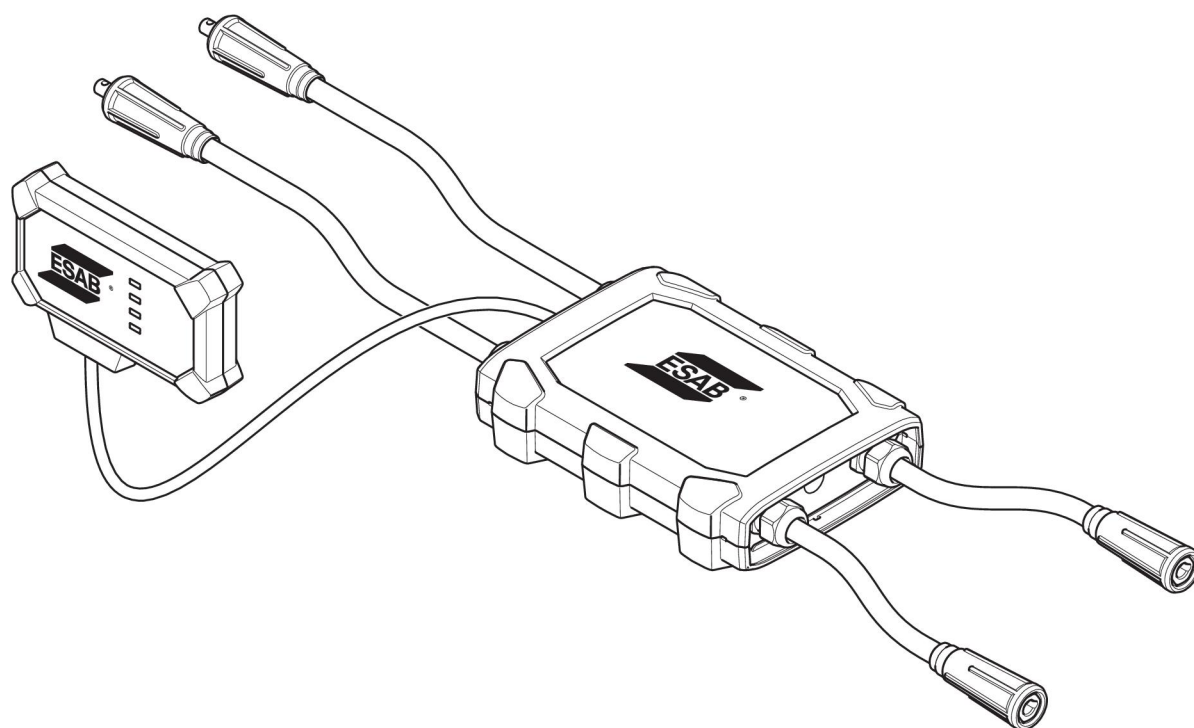




WeldCloud™ Universal Connector



Bruksanvisning



EU DECLARATION OF CONFORMITY
According to
The Radio Equipment Directive 2014/53/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment
Welding data communication hub

Type designation
Universal Connector, from serial number OP 132 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
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN IEC 62368-1:2020	Audio/video, information and communication technology equipment - Part 1: Safety requirements
EN IEC 60974-1:2018	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 300 328 V2.2.2	Wideband transmission systems; Data transmission equipment operating in the 2,4 GHz band; Harmonised Standard for access to radio spectrum
EN 301 489-1 V2.2.0	Electromagnetic compatibility (EMC) standard for radio equipment and services - Part 1: Common technical requirements
EN 301 489-17 V3.2.0	Electromagnetic Compatibility (EMC) standard for radio equipment and services - Part 17: Specific conditions for broadband data transmission systems

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 .

Place/Date

Göteborg
2021-08-26

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director



1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
2.1	Utrustning.....	7
2.2	Innan du installerar din WeldCloud™ Universal Connector.....	7
2.2.1	Ladda litiumjonbatteriet.....	7
3	TEKNISKA DATA	8
4	INSTALLATION	9
4.1	Huvudkomponenter.....	9
4.2	Sätta i litiumjonbatteriet i elektronikboxen.....	10
4.3	Installera WeldCloud™ Universal Connector.....	10
4.3.1	Byta kontakten.....	11
4.4	Installation av WeldCloud™ Universal Connector.....	13
4.4.1	Konfigurera en anläggning i WeldCloud.....	13
4.4.2	Hämta och installera appen WeldCloud Link.....	15
4.4.3	Starta upp WeldCloud™ Universal Connector.....	15
4.4.4	Para ihop Android-enheten med WeldCloud™ Universal Connector... ..	15
4.4.5	Ansluta WeldCloud™ Universal Connector till ett lokalt Wi-Fi-nätverk och till WeldCloud Cloud Platform.....	16
4.4.6	Ställa in ytterligare svetsparametrar.....	17
4.4.7	Fabriksåterställning.....	18
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	19
5.1	Strömförsörjning.....	19
5.2	Driftlägen.....	19
5.3	LED-lampor för statusindikering.....	19
5.4	Mäta och lagra data.....	21
5.5	Svetssystemets kompatibilitet.....	21
5.5.1	Testspänning.....	21
6	UNDERHÅLL	23
6.1	Inspektion och rengöring.....	23
6.2	Validering.....	23
6.3	Ladda litiumjonbatteriet.....	23
6.3.1	Förvara Universal Connector.....	23
7	FELSÖKNING	24
8	BESTÄLLNING AV RESERVDELAR	25
	SCHEMA	26
	BESTÄLLNINGSNUMMER	27
	SLITDELAR	28
	TILLBEHÖR	29

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**VARNING!**

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

**VARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**VARNING!**

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



1.2 Säkerhetsåtgärder

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

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

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



WARNING!

- WeldCloud™ Universal Connector innehåller ett litiumjonbatteri (finns i elektronikboxen). Uppladdning av batteriet sker under svetsning. Om batteriet behöver laddas när du inte svetsar ska du använda den medföljande batteriladdaren. Om batteriet laddas med någon annan typ av laddare kan det medföra brandrisk.
- När batteriet byts ut ska endast litiumjonbatteri av den typ som anges i kapitlet SLITDELAR i den här handboken användas. Om någon annan typ av batteri används finns det risk för personskada och brand.
- Om batteriet tas ut ur elektronikboxen ska det hållas borta från andra metallföremål, t.ex. gem, mynt, nycklar, spikar, skruvar och andra små metallföremål som skulle kunna koppla ihop batteripolerna. Om batteripolerna kortsluts kan det orsaka brännskador eller brand.
- Om batteriet används på fel sätt kan vätska läcka ut ur batteriet. Undvik all kontakt med vätskor! Om du kommer i kontakt med vätskor ska du skölja med vatten. Om vätska kommer i kontakt med ögonen ska du dessutom uppsöka läkare. Vätska som läcker ut från batteriet kan orsaka irritation eller brännskador.
- Använd inte ett batteri som är skadat eller modifierat. Skadade eller modifierade batterier kan uppträda oförutsägbart, vilket kan leda till brand, explosion eller risk för personskada.
- Utsätt inte batteriet för eld eller höga temperaturer. Exponering för eld eller temperaturer över +130 °C (+266 °F) kan orsaka explosion.



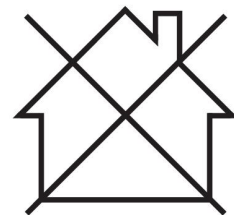
WARNING!

Anslut inte WeldCloud™ Universal Connector till en svetsströmkälla som används i MMA-läge. Det kan utlösa eller aktivera svetsläget.



