max}		
MIG/MAG	28 A	37 A
TIG	23 A	30 A
MMA	28 A	38 A
Üresjáratban mért teljesítmény	22,9 W	21,3 W
Beállítási tartomány		
MIG/MAG	16 A/15 V – 400 A/ 34 V	16 A/15 V – 500 A/ 39 V
TIG	5 A/10 V – 400 A/26 V	5 A/10 V – 500 A/30 V
MMA	16 A/20 V – 400 A/36 V	16 A/20 V – 500 A/40 V
Megengedhető terhelés MIG/MAG hegesztésnél		
60 %-os eszközkihasználtság esetén	400 A/34 V	500 A/39 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	300 A/29 V	400 A/34 V
Megengedhető terhelés TIG hegesztésnél		
60 %-os eszközkihasználtság esetén	400 A/26 V	500 A/30 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	300 A/22 V	400 A/26 V
Megengedhető terhelés MMA hegesztésnél		
60 %-os eszközkihasználtság esetén	400 A/36 V	500 A/40 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	300 A/32 V	400 A/36 V
Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén	0,91	0,91
Hatékonyág maximális áramerősség esetén	90%	90%
Elektróda típusok	Bázikus Rutilos Cellulóz	Bázikus Rutilos Cellulóz
Üresjáratban mért feszültség		
VRD kikapcsolva	56 V DC csúcs	56 V DC csúcs
VRD bekapcsolva	28 V DC csúcs	28 V DC csúcs

	Warrior™ 400i CC/CV	Warrior™ 500i / 500i ECHO CC/CV
Észlelhető teljesítmény maximális áramerősség esetén	18,0 kVA	24,6 kVA
Aktív teljesítmény maximális áramerősség esetén	16,4 kW	22,5 kW
Üzemi hőmérséklet	-10 °C és +40 °C között	-10 °C és +40 °C között
Szállítási hőmérséklet	-20 °C és +55 °C között	-20 °C és +55 °C között
Állandó hangnyomás üresjárás esetén	<70 db (A)	<70 db (A)
Méreték H × Sz × M	712 × 325 × 470 mm	712 × 325 × 470 mm
Tömeg	58,5 kg	58,5 kg
Szigetelési osztály	H	H
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP 23	IP 23
Alkalmazási osztály	S	S

Elektromos hálózat, $S_{sc\ min}$

A hálózatban a minimális zárlati áram megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak.

Elektromos hálózat, Z_{max}

A hálózatban a maximális megengedett vonali impedancia megfelel az IEC 61000-3-11 szabványnak.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

A készülékház érintésvédelmi osztálya

Az IP kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23** jelű berendezés beltéri és kültéri használatra egyaránt alkalmas.

Alkalmazási osztály

A **S** szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrást fokozottan veszélyes környezetben történő használatra tervezték.

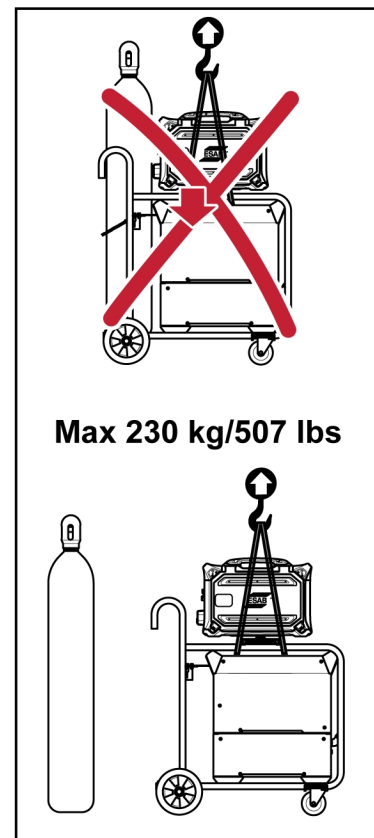
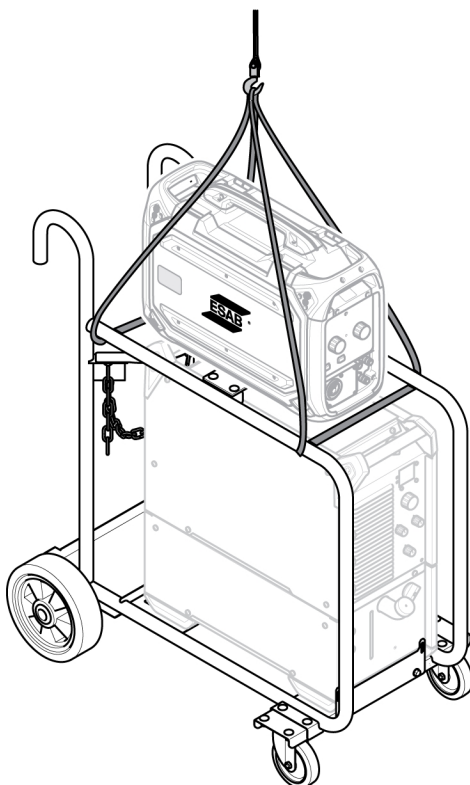
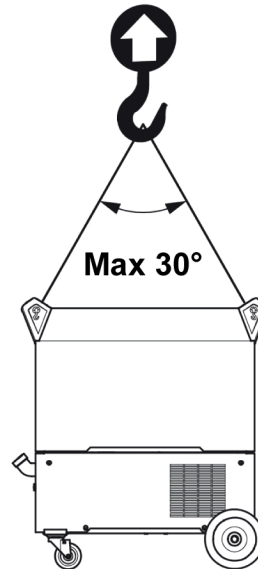
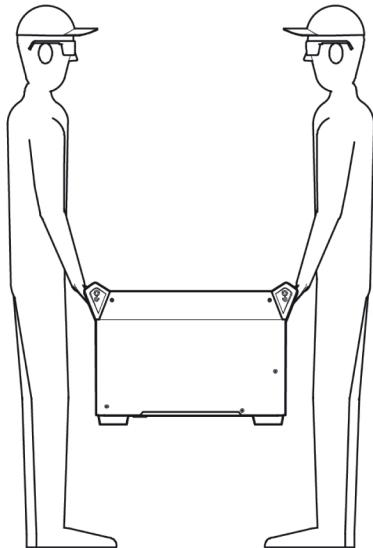
4 TELEPÍTÉS

4.1 Általános

A telepítést szakembernek kell elvégeznie.

