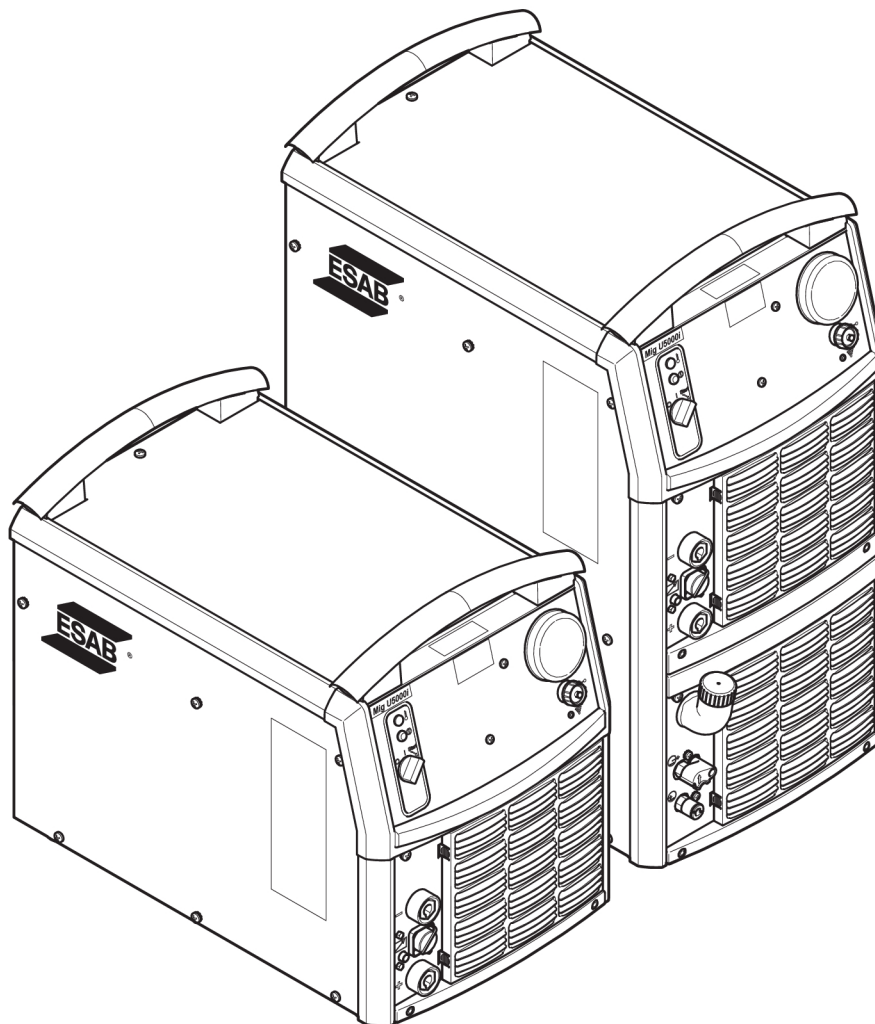




Aristo®

Mig 5000i WeldCloud™

400 V



Brugsvejledning



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 834-xxx-xxxx (2018 w34)

Mig U5000i / U5000iw WeldCloud,

from serial number 834-xxx-xxxx (2018 w34)

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

EN 60974-2:2013, Arc Welding Equipment – Part 2: Liquid cooling systems

EN 60974-3:2013, 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

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

Gothenburg

2018-10-19

Signature



Pedro Muniz

Position

Standard Equipment Director

CE 2018

1	SIKKERHED	4
1.1	Betydning af symboler	4
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger	4
2	INDLEDNING	8
2.1	Udstyr	8
3	TEKNISKE DATA	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Løftevejledning	11
4.2	Placering	11
4.3	Strømforsyning	12
4.4	Slutmodstand	12
4.5	Tilslutning af flere trådfremføringsenheder	12
5	DRIFT	15
5.1	Tilslutninger og betjeningslementer	15
5.2	Netspændingsindkobling	16
5.3	Ventilatorstyring	16
5.4	Overophedningsbeskyttelse	16
5.5	Køleenhed	16
5.6	Fjernbetjening	17
5.7	WeldCloud™-styreenhed	17
6	VEDLIGEHOLDELSE	18
6.1	Dagligt	18
6.2	Ved behov	18
6.3	Hvert år	19
7	FEJLAFHJÆLPNING	20
8	BESTILLING AF RESERVEDELE	21
	DIAGRAM	22
	BESTILLINGSNUMRE	24
	RESERVEDELSLISTE	25
	TILBEHØR	26

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: **Betyder Forsigtig! Vær på vagt!**



FARE!