OBSERVERA!

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





OBSERVERA!

WeldCloud™ Universal Connector är avsedd för en maximal tändspänningstopp på 15 kV HF vid TIG-svetsning. 15 kV är maximal tändspänningstopp i dagens standardströmkällor för svetsning. I äldre svetsströmkällor kan den maximala tändspänningstoppen ibland vara högre.



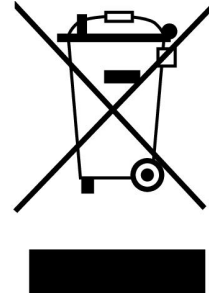
OBSERVERA!

Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.

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

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

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



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

2 INLEDNING

WeldCloud™ Universal Connector är ett märkesoberoende svetsmätningssystem som kan samla in data från alla svetsströmkällor (tillverkade av ESAB, eller ett flertal andra svetsströmkällor på marknaden). Svetsströmmen och svetsspänningen mäts och insamlade data skickas till WeldCloud™-molnet via Wi-Fi och det lokala nätverket.

För att installera WeldCloud™ Universal Connector måste du ha åtkomst till WeldCloud™-webbtjänsten. Registrera dig och få ett användarnamn och lösenord så att du kan logga in på ditt WeldCloud™-konto.

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

2.1 Utrustning

WeldCloud™ Universal Connector levereras med:

- Bruksanvisning
- Spännband för fastsättning av sensorboxen
- Två extra OKC-kontakter (95 mm)
- Litiumjonbatteri
- Batteriladdare för litiumjonbatteri

2.2 Innan du installerar din WeldCloud™ Universal Connector

För att slutföra installationen av WeldCloud™ Universal Connector behöver du följande:

- En Android-enhet med operativsystemet 8.0 eller senare (rekommenderad minsta skärmstorlek 4,7 tum)
- En torxskruvmejsel storlek T10
- Ett WeldCloud™-konto
- Ett fulladdat litiumjonbatteri (se nedan)
- Ett Wi-Fi-nätverk (2,4 GHz, WPA2)

2.2.1 Ladda litiumjonbatteriet

1. Sätt i litiumjonbatteriet i den medföljande batteriladdaren.
2. Ladda litiumjonbatteriet i minst 24 timmar.

3 TEKNISKA DATA

WeldCloud™ Universal Connector, giltigt från och med serienummer 849-xxx-xxxx, OP132YY-XXXXXX	
Tillåten belastning (I_2):	
60 % intermittens	500 A
intermittensfaktor 100 %	400 A
MIG	15 A/14,8 V till 500 A/39 V
TIG HF	15 A/10,6 V till 500 A/30 V
U_1	10–100 V
Ström och effekt vid $U_1 = 30$ V:	
I_1	0,3 A
P_{max}	9 W
Mätnoggrannhet (gällande uppmätt ström och spänning)	±2 %
Arbetstemperatur	-10 till 40°C
Batteridata:	
Teknik	Litiumjonbatteri
Nominell spänning	3,7 V (±0,1 V)
Märkkapacitet	3 500 mAh
Förvaringstemperatur	-20 till +60 °C (-4 till +140 °F)
Laddningstemperatur	+5 till +40 °C (+41 till +104 °F)
Mått (l × b × h):	
Sensorbox	318 × 234 × 74 mm (12,5 × 9,2 × 2,9 tum)
Elektronikbox	238 × 147 × 40 mm (9,4 × 5,8 × 1,6 tum)
Vikt:	
Sensorbox	2,0 kg (4,4 lb)
Elektronikbox	0,7 kg (1,5 lb)
Totalt, inklusive kablar	7 kg (15,4 lb)
Inkapslingsklass	IP54
Användningsklass	S

Inkapslingsklass

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

Utrustning märkt **IP 54** är utformad för inom- och utomhusbruk.

4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.



OBSERVERA!

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



VARNING!

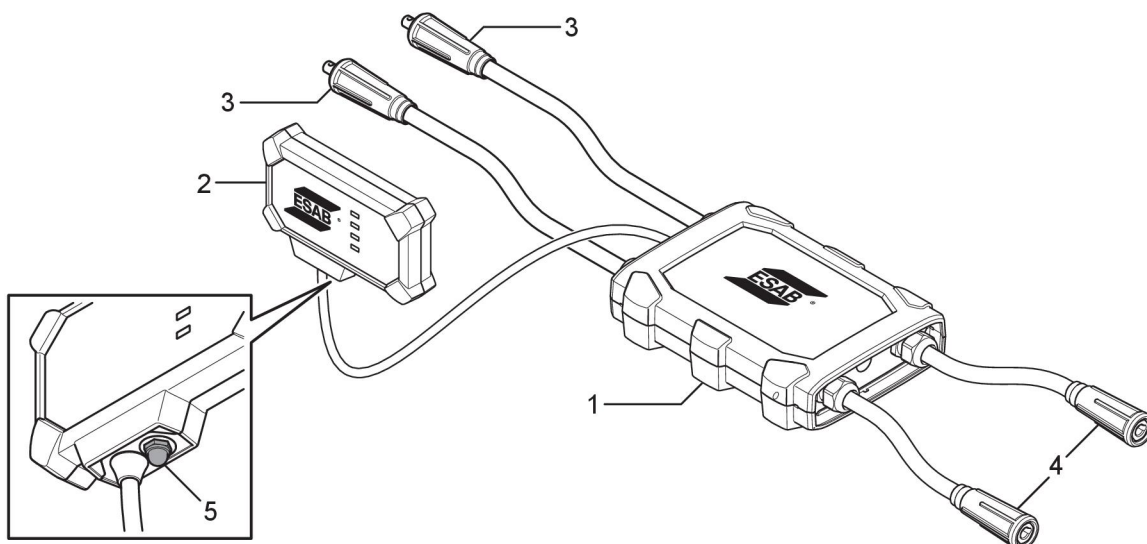
Se till att kablarna har full kontakt!



OBSERVERA!

Om du behöver hjälp är chatsupporten för WeldCloud bemannad och tillgänglig. Gå till <https://esabcloud.com> – chatsupporten finns längst ned till höger.

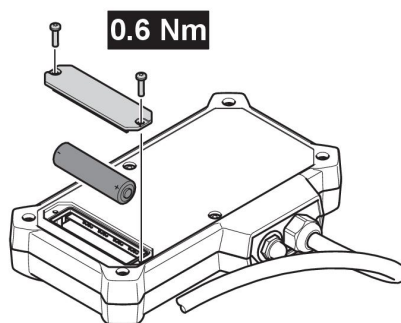
4.1 Huvudkomponenter



- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Sensorbox 2. Elektronikbox | <ol style="list-style-type: none"> 4. Anslutning till svetskrets 5. Tryckknapp (för att starta, stänga av och starta om WeldCloud™ Universal Connector) |
| <ol style="list-style-type: none"> 3. Anslutning till svetsutgångsplintar på strömkällan | |

4.2 Sätta i litiumjonbatteriet i elektronikboxen

1. Kontrollera att litiumjonbatteriet är fulladdat.
2. Lossa de två skruvarna baktill på elektronikboxen. Ta bort batterilocket.



3. Sätt i litiumjonbatteriet. Sätt dit batterilocket och skruvarna i omvänd ordning. Åtdragningsmoment 0,6 Nm.

4.3 Installera WeldCloud™ Universal Connector

1. Fäst elektronikboxen i lämpligt läge på svetsutrustningen med kardborrband på baksidan av elektronikboxen.



OBSERVERA!