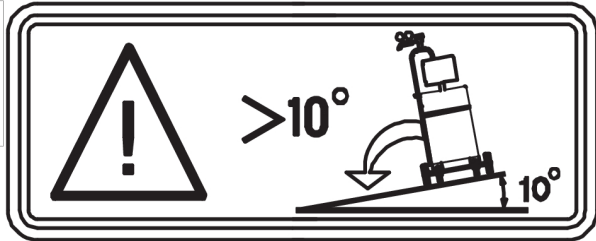
4.2 Emelési utasítások

Max 80.3 kg/177 lbs



**FIGYELMEZTETÉS!**

Rögzítse a berendezést, különösen, ha a talaj egyenetlen, vagy lejtős.



4.3 Helyszín

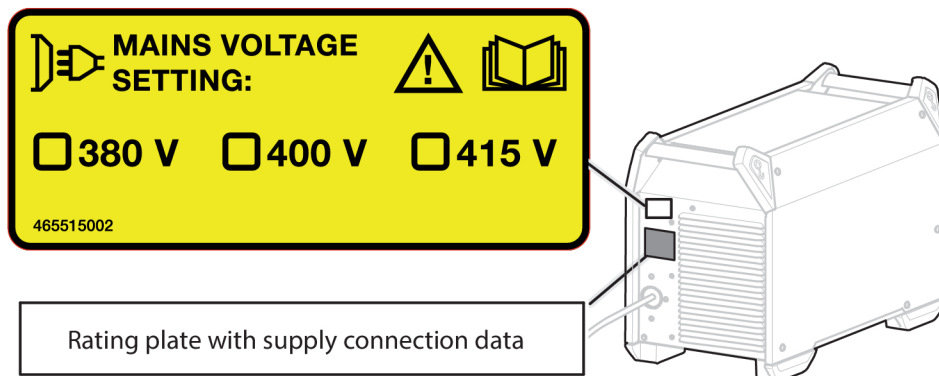
A hegesztő áramforrás elhelyezésekor ügyeljen arra, hogy semmi ne akadályozza a hűtőlevegő áramlását a bemeneti és kimeneti nyílásokon keresztül.

4.4 Hálózati áramellátás

**MEGJEGYZÉS!****Az elektromos hálózatra vonatkozó követelmények**

E berendezés megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak azzal, hogy a zárlati áram meghaladja vagy azonos az S_{scmin} értékkel a felhasználó igénybevételi pontja és a nyilvános hálózat közötti csatlakozási ponton. A berendezés telepítője vagy használója felelős azért, hogy – szükség esetén a hálózat üzemeltetőjével való konzultáció révén is – biztosítsa, hogy a berendezést a fentiek szerint csak S_{scmin} -nél nagyobb vagy azzal azonos zárlati árammal jellemezhető hálózathoz csatlakoztassák. Tekintse meg a műszaki adatokat a MŰSZAKI ADATOK c. fejezetben.

A hegesztő áramforrást kizárólag megfelelő paraméterekkel rendelkező, megfelelő méretű biztosítókkal védett hálózatra csatlakoztassa. Az előírásoknak megfelelő védőföldelést kell kialakítani.



Ajánlott biztosíték méretek és minimális kábelkeresztmetszet – Warrior 400i CC/CV

Warrior 400i CC/CV			
Hálózati feszültség	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz
Kábel-keresztmetszeti értékek	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Maximális áramérték I_{max}	28 A	27 A	25 A

Warrior 400i CC/CV			
I_{1eff}			
MIG/MAG	20 A	19 A	18 A
TIG	16 A	16 A	14 A
MMA	21 A	20 A	19 A
Biztosíték			
túláramvédelem	25 A	25 A	20 A
C MCB típus	25 A	25 A	20 A

Ajánlott biztosíték méretek és minimális kábelkeresztmetszet – Warrior 500i CC/CV

Warrior 500i CC/CV			
Hálózati feszültség	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz
Kábel-keresztmetszeti értékek	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Maximális áramérték	38 A	36 A	35 A
I_{max}			
I_{1eff}			
MIG/MAG	28 A	27 A	26 A
TIG	23 A	22 A	26 A
MMA	29 A	28 A	26 A
Biztosíték			
túláramvédelem	35 A	35 A	35 A
C MCB típus	32 A	32 A	32 A



MEGJEGYZÉS!

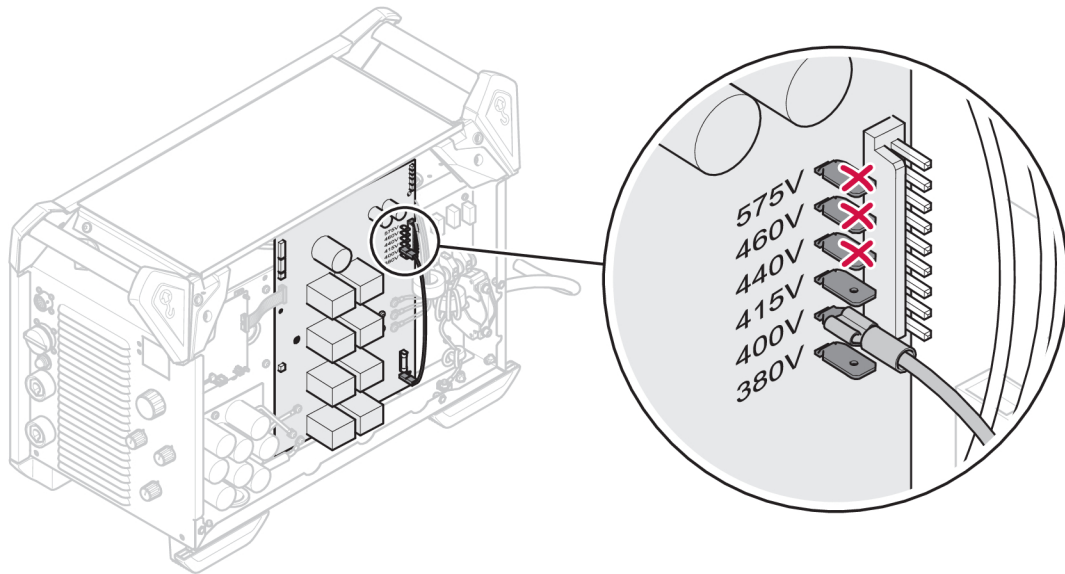
A fentiekben bemutatott kábel-keresztmetszeti értékek és biztosítékméretek megfelelnek a svéd előírásoknak. Az áramforrás használata során tartsa be a vonatkozó nemzeti rendeleteket és előírásokat.