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.



ADVARSEL!

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.



FORSIGTIG!

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.



ADVARSEL!

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - Betjeningen
 - Placering af nødstopknapper
 - Funktionen
 - Relevante sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - Være egnet til formålet
 - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:
 - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
 - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
 - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
 - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
 - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
 - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug



ADVARSEL!

Lysbuesvejsning og -skæring kan medføre kvæstelser for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



ELEKTRISK STØD - Livsfare

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsanvisningen.
- Rør ikke strømførende dele eller elektroder med bare hænder eller med vådt beskyttelsesudstyr.
- Isolerer dig fra arbejdsområdet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - kan være sundhedsskadelige

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsområdet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.



DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Anvend ventilation eller udsugning ved lysbuen, eller begge dele, for at fjerne dampe og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.



BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden

- Beskyt dine øjne og kroppen. Anvend en egnet svejseværn og filterlinse samt beskyttelsespåklædning.
- Beskyt omkringstående med egnede beskyttelsesskærme eller gardiner.



STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt dine ører. Anvend høreværn eller anden hørebekyttelse.

BEVÆGELIGE DELE - kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.



- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Sørg for at fjerne brændbare genstande i nærheden af svejsestedet.
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

Varm overflade - dele kan være brændende varme

- Rør ikke ved dele med de bare hænder.
- Tillad udstyret at køle af, inden der udføres arbejde på det.
- Benyt de korrekte værktøjer og/eller isolerede svejsehandsker for at undgå forbrændinger ifm. håndtering af varme dele.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.**BESKYT DIG SELV OG ANDRE!****FORSIGTIG!**

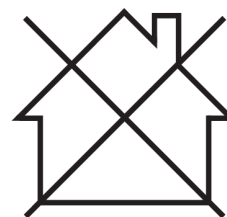
Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**ADVARSEL!**

Strømkilden må ikke anvendes til optøning af frosne rør.

**FORSIGTIG!**

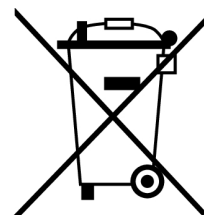
Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.

**BEMÆRK!****Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!**

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



Hos ESAB har du mulighed for at købe et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om bestilling, kontakt din lokale ESAB-forhandler eller besøg os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

Mig 5000i WeldCloud™ er en strømkilde, der er beregnet til MIG/MAG-svejsning, som også kan bruges til TIG- og MMA-svejsning.

Manualen gælder for:

- Mig 5000i med WeldCloud™-styreenhed



BEMÆRK!

Disse instruktioner beskriver en Mig 5000i WeldCloud™ med et køleaggregat.

Strømkilden anvendes sammen med trådfremføringsenhederne Feed 3004 eller Feed 4804.

Strømkilden **Mig 5000i WeldCloud™** kombineres med U8² og har en kontrolboks, som muliggør trådløs overvågning.

ESABs tilbehør til produktet kan ses i kapitlet "TILBEHØR" i denne vejledning.

Der findes yderligere oplysninger om trådfremføringsenheder i betjeningsvejledningerne.

For yderligere oplysninger om WeldCloud™, se lynstartvejledningen.

2.1 Udstyr

Strømkilden leveres med:

- En brugsanvisning
- Slutmodstand
- 5 m returkabel

Brugsvejledninger på andre sprog kan downloades via internettet: www.esab.com.