Elektronikboxen innehåller en radiosändare/-mottagare. Placera den så högt upp som möjligt på svetsutrustningen.

- a) Rengör området där kardborrbandet ska fästas med alkohol.
- b) Ta bort skyddskåpan från kardborrbandet och sätt fast elektronikboxen.

När den självhäftande tejen på baksidan av kardborrbandet sitter fast på svetsutrustningen kan elektronikboxen enkelt sättas fast och tas bort flera gånger.

2. Anslut sensorboxen till strömkällans utgångsplintar. Det spelar **inte** någon roll vilken kontakt som ansluts till pluspolen och vilken som ansluts till minuspolen på strömkällan.

Om strömkällan inte har OKC-kontakter: ta loss OKC-kontakterna från kablarna till sensorboxen och byt dem mot en lämplig typ av kontakt.



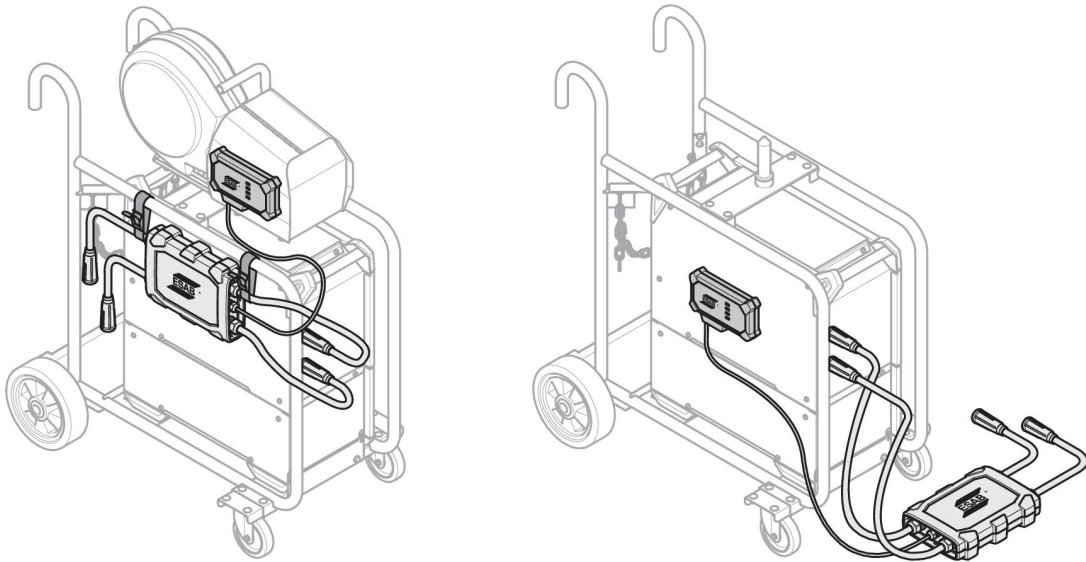
WARNING!

Kontakterna får endast bytas av en specialist och måste uppfylla tillämpliga standarder för svetskabelanslutningar. Kontakterna och anslutningarna måste vara avsedda för 400 A kontinuerlig ström eller 500 A vid 60 % intermittens. Om du ansluter otillåtna kontaktelement eller installerar dem på fel sätt kan det leda till uppvärmning, kabelbrand och ytterligare följdskador.

Dessutom upphör garantin att gälla.

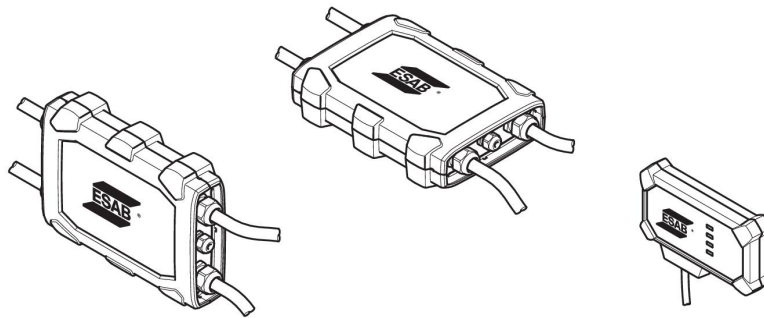
3. Anslut svetspistolen och återledarkabeln till sensorboxen och se till att polariteten är korrekt (i förhållande till svetsutgångarna) beroende på vilken svetsmetod som används.

Exempel på placering av elektronikboxen och sensorboxen på svetsutrustningen. I det första fallet används de medföljande spännbanden för att fästa sensorboxen på vagnen.



OBSERVERA!

För att säkerställa inträngningsskydd (IP) för WeldCloud™ Universal Connector ska sensorboxen och elektronikboxen placeras i enlighet med något av alternativen nedan.



OBSERVERA!

Om WeldCloud™ Universal Connector används tillsammans med en strömkälla med spänningsbegränsare (VRD-enhet) ska du kontrollera att spänningsbegränsningen fungerar efter installationen!

4.3.1 Byta kontakten

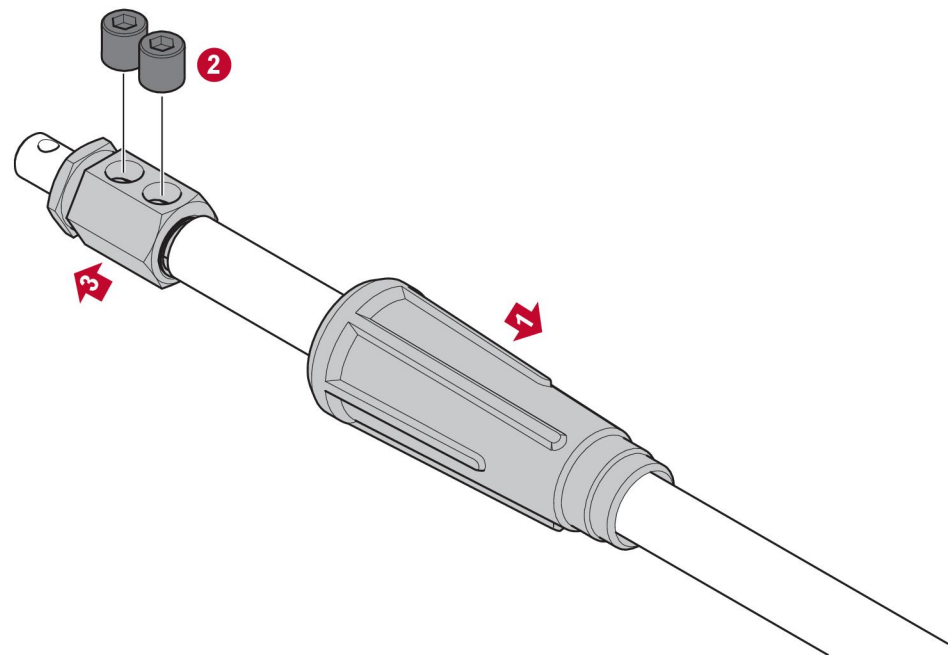


OBSERVERA!