Áramellátás generátorral

Az áramforrás különböző típusú generátorokról táplálható. Egyes generátorok azonban esetleg nem biztosítanak elegendő energiát a hegesztő-áramforrás megfelelő működtetéséhez. Automatikus feszültség szabályozással (Automatic Voltage Regulation – AVR), vagy ezzel egyenértékű vagy jobb típusú szabályozással rendelkező, ≥40 kW-os névleges teljesítményű generátorok ajánlottak.

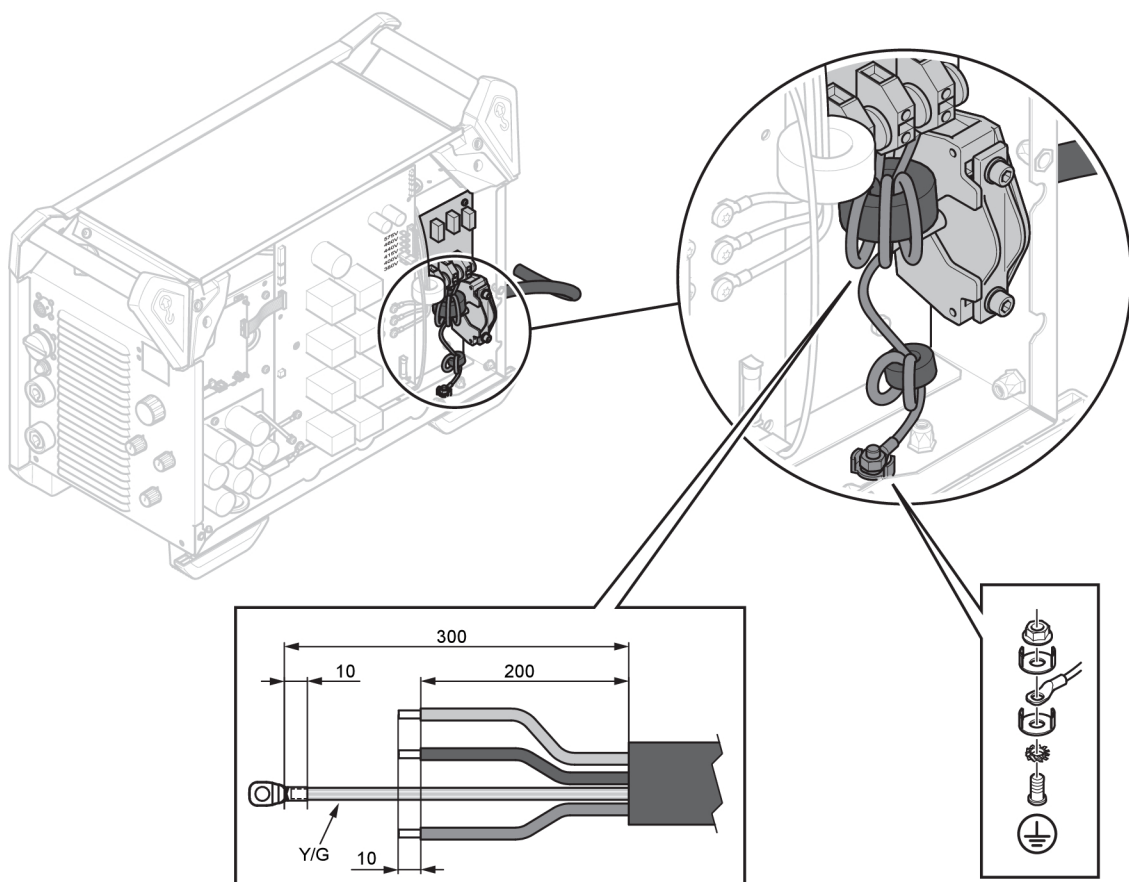
Utasítások a csatlakozás kialakításához

Az áramforrás gyárilag 400 V AC (415 V AC a 0465 350 885 és 0465 350 886 esetében). Ha más hálózati feszültség beállítása szükséges, a nyomtatott áramköri lapon lévő kábelt a megfelelő pozícióhoz kell csatlakoztatni. Egyidejűleg az áramforrás hátulján a hálózati feszültséget feltüntető címkét is frissíteni kell. Ezt a műveletet megfelelő villanszerelői tudással rendelkező személynek kell elvégeznie.

**MEGJEGYZÉS!**

Ez az áramforrás 380 - 415 V AC névleges bemeneti feszültséghez készült. Az ESAB nem javasolja, hogy a nyomtatott áramkörön lévő kábelt a 440 , 460 vagy 575 V AC pozícióhoz csatlakoztassák.

Ha a hálózati kábelt ki kell cserélni, az alsó lemezen a földelő csatlakozást és a ferriteket megfelelő módon kell kialakítani. A ferritek, az alátétek, az anyák és a csavarok elhelyezését lásd az alábbi képen.



5 ÜZEMELTETÉS

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



MEGJEGYZÉS!

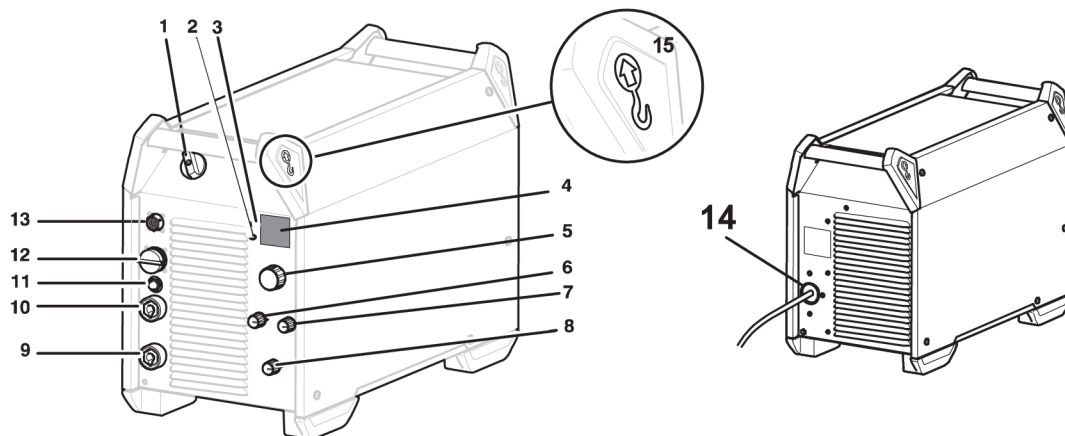
A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.



FIGYELMEZTETÉS!

Áramütés! Működés közben ne érjen a munkadarabhoz vagy a hegesztőfejhez!