3 TEKNISKE DATA

Mig 5000i WeldCloud™	
Netspænding	400 V ±10 %, 3~, 50/60 Hz
Netforsyning	S _{scmin} 14,54 MVA Z ^{max} 0,011 Ω
Primærstrøm	
I ^{max} MIG/MAG (GMAW)	37 A
I ^{max} TIG (GTAW)	30 A
I ^{max} MMA (SMAW)	38 A
Tomgangseffekt med energisparefunktion 6,5 min. efter svejsning	
TIG/MIG (GTAW/GMAW)	36 W
MMA (SMAW)	43 W
Indstillingsområde	
MIG/MAG (GMAW)	8-60 V/16-500 A
MIG/MAG (GMAW), betjeningspanel M2	8 - 42 V
MMA (SMAW)	16 - 500 A
Tilladt belastning ved MIG/MAG (GMAW)	
60 % intermittensfaktor	500 A/39 V
100 % intermittensfaktor	400 A/34 V
Tilladt belastning ved TIG	
60 % intermittensfaktor	500 A/30 V
100 % intermittensfaktor	400 A/26 V
Tilladt belastning ved MMA (SMAW)	
60 % intermittensfaktor	500 A/40 V
100 % intermittensfaktor	400 A/36 V
Effektfaktor ved maks. strøm (I²)	
MMA/TIG/MIG	0.90
Virkningsgrad ved maks. strøm (I²)	
MMA (SMAW)	85 %
TIG (GTAW)	82 %
MIG (GMAW)	84 %
Tændspænding U⁰ maks.	
MIG/MAG (GMAW) uden VRD-funktion 1)	72 - 88 V
MMA (SMAW) uden VRD-funktion 1)	68 - 80 V
MIG/MAG (GMAW), MMA (SMAW), VRD-funktion deaktiveret 2)	59 V
VRD-funktion aktiveret 2)	< 35 V
Arbejdstemperatur	-10 til +40 °C (14 til 104 °F)
Transporttemperatur	-20 til +55 °C (-4 til 131 °F)

	Mig 5000i WeldCloud™
Mål l × b × h uden køleenhed	625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,6")
med køleenhed	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6")
Kontinuerligt lydtryk uden belastning	<70 dB (A)
Vægt uden køleenhed	79 kg (174 lb)
med køleenhed	99 kg (218 lb)
Isolationsklasse transformator	H
Kapslingsklasse	IP23
Anvendelsesklasse	S

1) Gælder for strømkilder uden VRD-specifikation på mærkepladen.

2) Gælder for strømkilder med VRD-specifikation på mærkepladen. VRD-funktionen er forklaret i brugsvejledningen til betjeningspanelet.

Intermittensfaktor

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning. Driftscyklussen er gyldig ved 40 °C / 104 °F eller derunder.

Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af massive genstande eller vand.

Udstyr mærket **IP23** er beregnet til brug både indendørs og udendørs.

Anvendelsesklasse

Symbolet **S** angiver, at strømkilden er beregnet til brug i områder med forøget risiko for elektrisk stød.

Netforsyning, $S^{sc\ min}$

Minimumkortslutningseffekt på netværket i henhold til IEC 61000-3-12.

Netforsyning, $Z^{maks.}$

Maksimal tilladt linjeimpedans for netværket i overensstemmelse med IEC 61000-3-11.

Køleaggregat	
Køleeffekt	2,0 kW ved 40 °C (104 °F) temp. forskel og flow 1,0 l/min (0,26 US gal/min)
Kølemiddel	50 % vand/50 % monoethylenglykol
Kølemiddelmængde	5,5 l (1,45 US gal)
Maks. vandflow	2,0 l/min (0,53 US gal)
Maks. antal vandkølede svejsebrændere, som kan tilsluttes	To MIG-svejsebrændere eller en TIG-brænder og en MIG-svejsebrænder

4 INSTALLATION

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.


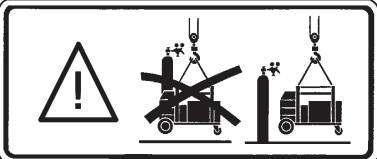

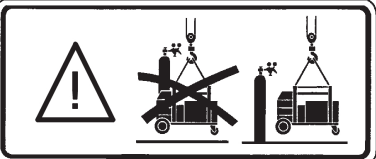
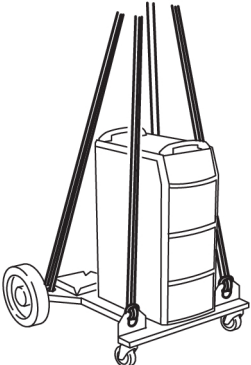


BEMÆRK!

Krav til netstrømforsyningen

Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, hvis kortslutningseffekten er større end eller lig med S^{scmin} ved grænsefladen mellem brugerens strømforsyning og det offentlige system. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for via rådføring med operatøren af forsyningsnettet at sikre, at udstyret kun kobles til en strømforsyning med en kortslutningseffekt, der er større end eller lig med S^{scmin} . Der henvises til de tekniske data i afsnittet TEKNISKE DATA.