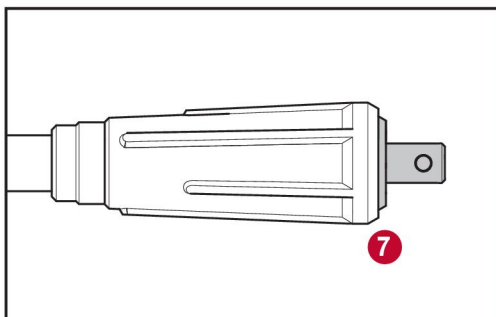
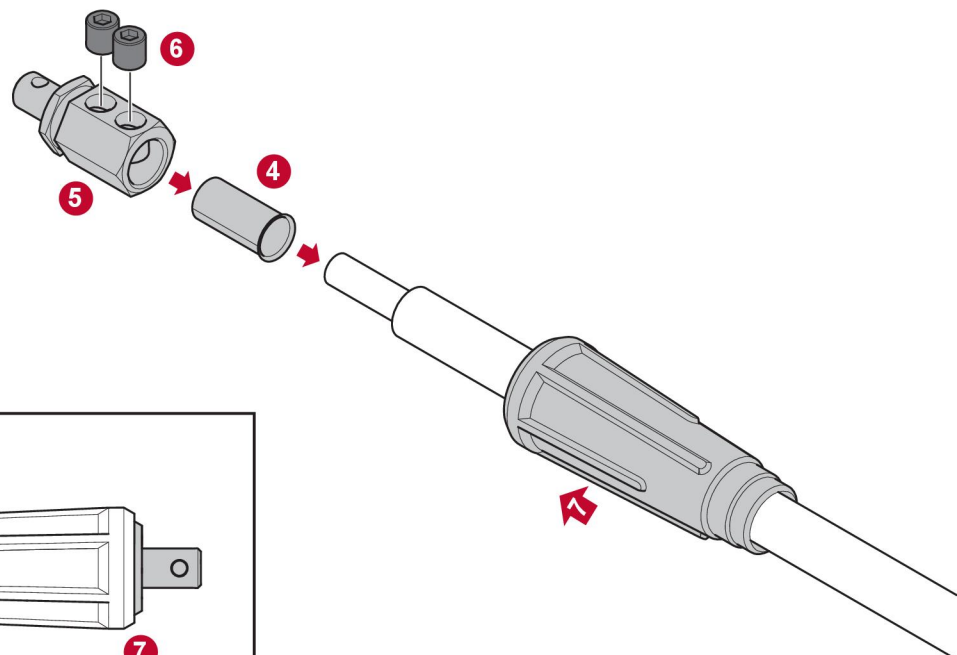
Kontakten kan orsaka brännskador.

Du måste byta icke-ESAB-kabelkontaktarna mot de medföljande kontaktarna om något av följande inträffar:

- anslutningarna till svetsutgångsplintarna på strömkällan är inte säkra
- kontakten är skadad
- gummiytan på kontakten är mycket varm



1. Dra av gummihöljet (1) från mässingskontakten.
2. Ta bort insexskruvarna från mässingskontakten (2).
3. Ta bort mässingskontakten från kablarna (3).
4. Om kabelhöljet (4) är skadat eller saknas monterar du det medföljande kabelhöljet. Sätt in kabeln med kabelhöljet i den medföljande mässingskontakten (5).
5. Dra åt insexskruvarna för att fästa kabeln i mässingskontakten (6). Dra åt insexskruvarna för att rikta in dem med eller under ytan på mässingskontakten.
6. Dra tillbaka gummihöljet (7) tills det täcker mässingskontakten (5).



4.4 Installation av WeldCloud™ Universal Connector

När den fysiska installationen av WeldCloud™ Universal Connector är klar måste systemets programvara installeras. Programvaruinstallationen omfattar följande huvudsteg:

- Hämta och installera appen för Android-enheter från WeldCloud Link. (Operativsystem 8.0 eller senare, rekommenderad minsta skärmstorlek 4,7 tum.)
- Slå på strömmen till WeldCloud™ Universal Connector
- Para ihop Android-enheten med WeldCloud™ Universal Connector
- Ansluta WeldCloud™ Universal Connector till det lokala Wi-Fi-nätverket
- Ansluta WeldCloud™ Universal Connector till WeldClouds™ molnplattform

Varje steg förklaras nedan.



OBSERVERA!

Från och med programversion 2.0 av Universal Connector har ändringar gjorts i mobilappen som inte är kompatibla med äldre programversioner. Kontakta oss om du stöter på problem eller har gamla enheter (version 1.x.x).

Vi rekommenderar att du följer anvisningarna online.

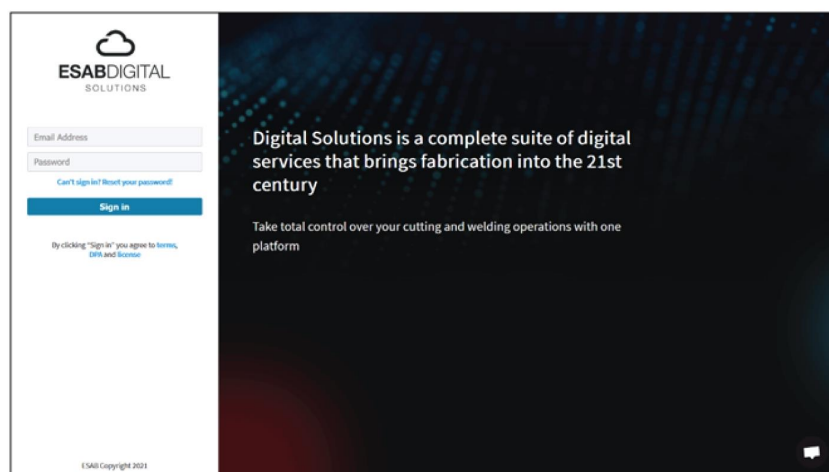
Mer information finns på https://esab.com/weldcloud_guide.



4.4.1 Konfigurera en anläggning i WeldCloud

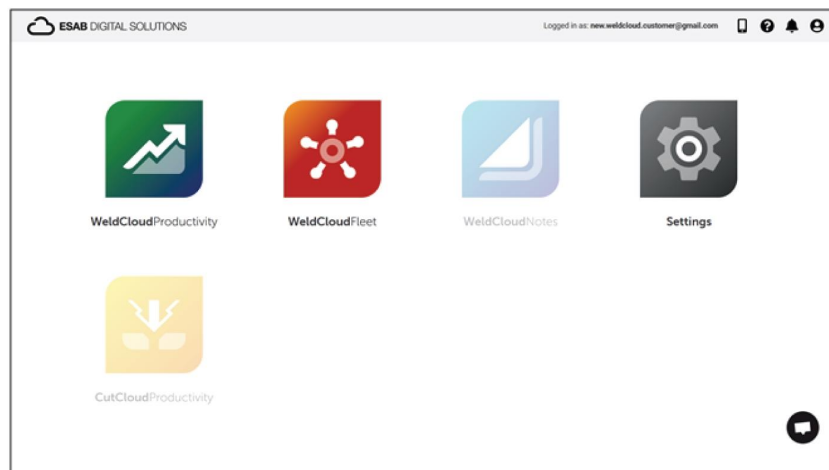
Innan du konfigurerar en Universal Connector krävs en anläggning i WeldCloud:

1. Gå till <https://esabcloud.com>.
2. Logga in på ditt konto.

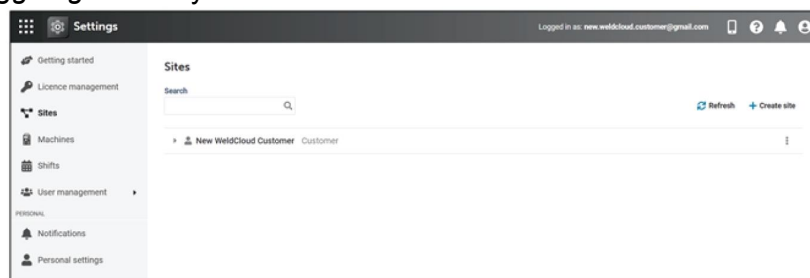


4 INSTALLATION

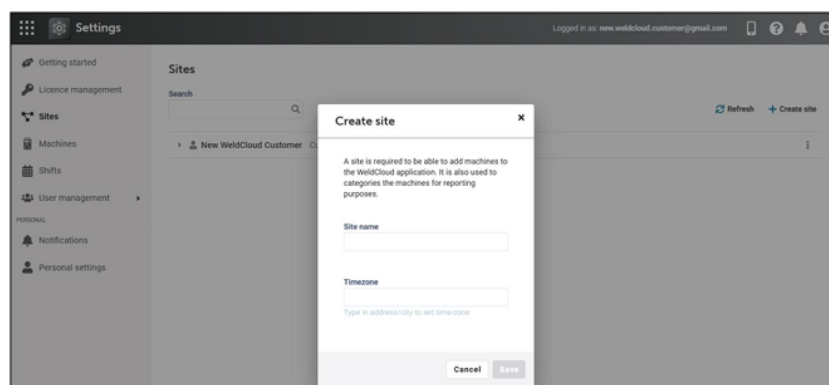
3. Gå till *Inställningar*.



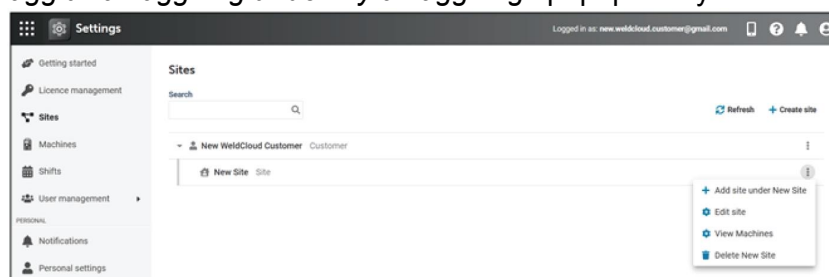
4. Gå till *Anläggningar* i menyn till vänster.



5. Klicka på *Skapa anläggning* för att öppna ett popup-fönster.
6. Ange ett namn för anläggningen och en adress för att få rätt tidszon
7. Klicka på *Spara* för att slutföra.



8. Om du vill organisera dina maskiner ytterligare kan du lägga till underordnade anläggningar.
Klicka på de tre punkterna bredvid en anläggning för att öppna menyn.
9. Klicka på *Lägg till anläggning under Ny anläggning* i popup-menyn.



4.4.2 Hämta och installera appen WeldCloud Link

1. Hämta den senaste programversionen av Android-appen WeldCloud Link från Google Play-butiken.

Appen WeldCloud Link finns i Google Play-butiken. Om du vill ladda ned den skannar du QR-koden nedan.

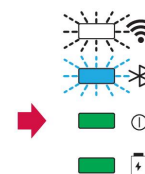


2. Installera appen WeldCloud Link på önskad Android-enhet.

4.4.3 Starta upp WeldCloud™ Universal Connector

1. Starta WeldCloud™ Universal Connector genom att trycka på tryckknappen till höger om signalkabelingången på elektronikboxen.

När strömlampan på elektronikboxen lyser fast grönt är WeldCloud™ Universal Connector på. Detta tar ungefär 20 sekunder.



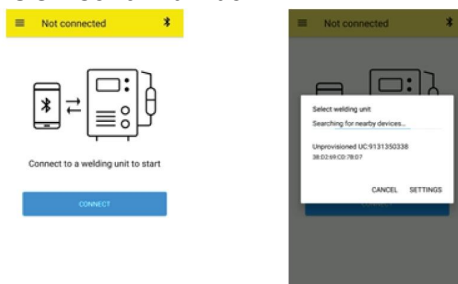
4.4.4 Para ihop Android-enheten med WeldCloud™ Universal Connector



OBSERVERA!

Se till att Universal Connector är påslagen. Använd tryckknappen om den är avstängd eller i viloläge. En blinkande blå Bluetooth-lampa anger att Universal Connector är klar att användas med mobilappen.

1. Aktivera Bluetooth på Android-enheten.
2. Starta appen WeldCloud Link på Android-enheten. Klicka på **ANSLUT** och välj den önskade enheten i listan. En ny Universal Connector visas som *Unprovisioned UC:<serial number>*. Detta kan ta upp till två minuter.



Om rätt WeldCloud™ Universal Connector **inte** finns med i listan klickar du **Cancel** på **ANSLUT** igen.

Om rätt WeldCloud™ Universal Connector inte hittas ska du kontrollera att den är påslagen.

Om det fortfarande inte fungerar ska du klicka på **INSTÄLLNINGAR** och använda Android-menyn för att ansluta eller parkoppla en ny enhet. Läs bruksanvisningen till din enhet för att få hjälp med att utföra detta.

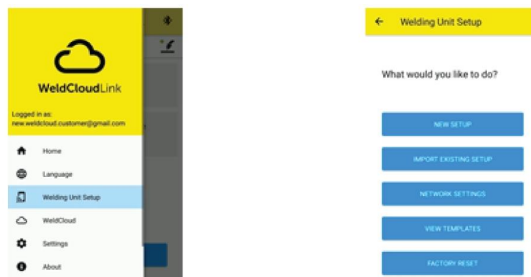
När parkopplingen är klar går programmet automatiskt till *Live view* skärmen.

Anslutningen till WeldCloud™ Universal Connector bekräftas av att Bluetooth-lampan på elektronikboxen lyser med fast blått sken.



4.4.5 Ansluta WeldCloud™ Universal Connector till ett lokalt Wi-Fi-nätverk och till WeldCloud Cloud Platform

1. 1. Skapa en anläggning i WeldCloud eller se till att det finns en befintlig anläggning som ditt konto har åtkomst till. Se XXX.
2. 2. Klicka på menyknappen i det övre vänstra hörnet i WeldCloud Link för att öppna menyn.
3. Klicka på *Konfigurera svetsenhet*.
4. Anslut till enheten.
5. Logga in på WeldCloud med ett konto som har åtkomst till den avsedda anläggningen.
6. Klicka på *NYA INSTÄLLNINGAR* för att konfigurera en ny Universal Connector. *IMPORTERA BEFINTLIGA INSTÄLLNINGAR* kan användas för att konfigurera om en Universal Connector när en resurs redan har skapats i WeldCloud. *NÄTVERKSINSTÄLLNINGAR* kan användas för att ändra Wi-Fi-inställningarna.



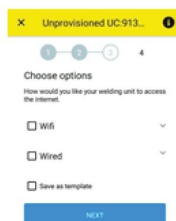
7. Logga in med ditt lösenord för svetsenheten. Det förvalda lösenordet för Universal Connector är **"gateway"**.
8. Ställ in ett nytt lösenord och spara informationen. Om du glömmer bort ditt lösenord kan du utföra en fabriksåterställning med hjälp av servicelösenordet **"gatewayreset"**.
9. Klicka på Wi-Fi och lägg till SSID och lösenord. Spara som mall om du vill konfigurera flera enheter. Om du har en mall sedan tidigare kan du använda den genom att välja den i mallistan.