5.1 Csatlakozások és vezérlő eszközök



- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Hálózati főkapcsoló, O/I 2. Jelzőlámpa, sárga, túlmelegedés 3. Jelzőlámpa, zöld, VRD-funkció (csökkentett üresjárati feszültség) 4. Kijelző, áram (A) és feszültség (V) 5. Állítógomb a következőhöz:
MMA/TIG faragás: Áram (A) Mobil adagolási mód: Feszültség (V) 6. Az elektróda típusának kiválasztására szolgáló gomb 7. Az induktív feszültség (MIG/MAG) és az íverősség (MMA) beállító gombja: 8. A hegesztési módszer választó gombja | <ol style="list-style-type: none"> 9. Csatlakozás (-): MIG/MAG: Testkábel, TiG: Hegesztőpisztoly, MMA: Testkábel vagy hegesztőkábel, OKC 50 (ANYA) 10. Csatlakozás (+): MIG/MAG: Hegesztőkábel, TiG: Hegesztőpisztoly, MMA: Hegesztőkábel vagy testkábel, OKC 50 (ANYA) 11. Áramköri megszakító, 10 A, 42 V 12. Huzaladagoló egység csatlakoztatása, 19 pólusú Amphenol csatlakozó 13. Csatlakoztatás a távirányító egységhez (választható) 14. Csatlakozás az elektromos hálózathoz 15. Emelőfül |
|---|--|

5.2 A hegesztőkábel és a testkábel csatlakoztatása

Az áramforrásnak két kimenete van, egy pozitív kivezetés (+) és egy negatív kivezetés (-) a hegesztő és a testkábelek csatlakoztatásához. A hegesztési eljárástól vagy a használt elektróda típusától függ, hogy a hegesztőkábelt melyik kivezetéshez kell csatlakoztatni.

Csatlakoztassa a testkábelt az áramforrás másik kimenetéhez. Rögzítse a testkábel érintkezőjét a munkadarabhoz, és biztosítsa, hogy jó legyen az érintkezés a munkadarab és a hegesztő áramforrás testkábelének kivezetése között.

MMA hegesztés esetén, a használt elektróda típusától függően, a hegesztőkábel csatlakoztatható a pozitív kivezetéshez (+) vagy a negatív (-) kivezetéshez. A kivezetés polaritása megtalálható az elektróda csomagolásán.

Csatlakozókábelek javasolt maximális áramerősség-értékei

+25°C környezeti hőmérséklet és normál, 10 perces ciklus esetén:

Kábelkeresztmetszet	Működési ciklus		Feszültségvesztés g/10 m
	100%	60%	
70 mm ²	360	400	0,25 V/100 A
95 mm ²	430	500	0,19 V/100 A

+40°C környezeti hőmérséklet és normál, 10 perces ciklus esetén:

Kábelkeresztmetszet	Működési ciklus		Feszültségvesztés g/10 m
	100%	60%	
70 mm ²	310	350	0,27 V/100 A
95 mm ²	370	430	0,20 V/100 A

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vághat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

5.3 A hálózati csatlakozás be-/kikapcsolása

A kapcsolót "I" állásba kapcsolva csatlakozzon az elektromos hálózathoz, lásd az alábbi képen az 1-et.

A berendezést a kapcsoló „O” állásba fordításával kapcsolja ki.

Ha az áramellátás megszakad vagy az áramforrást a szokásos módon kikapcsolják, a hegesztési adatok elmentődnek, és azok a berendezés következő bekapcsolásakor rendeltetésre állnak.













VIGYÁZAT!

Hegesztés közben (terhelés alatt) ne kapcsolja ki az áramforrást.

5.4 Ventilátorvezérlés

Az áramforrás időzítővel van felszerelve, ami azt jelenti, hogy a ventilátorok a hegesztés befejezése után még 6,5 percig működnek, majd az áramforrás energiatakarékos üzemmódra kapcsol. A ventilátorok a hegesztés folytatásakor újraindulnak.

5.5 Szimbólumok és funkciók

	Az emelőfül elhelyezése	VRD	Feszültségcsökkentő eszköz
	Túlhevülés elleni védelem	Basic	Bázikus elektróda
Rutile	Rutilos elektróda	Cel	Cellulóz elektróda
	Az ív ereje		Induktancia
	TIG hegesztés (Live TIG)		Faragás
	MMA hegesztés		MIG/MAG hegesztés
	Huzalelőtő egység Mobil adagolás CV (állandó feszültség)		Védőföldelés

Feszültségcsökkentő eszköz (VRD)

A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjárási feszültség ne haladja meg a 35 V értéket, amikor nem folyik hegesztés. Ezt a világító VRD LED jelzi.

A VRD-funkció blokkolódik, amikor a rendszer érzékeli, hogy megkezdődött a hegesztés.

E funkció aktiválása érdekében vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

Túlhevülés elleni védelem

A hegesztő áramforrás túlhevülés elleni védelemmel rendelkezik, amely akkor lép működésbe, ha a hőmérséklet túl magas lesz. Amikor ez bekövetkezik, a hegesztőáram megszakad és a túlhevülésjelző lámpa világítani kezd.

A túlmelegedés elleni védelem automatikusan kikapcsol, amikor a hőmérséklet a normális üzemi hőmérsékletre csökken.

Az ív ereje

Az ív erőssége fontos annak meghatározásában, hogy az áram hogyan változik az ívhossz változásának hatására. Kisebb érték esetén nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ív keletkezik.

Csak MMA hegesztésre vonatkozik.

Induktancia

A nagyobb induktív ellenállás mélyebb beolvadást és kevesebb fröcskölést eredményez. A kisebb induktanciát erőteljesebb hang kíséri, de stabil, koncentrált ívet eredményez.

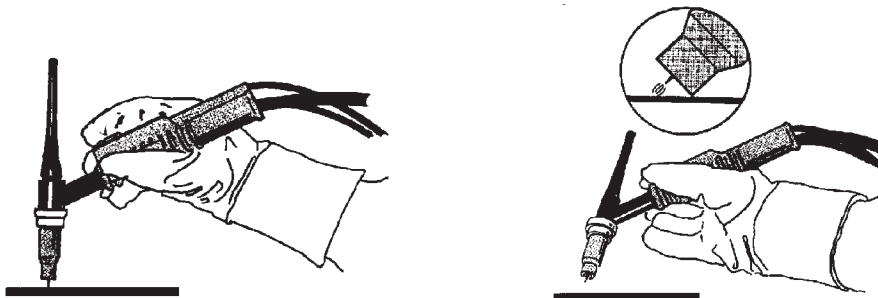
Csak MIG/MAG hegesztésre vonatkozik.