4.1 Løftevejledning

Strømkilde	Vogn og strømkilde	Vogn 2 og strømkilde
	<div data-bbox="608 824 986 981" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 	<div data-bbox="1016 824 1394 981" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 

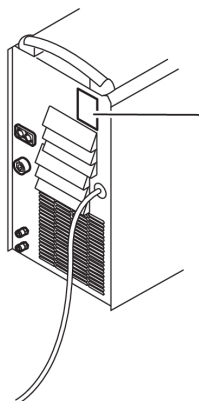
4.2 Placering

Placer svejsestrømkilden, så indtag og udblæsning af køleluft friholdes.

4.3 Strømforsyning

Kontroller, at enheden er tilsluttet den korrekte netforsyningsspænding, og at den er beskyttet af de korrekte sikringsstørrelser.

Der skal etableres en beskyttende jordforbindelse i henhold til de gældende bestemmelser. Mærkeplade med data vedr. forsyningsforbindelse



Mærkeplade med data vedr. forsyningsforbindelse

Anbefalede sikringsstørrelser og mindste kabeltværsnit

Mig 5000i WeldCloud™	400 V 3~ 50 Hz
Netspænding	400 V
Strømforsyningskablets tværsnit, mm²	4G6
Fasestrøm, I^{1eff}	27 A
Sikring	
Beskyttet mod strømstød	25 A
Overstrømsafbryder med kortslutningsudløser type C	32 A



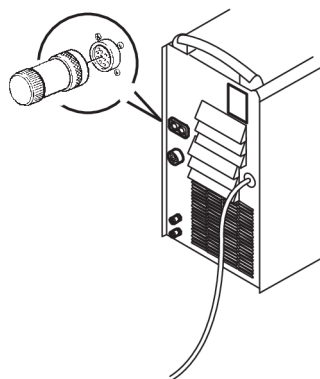
BEMÆRK!

De ovennævnte kabeltværsnit og sikringsstørrelser for netstrøm overholder de svenske bestemmelser. I andre lande skal forsyningskablerne være tilpasset anvendelsen og leve op til de lokale og nationale bestemmelser.

4.4 Slutmodstand

Undgå kommunikationsforstyrrelse ved at udstyre enderne på CAN-bussen med slutmodstande.

CAN-bussens ene ende findes i betjeningspanelet, som har en indbygget modstand. Den anden ende findes i strømkilden og skal forsynes med en slutmodstand som vist på tegningen.



4.5 Tilslutning af flere trådfremføringsenheder

Med indstillingsboks U8 og trådfremføringsenhed uden betjeningspanel kan man håndtere op til 4 trådfremføringsenheder fra en strømkilde.

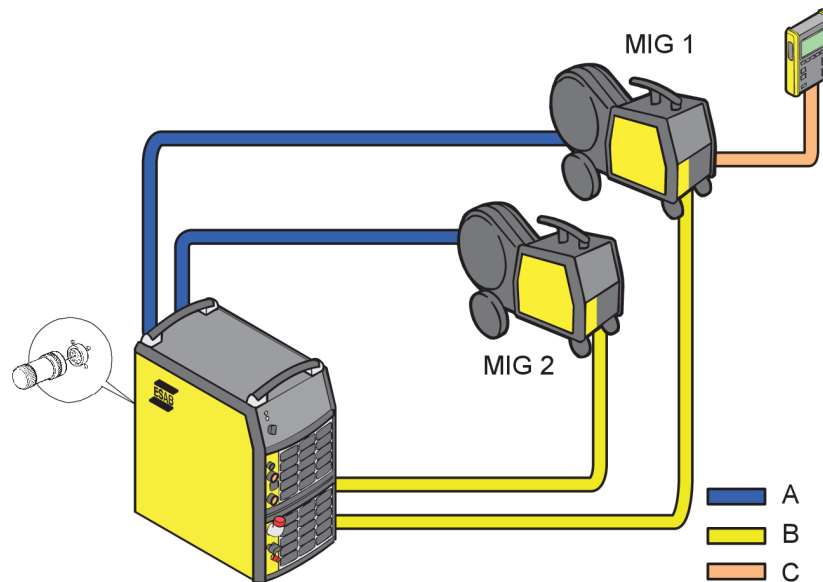
Man kan vælge mellem følgende tilslutninger:

- 1 TIG-brænder og 1 MIG-brænder (universalstrømkilde påkrævet)
- 2 MIG/MAG-brændere
- 1 TIG-brænder og 3 MIG/MAG-brændere (universalstrømkilde påkrævet)
- 4 MIG-brændere

Ved svejsning med vandkølede MIG/MAG-brændere på alle trådfremføringsenhederne anbefales det at tilkoble et separat køleaggregat til de 2 ekstra brændere. Vi anbefaler at parallelkoble brændere.