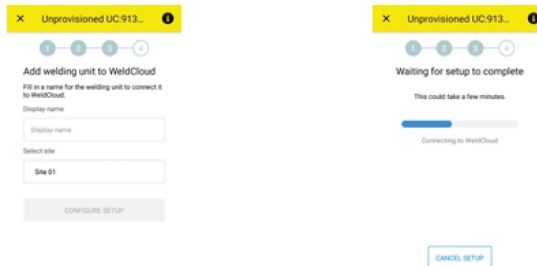
OBSERVERA!

Universal Connector använder trådlös kommunikation. Trådbunden anslutning är inte tillämplig för den här produkten.

10. Klicka på *NÄSTA* när du är klar.



11. Ange ett *Visningsnamn* som ska visas i WeldCloud och för Bluetooth-gränssnittet.



12. Klicka på *Välj anläggning* för att välja en anläggning som ska användas i WeldCloud.

13. Klicka på *KONFIGURERA INSTÄLLNINGAR*.

14. Vänta tills inställningarna är klara.

4.4.6 Ställa in ytterligare svetsparametrar

Det går att lägga till ytterligare information till dina svetsningssessioner, antingen i WeldCloud Fleet eller i WeldCloud Link.

I WeldCloud Fleet lägger du till information på maskinsidorna.

1. Gå till *Maskiner och stationer* och *Listvy*.
2. Klicka på den maskin som du vill lägga till information för.
3. På kortet *Svetsningsinformation* klickar du på *Redigera* och anger *Operatör*, *WPS*, *Del-ID*, *Arbetsorder* eller *Tråd*.
4. Klicka på *Spara*.

Om du vill lägga till information via mobilappen WeldCloud Link måste du först skapa en operatörsgrupp med Universal Connector och alla operatörer som ska använda systemet.

1. Logga in på WeldCloud och gå till WeldCloud Fleet.
2. Gå till *Operatörshantering* och *Operatörer* i den vänstra menyn.
3. Klicka på *Lägg till operatör* och lägg till en valfri WeldCloud-användare som operatör eller bjud in en ny användare via e-post.
4. Gå till *Operatörshantering* och *Grupper* i den vänstra menyn.
5. Klicka på *Skapa grupp* och ange *Gruppenamn*.
6. På fliken *MASKINER* klickar du på *Lägg till maskin*, väljer maskiner och klickar på *Lägg till*.
7. Ställ in behörigheter från listrutan på fliken *MASKINER*.
8. På fliken *OPERATÖRER* klickar du på *Lägg till operatörer*, väljer operatörer och klickar på *Lägg till*.
9. Klicka på *Spara*.

I WeldCloud Link:

1. Anslut till Universal Connector.
2. Logga in med ditt WeldCloud-konto.
3. Klicka på *STARTA SKANNING* på skärmen med live-vyn.
Om ett ID och lösenord efterfrågas innebär det att du inte är inloggad i WeldCloud Link eller att ditt operatör-ID avisades. Kontrollera att du har konfigurerat operatörsgruppen enligt beskrivningen ovan. Du kan även prova att starta om Universal Connector för att uppdatera giltiga användare.

4. Klicka på *Skanna* för att skanna en streckkod eller QR-kod med en kamera eller inbyggd streckkodsläsare i syfte att lägga till information. Välj typ av skannat objekt, till exempel elektrod, elektrodsats, svetspulver, svetspulversats, gas, del, tagg, tråd, trådsats, arbetsorder eller WPS. Taggtypen kan användas för objekt som inte tillhör någon annan kategori.



OBSERVERA!

Bocken anger att objektet har skickats till Universal Connector. Om objektet inte skickas kan du prova att klicka på ikonen *Uppdatera*.

5. Du kan ta bort objekt genom att klicka på ikonen *Papperskorg* eller knappen *RENSA*.

4.4.7 Fabriksåterställning

Om du vill rensa alla användaruppgifter och konfigurationer från Universal Connector och återställa svetsenhetens lösenord kan du utföra en fabriksåterställning.

1. Anslut Universal Connector till WeldCloud Link.
2. Gå till *Konfigurera svetsenhet* i menyn till vänster.
3. Klicka på *FABRIKSÅTERSTÄLLNING*.
4. Ange svetsenhetens lösenord eller använd servicelösenordet "**gatewayreset**".
5. Klicka på *UTFÖR FABRIKSÅTERSTÄLLNING*.

Sedan genomförs fabriksåterställningen.

Det kan ta en stund innan den mobila enheten uppdaterar Universal Connector-namnet till *Unprovisioned UC:<serienummer>*. Om det uppstår problem med anslutningen ska du starta om Universal Connector eller radera parkopplingen i den mobila enhetens Bluetooth-inställningar.

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

5.1 Strömförsörjning

WeldCloud™ Universal Connector får strömmatning från svetskretsen under svetsning. Enheten behöver ingen extern strömförsörjning.

WeldCloud™ Universal Connector har ett litiumjonbatteri som reservström när ingen svetsning utförs. Litiumjonbatteriet laddas under svetsning.

5.2 Driftlägen

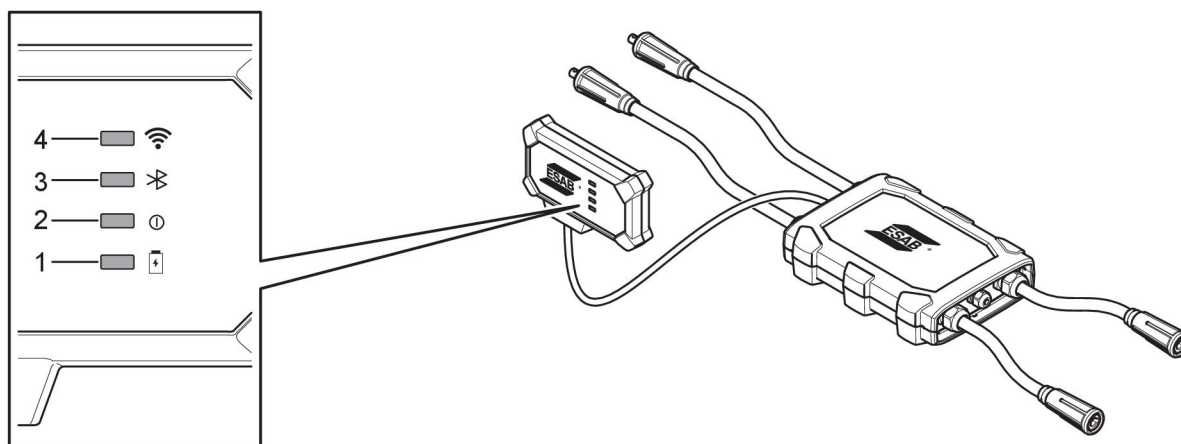
WeldCloud™ Universal Connector har tre driftlägen:

- **Systemet är av**
Datainsamling är inaktiverad. Systemet startar vid svetsstart eller när knappen på elektronikboxen trycks ned. Systemstarten tar cirka 20 sekunder. Under denna tid samlas inga svetsdata in. Efter totalt 60 sekunder är Wi-Fi och Bluetooth klara att användas.
- **Viloläge**
Batterisparläge Systemet aktiveras vid svetsstart eller när knappen på elektronikboxen trycks ned. Aktiveringen tar ungefär 1 sekund. Under den här korta tiden samlas inga svetsdata in. Om ingen svetsning upptäcks under två timmar stängs systemet av automatiskt.
- **System på**
Systemet är redo att samla in data. Detektering av svetsstart tar cirka 1 sekund. Under denna korta tid samlas inga svetsdata in. Systemet övergår till viloläge fem sekunder efter en svetsning.
Om mobilappen är ansluten förblir systemet påslaget under 20 minuter.
Om systemet startades med knappen förblir det också påslaget under 20 minuter

Du kan alltid slå på eller av WeldCloud™ Universal Connector manuellt med knappen på elektronikboxen.