TIG-hegesztés

TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ívvel megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

„Live TIG-start”

„Live TIG-start” esetén a volfrám-elektrodát kell hozzáérinteni a munkadarabhoz. Amikor később az elektródát elemelik a munkadarabtól, az ív korlátozott áramszinten jön létre.



TIG-hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- TIG-hegesztőpisztoly és gázszelep
- argongáz-palack
- argongáz nyomásszabályozó
- volfrám elektróda

Faragás

Faragáshoz egy rézbevonatos szénrúdból álló különleges elektródát használnak.

Az ív a szénrúd és a munkadarab között jön létre, ami megolvasztja az anyagot. Sűrített levegőt használnak, hogy a megolvasztott anyagot elfújják.

Faragás esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- faragópisztolyok
- Testkábel bilincsel
- sűrített levegő

Faragáshoz ajánlott

Elektróda	Feszültség min.	Feszültség max.	Elektróda hosszabbítás
6 mm (1/4")	36 V	49 V	50 - 76 mm (2 - 3")
8 mm (5/16")	39 V	52 V	
10 mm (3/8")	43 V	52 V	

MMA hegesztés

Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is nevezik. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védőréteget képez.

MMA hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- hegesztőkábel elektródafogóval
- Testkábel bilincsel

MIG/MAG és saját védelemmel rendelkező belső magos huzallal végzett hegesztés

A folyamatosan adagolt huzalt az ív megolvasztja. A hegesztési ömledéket védőgáz védi.

MIG/MAG és saját védelemmel rendelkező belső magos huzallal végzett hegesztés esetén az áramforrást a következők egészítik ki:

- huzalelőtoló egység
- hegesztőpisztoly
- az áramforrást a huzalelőtoló egységgel összekötő kábel
- gázpalack
- Testkábel bilincsel

6 SZERVIZ



FIGYELMEZTETÉS!

A tisztítás és a karbantartás idejére a hálózati áramellátást meg kell szakítani.



VIGYÁZAT!

A védőlemezek eltávolítását kizárólag megfelelő villamossági ismeretekkel rendelkező (jogosult) személyek végezhetik.



VIGYÁZAT!

A termékre gyártói garancia vonatkozik. Ha a szervizelést jogosulatlan szervizközpont vagy személyzet végzi, a garancia érvényét veszti.



MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



MEGJEGYZÉS!



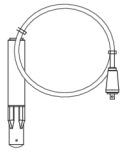

Rendkívül poros környezet esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden használatot megelőzően ellenőrizze a következőket:

- A termék és a kábelek nem sérültek
- A pisztoly tiszta és nem sérült

6.1 Szokásos karbantartás

Karbantartási ütemterv normál körülmények mellett. Minden használat előtt ellenőrizze a berendezést.

Intervallum	Karbantartási terület		
3 havonta	 <p>Tisztítsa meg vagy távolítsa el az olvashatatlan címkéket.</p>	 <p>Tisztítsa meg a hegesztőkimeneteket:</p>	 <p>Ellenőrizze vagy cserélje ki a hegesztőkábeleket.</p>
12 havonta vagy a környezeti feltételektől függően (hivatalos szerviztechnikus által)	 <p>Tisztítsa meg a berendezés belsejét. Használjon 4 bar nyomáson száraz sűrített levegőt.</p>		

6.2 Tisztítási útmutató

Az áramforrás teljesítményének fenntartása és élettartamának növelése miatt elengedhetetlen a termék rendszeres tisztítása. A gyakoriság a következőktől függ:

- a hegesztési eljárás,
- az ívhúzás ideje
- a munkakörnyezet
- a környezet, pl. végeznek-e köszörülést stb.

A tisztításhoz szükséges szerszámok:

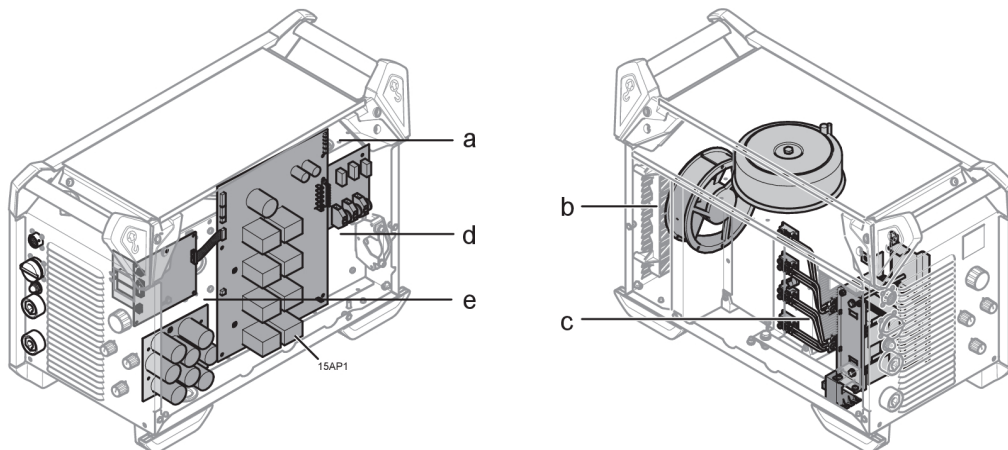
- torx csavarhúzó, T25 és T30
- száraz sűrített levegő 4 bar nyomással
- védőfelszerelés, pl. füldugó, védőszemüveg, maszk, kesztyű és védőcipő



VIGYÁZAT!

Győződjön meg róla, hogy a tisztítást megfelelően előkészített munkaterületen végzik.

6.2.1 Tisztítás



VIGYÁZAT!

A tisztítási eljárást hivatalos szerviztechnikusnak kell elvégeznie.

1. Válassza le a berendezést az elektromos hálózatról.
2. Várjon 4 percet a kondenzátorok kisüléséig.
3. Szerelje le az áramforrás oldalsó paneljeit.
4. Szerelje le az áramforrás felső paneljeit.
5. Szerelje le a hűtőborda és a ventilátor (b) közötti műanyag burkolatot.
6. Tisztítsa meg sűrített levegővel (4 bar) az áramforrást a következők szerint:
 - a) A felső hátsó részt.
 - b) A hátsó paneltől a második hűtőbordán keresztül.
 - c) A tekercset, a transzformátort és az áramérzékelőt.
 - d) A tápellátó berendezések felőli oldalt a PCB 15AP1 mögötti hátsó rész felől.
 - e) A PCB egységeket mindkét oldalon.
7. Győződjön meg róla, hogy egyetlen alkatrészen sem maradt por.
8. Szerelje fel a műanyag burkolatot a hűtőborda és a ventilátor (2) közé, és győződjön meg róla, hogy megfelelően illeszkedik a hűtőbordához.
9. Tesztelje az áramforrást az IEC 60974-4 szabvány szerint, kövesse a szervizkönyv „Javítás, vizsgálat és tesztelés után” c. részében leírt eljárást.
10. Szerelje fel az áramforrás felső paneljét.