To fremføringsenheder

Ved tilslutning af to fremføringsenheder er et tilslutningsæt påkrævet, se kapitlet "TILBEHØR".



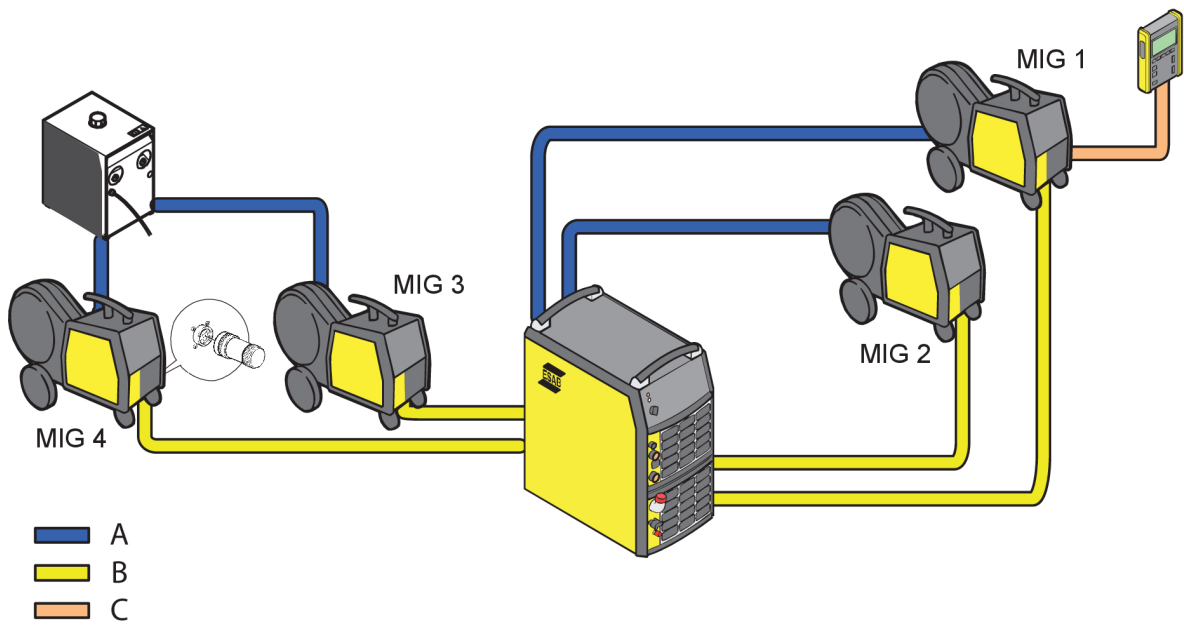
A. Vandtilslutning

B. Svejestrømtilslutning

C- Styrebokstilslutning

Fire trådfremføringsenheder

Ved tilslutning af fire trådfremføringsenheder er to tilslutningsæt og et ekstra køleaggregat påkrævet, se kapitlet "TILBEHØR".