5.3 LED-lampor för statusindikering

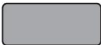











På elektronikboxen finns fyra LED-lampor för statusindikering.











1. Batterilampa
2. Strömlampa

3. Bluetooth-lampa
4. WiFi-lampa







1. Batterilampa

Indikering	Förklaring
 	Systemet är av eller i viloläge
Blinkar grönt  	Laddas
Fast rött sken  	Låg batterinivå
Fast grönt sken  	Laddning klar
Fast orange sken  	Laddar ur
Blinkar snabbt rött  	Batteri saknas, är defekt eller är urladdat


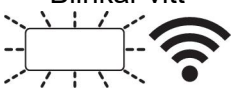
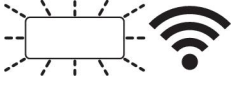

2. Strömlampa

Indikering	Förklaring
Av  	Systemet är av
Blinkar grönt  	Startar
Fast grönt sken  	Systemet är på eller viloläge
Fast orange sken  	Svetsning pågår

3. Bluetooth-lampa

Indikering	Förklaring
Av  	Bluetooth av, anslutning ej möjlig
Kort blå blinkning varannan sekund  	Klar för parkoppling
Fast blått sken  	Ansluten

4. Wi-Fi-lampa

Indikering	Förklaring
Av 	Wi-Fi av, anslutning ej möjlig
Blinkar vitt 	Systemet är anslutet till det lokala Wi-Fi-nätverket, men inte till WeldCloud™-molnet.
Kort vitt blinkning varannan sekund 	Systemet är redo men inte anslutet till det lokala Wi-Fi-nätverket. (Konfigurationen är felaktig eller Wi-Fi-punkten är inte tillgänglig.)
Fast vitt sken 	Systemet är anslutet till det lokala Wi-Fi-nätverket och till WeldCloud™-molnet.

5.4 Mäta och lagra data

WeldCloud™ Universal Connector mäter absoluta genomsnittsvärden för svetsström och svetsspänning. Data samlas in med hög samplingsfrekvens. Medelvärdesberäkning av data, ned till tio samplings per sekund, görs för att begränsa mängden data som skickas till WeldCloud™-molnet.

Mängden data som skapas och lagras vid varje svetsning beror på:

- Svetsningstiden
- Mängden information som förs in i systemet före svetsning

Efter varje svetsning skickas data automatiskt till WeldCloud™. Om anslutningen till molnet går förlorad lagras data internt i WeldCloud™ Universal Connector. Mer än 10 000 svetsfogar på tio sekunder kan lagras. Om systemet återansluts skickas den data som lagrats internt automatiskt till WeldCloud™-molnet.



OBSERVERA!

Strömstyrkan måste sjunka till lägre än 15 A under minst 0,5 sekunder för att stoppa inspelningen. Om två eller fler svetsningar utförs utan 0,5 sekunders mellanrum registreras de som en kombinerad svetsning.

5.5 Svetsystemets kompatibilitet

Det kan uppstå problem med Universal Connector när den är ansluten till vissa system.

Universal Connector:

- Har inte stöd för svetsning i MMA eftersom det kan utlösa svetsläget i vissa strömkällor.
- Har en maximal strömgräns på 400 A med 100 % intermittensfaktor och 500 A med 60 % intermittensfaktor.
- Har inte stöd för strömkällor med testspänning.

5.5.1 Testspänning

Olika tillverkare av strömkällor tillämpar en testspänning på svetskablarna under standby. Detta används för att fastställa om det förekommer en kortslutning. Tändningsbeteendet vid start ändras sedan i enlighet med detta. Testspänningarna är vanligtvis lägre än 24 V (normalt 14–18 V) och har hög resistans. Om trådelektroden rör vid arbetsstycket under standby sjunker testspänningen dramatiskt (lägre än 2 V).

Den aktuella elektroniken i Universal Connector kan inte skilja dessa testspänningar från verkliga svetsspänningar. Det innebär att Universal Connector aktiveras och försöker få ström.

På grund av dessa problem kan följande fenomen uppstå under strömkällans standbyläge:

- Upprepad aktivering av Universal Connector även utan svetsström.
- Visning av felaktig strömstyrka och spänning på den mobila enheten.
- Potentiellt korta sömmar i WeldCloud med fel värden.
- Urladdning av batteriet.

Identifiera testspänning:

1. Anslut Universal Connector till strömkällan.
2. Slå på strömkällan och välj ett vanligt MIG/MAG-svetsprogram.
3. Kontrollera att strömkällan är i standbyläge/inte svetsar.
4. Observera Universal Connector. Universal Connector kan startas genom att starta strömkällan.

Efter högst 20 minuter övergår den till viloläge. Den måste förbli i viloläget under minst två minuter då strömkällan inte svetsar.

Om Universal Connector startar utan svetsning eller aktiveras upprepade gånger utan svetsning är strömkällan inte lämplig i dagsläget.

6 UNDERHÅLL

**OBSERVERA!**

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

**OBSERVERA!**

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

6.1 Inspektion och rengöring

Rengör vid behov boxar, kablar och kontakter som ingår i WeldCloud™ Universal Connector-systemet från damm med en torr trasa, enligt vanliga verkstadsrutiner.

6.2 Validering

Vi rekommenderar att den externa sensorns noggrannhet valideras regelbundet. Valideringen kan samordnas med valideringen av svetsutrustningen. Om noggrannheten är utanför toleransen kontakter du en auktoriserad ESAB-distributör eller ett auktoriserat ESAB-servicecenter för att få hjälp.

6.3 Ladda litiumjonbatteriet

Vanligtvis sker laddningen av litiumjonbatteriet i elektronikboxen under svetsning. Om litiumjonbatteriet behöver laddas när ingen svetsning pågår kan det tas ut ur elektronikboxen och laddas i en separat batteriladdare. Använd en laddare av typen L1 som är avsedd för litiumjonbatterier av typen 18650. Använd endast CCCV-laddare (konstant ström, konstant spänning). Ladda inte till mer än 4,2 V. Laddning med en annan typ av laddare skapar en brandrisk.

6.3.1 Förvara Universal Connector

Om WeldCloud™ Universal Connector ska läggas i förvaring ska litiumjonbatteriet vara fulladdat. Under längre förvaringsperioder ska litiumjonbatteriet tas ut ur elektronikboxen! Innan du återanvänder WeldCloud™ Universal Connector ska litiumjonbatteriet laddas med den medföljande batteriladdaren.