11. Szerelje fel az áramforrás oldalsó paneljeit.
12. Csatlakoztassa a berendezést az elektromos hálózathoz.

7 HIBAELHÁRÍTÁS

Mielőtt értesítené a szakszervízt, próbálkozzon az alább javasolt ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel:

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
Nincs ív.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva. • Ellenőrizze, hogy a hálózat, a hegesztő és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva. • Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték van-e beállítva. • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait.
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a túlterhelés elleni védelem kioldott-e (jelzése a berendezés elején). • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait. • Ellenőrizze, hogy a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva.
A túlmelegedés elleni védelem gyakran lép működésbe.	<ul style="list-style-type: none"> • Győződjön meg arról, hogy nem lépték-e túl az áramforrásra megadott határértékeket (azaz a berendezés nincs-e túlterhelve).
Gyenge hegesztési teljesítmény.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva. • Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték van-e beállítva. • Ellenőrizze, hogy megfelelő huzalt vagy elektródát használjon. • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait. • Ellenőrizze az áramforráshoz csatlakoztatott berendezésben a gáznyomást.

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
„Err” a kijelzőn üresjárat üzemmódban	<ul style="list-style-type: none">• Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait.• Ellenőrizze, hogy az áramforrás hátsó részén a feszültségválasztó címkén a feszültség megfelel-e a névleges hálózati feszültségnek.• A főkapcsolóval indítsa újra az áramforrást.
Az áramforrás és az adagoló közötti ECHO-kommunikációs kézfogás nem észlelhető (AVS ECHO esetén).	<ul style="list-style-type: none">• Ellenőrizze, hogy a hegesztési mód AVS-re van-e beállítva.• Ellenőrizze, hogy a csatlakozókábelek megfelelően vannak-e csatlakoztatva.• Győződjön meg arról, hogy az áramforráson telepítve van a „Warrior 400i / 500i Upgrade kit for AVS ECHO” (Warrior 400i / 500i bővítőkészlet AVS ECHO-hoz).

8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



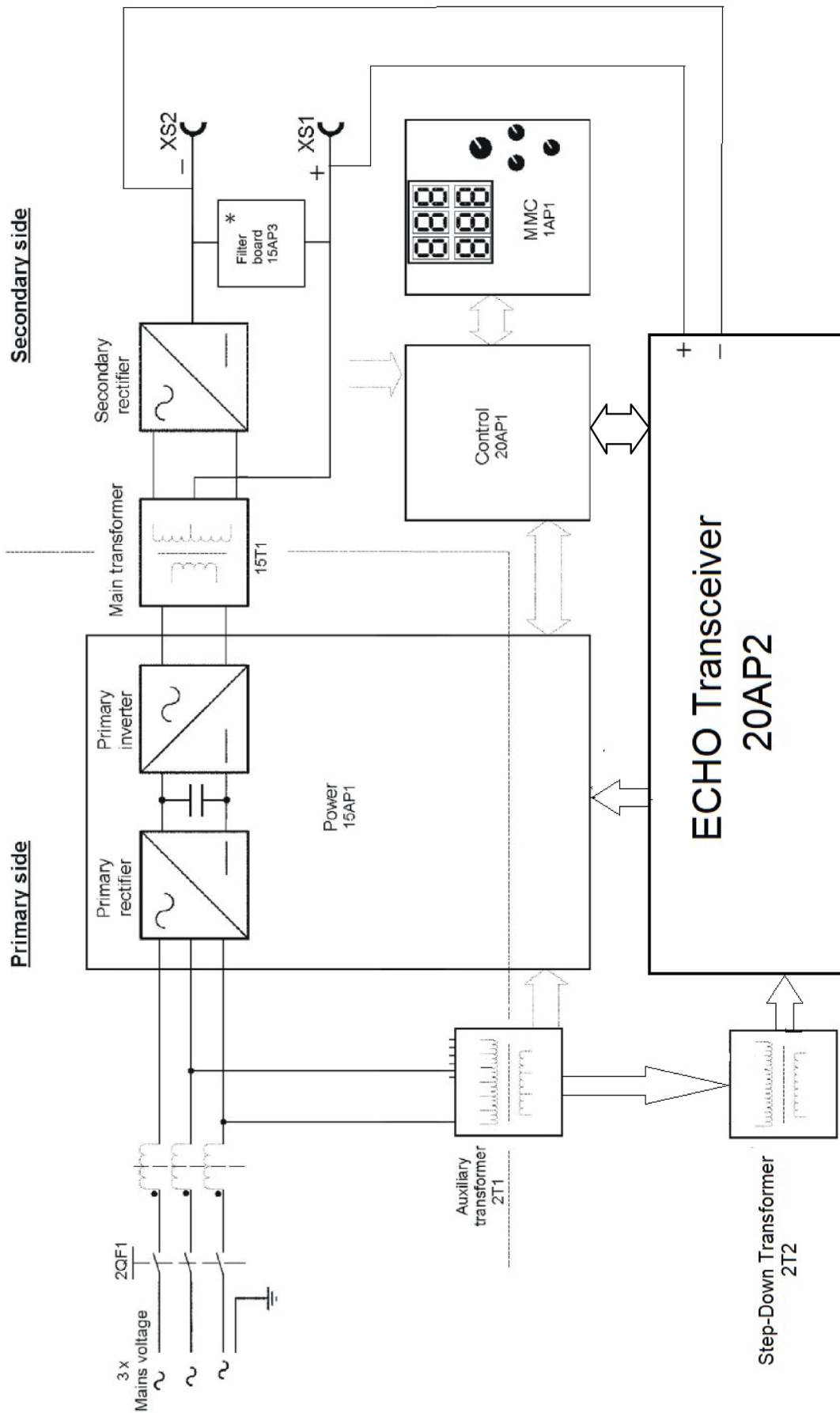
VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

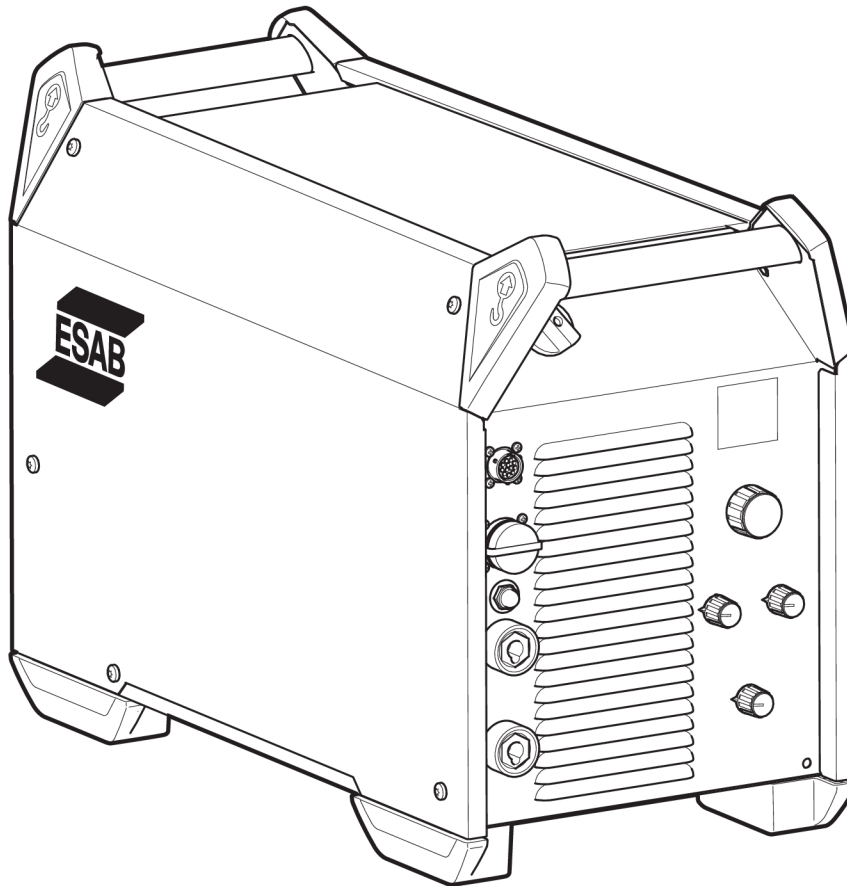
A Warrior 400i CC/CV és a Warrior 500i CC/CV az **EN 60974-1** és a **EN 60974-10** nemzetközi és Európai szabvány szerint tervezett és tesztelt berendezés. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: esab.com. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

GRAFIKON







RENDELÉSI SZÁM

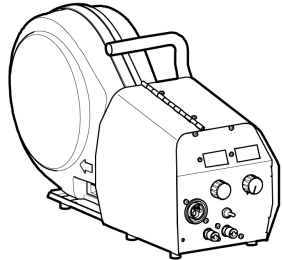
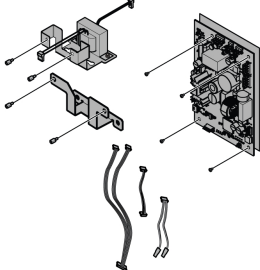
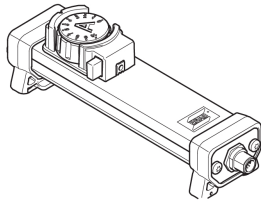

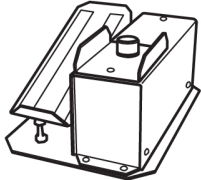
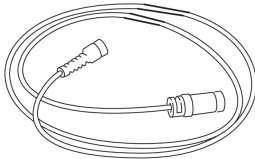


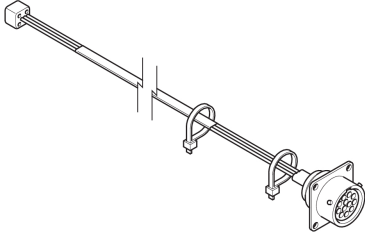
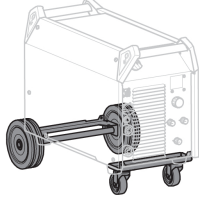
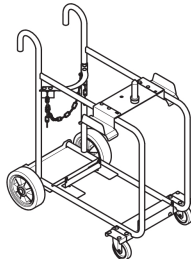
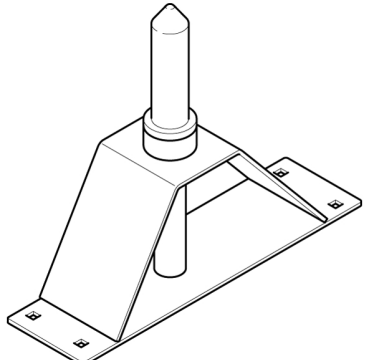
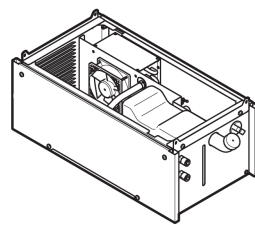
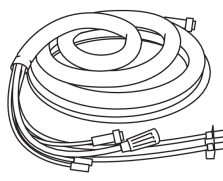
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0465 350 884	Welding power source	Warrior 400i CC/CV	380-415 V
0465 350 883	Welding power source	Warrior 500i CC/CV	380-415 V
0465 350 885	Hegesztő áramforrás	Warrior 500i CC/CV	VRD 415 V
0465 350 886	Hegesztő áramforrás	Warrior 400i CC/CV	VRD 415 V
0464 254 001	Spare parts list		
0464 523 001	Service manual		

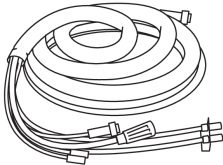
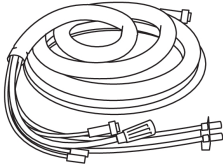
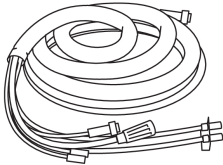
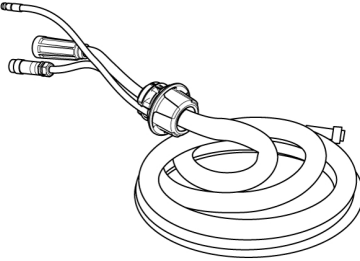
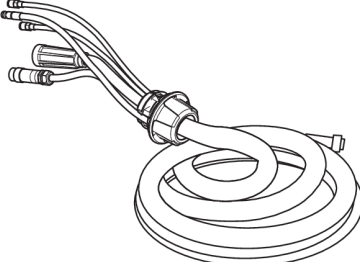
Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