7 FELSÖKNING

Kontrollåtgärderna nedan bör vidtas innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

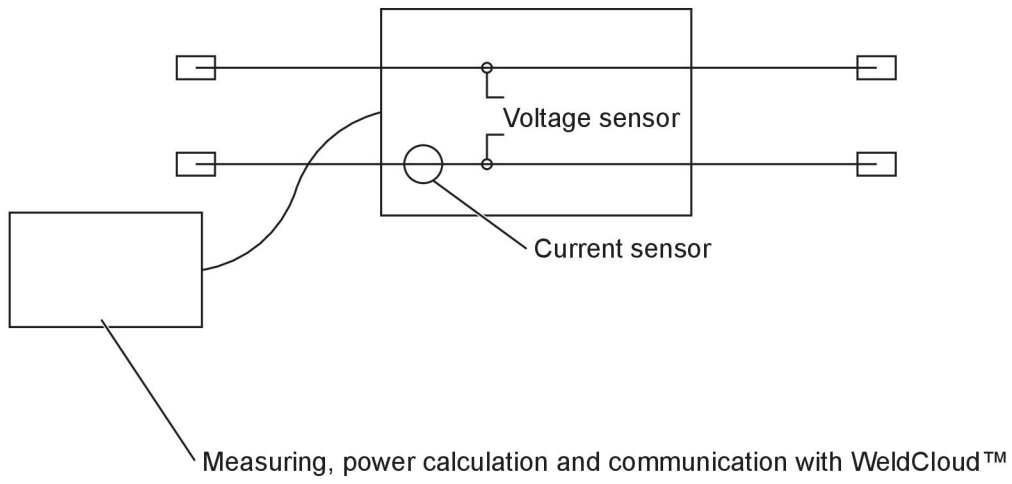
Problem	Åtgärd
Batterilampan på elektronikboxen lyser inte eller blinkar rött trots att svetsning pågår. WeldCloud™ Universal Connector har ingen ström eller batteriet har låg laddning.	Ladda litiumjonbatteriet i minst 24 timmar med den medföljande laddaren eller byt ut det mot ett fulladdat litiumjonbatteri.
Svetsströmkällan är inte påslagen och ingenting händer när man trycker på knappen (på elektronikboxen).	Ladda litiumjonbatteriet med den medföljande laddaren eller byt ut det mot ett fulladdat litiumjonbatteri.
Det finns inga data för den specifika WeldCloud™ Universal Connector som syns i WeldCloud™-programmet.	Kontrollera strömlampan på elektronikboxen. Strömlampan ska lysa med ett fast grönt sken. Om strömlampan är av eller blinkar grönt slår du på WeldCloud™ Universal Connector (genom att trycka på knappen) och väntar tills den har gått in i läget driftklar (strömlampan lyser med fast grönt sken). Kontrollera Wi-Fi-lampan på elektronikboxen. Wi-Fi-lampan ska lysa med ett fast vitt sken. Om Wi-Fi-lampan blinkar med en kort vit blinkning varannan sekund ska WeldCloud™ Universal Connector anslutas till det lokala Wi-Fi-nätverket. Om Wi-Fi-lampan blinkar stadigt i vitt ska WeldCloud™ Universal Connector anslutas till WeldCloud™-molnet.
Svetsströmkällan visar oväntade felmeddelanden eller uppvisar oavsiktligt beteende när den är ansluten till WeldCloud™ Universal Connector. Vissa moderna svetsströmkällor som arbetar i MMA-läge (pinnsvetsläge) har känsliga skyddskretsar som kan störas av WeldCloud™ Universal Connector.	Kontakta leverantören av svetsströmkällan för råd.
Gummiytan på OKC-kontakter är varm.	Kontrollera att kabelanslutningen är åtdragen. Se till att kabelanslutningen har fullständig kontakt. Vrid OKC-hankontakten och -honkontakten tills de låses ihop. Byt hankontakten mot den medföljande OKC-hankontakten. Se avsnittet "Byta kontakten".

8 BESTÄLLNING AV RESERVDELAR

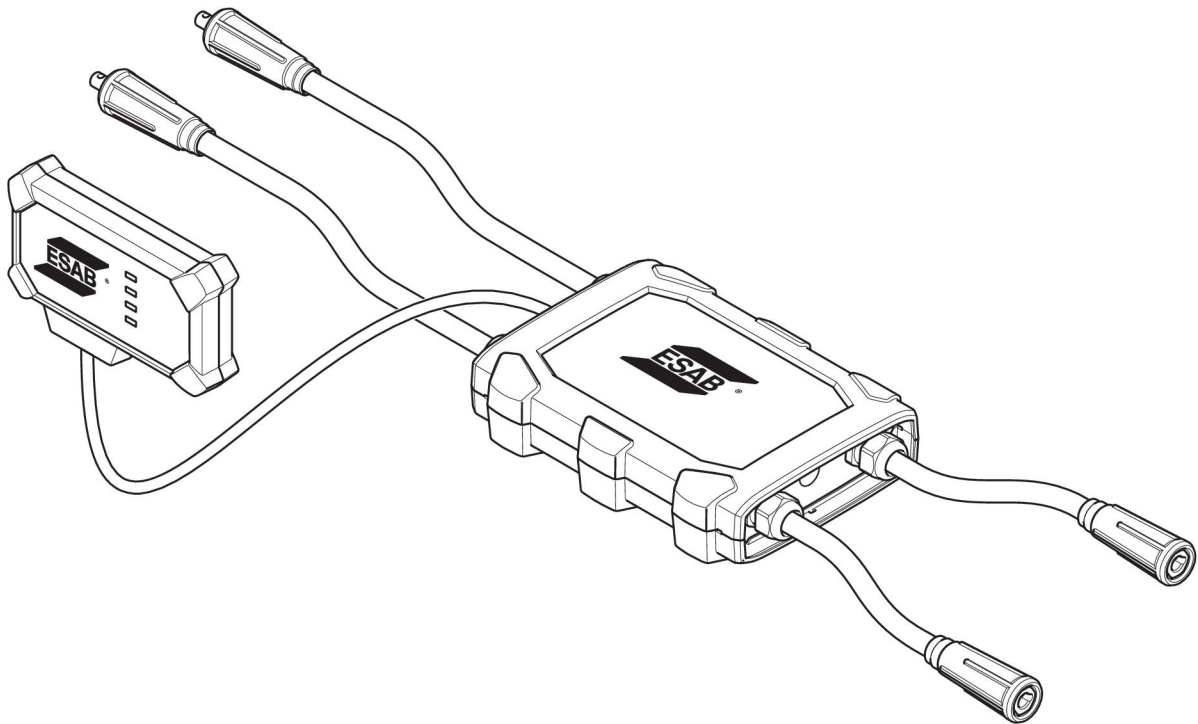
WeldCloud™ Universal Connector är utformad och testad i enlighet med de internationella och europeiska standarderna **IEC/EN 60974-1** och **IEC/EN 60974-10 Class A**. Serviceteamet som utfört service eller reparationsarbete ansvarar för att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standarder.

Reserv- och sliddelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se [esab.com](https://www.esab.com). Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

SCHEMA



BESTÄLLNINGSDNUMMER

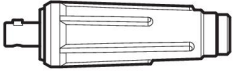
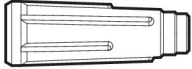

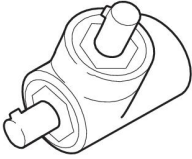
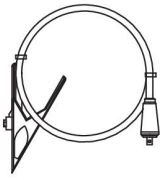


Ordering number	Denomination	Type
0445 690 880	WeldCloud™ Universal Connector	Basic
0463 602 001	Service manual	WeldCloud™ Universal Connector
0463 603 001	Spare parts list	WeldCloud™ Universal Connector

SLITDELAR

Ordering number	Denomination	Notes
0194 008 101	Lithium Coin Cell Battery	3 V, 225 mAh
0445 670 001	Lithium-ion battery	Type 18650

TILLBEHÖR

0160 360 882	OKC 95 male cable connection (4 pieces)	
0160 361 882	OKC 95 female cable connection (4 pieces)	
0365 557 001	Angle connection, 1 male, 2 female	
0365 558 001	Angle connection, 2 male, 1 female	
0700 006 899	Return cable, 3 metres, OKC 50	



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

<http://manuals.esab.com>