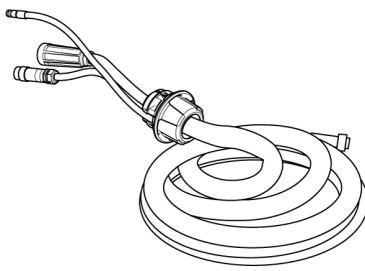
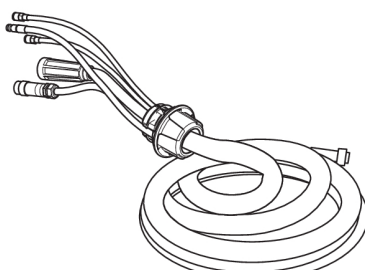
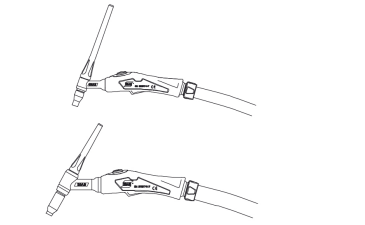

TARTOZÉKOK

0445 800 880	RobustFeed PRO With EURO connector	
0445 800 881	RobustFeed PRO, Water With EURO connector and including torch cooling system	
0445 800 882	RobustFeed PRO Offshore With EURO connector, including gas flow meter and heater	
0445 800 883	RobustFeed PRO Offshore, Water With EURO connector and including torch cooling system, including gas flow meter and heater	
0445 800 884	RobustFeed PRO, Tweco With Tweco 4 connector	
0445 800 885	RobustFeed PRO Offshore, Tweco With Tweco 4 connector, including gas flow meter and heater	
0446 700 880	RobustFeed AVS without Rotameter with EURO connector	
0446 700 881	RobustFeed AVS with Rotameter with EURO connector	
0446 700 882	RobustFeed AVS without Rotameter with Tweco connector	
0446 700 883	RobustFeed AVS with Rotameter with Tweco connector	
0448 700 880	RobustFeed AVS ECHO with Rotameter with EURO connector (only applicable for CE variants)	
0448 700 881	RobustFeed AVS ECHO with Rotameter with Tweco connector (only applicable for CE variants)	
		

0465 250 881	Warrior™ Feed 304w, with water cooling	
0448 101 880	Warrior 400i / 500i upgrade kit for AVS ECHO (Only applicable for power sources with serial number 315-xxx-xxxx and OP420-xxxxxx)	
0459 491 896	Remote control unit AT1 MMA and TIG current	
0459 491 897	Remote control unit AT1 CF MMA and TIG: course and fine setting of current	
0349 090 886	Foot control FS002 MMA and TIG: current	
Remote control cable 12 pole - 8 pole		
0459 552 880	5 m (16 ft.)	
0459 552 881	10 m (33 ft.)	
0459 552 882	15 m (49 ft.)	
0459 552 883	25 m (82 ft.)	

0465 424 880	Remote outlet kit	
0465 416 880	Wheel kit	
0465 510 880	Trolley	
0465 508 880	Guide pin extension kit Used together with the trolley when the wire feed unit is equipped with wheel kit	
0465 427 880	Cooling unit	
Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 70 mm²		
0459 836 880	2 m (7 ft.)	
0459 836 881	5 m (16 ft.)	
0459 836 882	10 m (33 ft.)	
0459 836 883	15 m (49 ft.)	
0459 836 884	25 m (82 ft.)	
0459 836 885	35 m (115 ft.)	

Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 70 mm²		
0459 836 890	2 m (7 ft.)	
0459 836 891	5 m (16 ft.)	
0459 836 892	10 m (33 ft.)	
0459 836 893	15 m (49 ft.)	
0459 836 894	25 m (82 ft.)	
0459 836 895	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm²		
0459 836 980	2 m (7 ft.)	
0459 836 981	5 m (16 ft.)	
0459 836 982	10 m (33 ft.)	
0459 836 983	15 m (49 ft.)	
0459 836 984	25 m (82 ft.)	
0459 836 985	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm²		
0459 836 990	2 m (7 ft.)	
0459 836 991	5 m (16 ft.)	
0459 836 992	10 m (33 ft.)	
0459 836 993	15 m (49 ft.)	
0459 836 994	25 m (82 ft.)	
0459 836 995	35 m (115 ft.)	
Csatlakozókábel előre összeszerelt feszültségmentesítővel, léghűtéses, 70 mm²		
0446 160 880	2 m (7 ft.)	
0446 160 881	5 m (16 ft.)	
0446 160 882	10 m (33 ft.)	
0446 160 883	15 m (49 ft.)	
0446 160 884	25 m (82 ft.)	
0446 160 885	35 m (115 ft.)	
0446 160 887	20 m (66 ft.)	
Csatlakozókábel előre összeszerelt feszültségmentesítővel, folyadékhűtéses, 70 mm²		
0446 160 890	2 m (7 ft.)	
0446 160 891	5 m (16 ft.)	
0446 160 892	10 m (33 ft.)	
0446 160 893	15 m (49 ft.)	
0446 160 894	25 m (82 ft.)	
0446 160 895	35 m (115 ft.)	

Csatlakozókábel előre összeszerelt feszültségmentesítővel, léghűtéses, 95 mm²		
0446 160 980	2 m (7 ft.)	
0446 160 981	5 m (16 ft.)	
0446 160 982	10 m (33 ft.)	
0446 160 983	15 m (49 ft.)	
0446 160 984	25 m (82 ft.)	
0446 160 985	35 m (115 ft.)	
Csatlakozókábel előre összeszerelt feszültségmentesítővel, folyadékhűtéses, 70 mm²		
0446 160 990	2 m (7 ft.)	
0446 160 991	5 m (16 ft.)	
0446 160 992	10 m (33 ft.)	
0446 160 993	15 m (49 ft.)	
0446 160 994	25 m (82 ft.)	
0446 160 995	35 m (115 ft.)	
TIG torches		
0700 300 539	TXH™ 151 V, OKC 50, 4 m	
0700 300 545	TXH™ 151 V, OKC 50, 8 m	
0700 300 553	TXH™ 201 V, OKC 50, 4 m	
0700 300 556	TXH™ 201 V, OKC 50, 8 m	
Arc air torches		
0468 253 880	Flair 600 incl monocable 2.5 m	
0468 253 016	Torch only	
0468 253 015	Monocable only	
0468 253 881	Flair 1600 incl monocable 2.5 m	
0468 253 036	Torch only	
0468 253 035	Monocable only	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