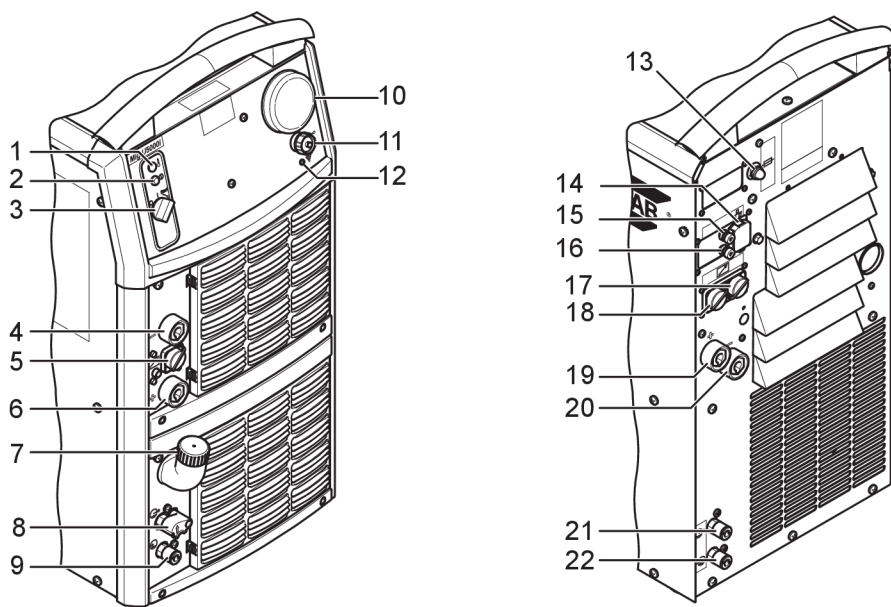


- A. Vandtilslutning
- B. Svejsestrømstilslutning
- C- Styrebokstilslutning

5 DRIFT

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!

5.1 Tilslutninger og betjeningselementer



- | | |
|--|---|
| 1 Orange indikatorlampe – overophedning | 12 Rød indikatorlampe - Wi-Fi-tilslutning |
| 2 Hvid kontrollampe – netspænding er TILSLUTTET | 13 Sikring til forsyningspænding til fremføringsenhed, 42 V |
| 3 Strømafbryder for netspænding 0/1/START | 14 WeldCloud™-version: Tilslutning til Ethernet |
| 4 Tilslutning (-) for returkabel ved MMA og MIG/MAG eller for svejsestrømskabel ved TIG | 15 Mål udtagskrueterminal – RØD (+) |
| 5 Tilslutning af fjernbetjening | 16 Mål udtagskrueterminal – SORT (-) |
| 6 Tilslutning (+) for svejsestrømskabel ved MMA eller returkabel ved TIG | 17 Tilslutning af styrekabel til trådfremføringsenheden eller til slutmodstanden |
| 7 Kølevandspåfylder | 18 Tilslutning af styrekabel til trådfremføringsenheden eller til slutmodstanden |
| 8 Tilslutning med ELP* for kølevand til svejsebrænder – BLÅ | 19 Tilslutning (+) for svejsestrømskabel til trådfremføringsenhed (MIG) |
| 9 Tilslutning af kølevand fra TIG-brænder - RØD | 20 Tilslutning (-) til returkablet (MIG). |

- | | |
|--|---|
| 10 WeldCloud™-version: Antenne | 21 Tilslutning af kølevand til trådfremføringsenheden - BLÅ |
| 11 WeldCloud™-version: USB-tilslutning | 22 Tilslutning af kølevand fra trådfremføringsenheden - RØD |

5.2 Netspændingsindkobling

Netspændingen indkobles ved at sætte kontakten (7) i positionen "START". Når den fjederbelastede strømafbryder slippes, vender den selv tilbage til position "1".

Hvis netforsyningsspændingen forsvinder og kommer tilbage igen, mens svejsningen er i gang, så vil strømkilden forblive slukket, indtil kontakten igen drejes til positionen "START".

Netspændingen udkobles ved at sætte hovedkontakten i positionen "0".

Uanset om strømforsyningen afbrydes på unormal vis, eller hvis der slukkes for maskinen på normal vis, lagres svejsedataene, så de er til rådighed, næste gang der tændes for enheden.

5.3 Ventilatorstyring

Strømkildens blæsere kører fortsat i 6,5 minutter efter svejsning er stoppet, og enheden skifter til energibesparende tilstand. De starter igen, når svejsningen genoptages.

Ventilatorerne kører med reduceret hastighed ved svejsestrømniveauer op til 180 A og ved fuld hastighed ved højere strømniveauer.

5.4 Overophedningsbeskyttelse

Strømkilden har tre termoafbrydere, som udløses, hvis den interne temperatur bliver for høj, hvorved svejsestrømmen afbrydes og den orange indikatorlampe på forsiden af enheden tændes. De nulstilles automatisk, når temperaturen er faldet.

5.5 Køleenhed

For at sikre problemfri drift må monteringshøjden fra kølemaskinen til svejsebrænderen maks. være 7 m. Højder over dette kan skabe problemer, såsom lange starttider, luftbobler, vakuum osv.

Hvis en løftehøjde på over 7 m er nødvendig, anbefaler vi et installationssæt bestående af en kontraventil og en magnetventil, se kapitlet "TILBEHØR". Når disse ventiler er blevet installeret, skal slangen være vandret under den indledende opstart, så alt fyldes med vand. Derefter løftes trådfremføringsenheden og slangepakken op til den høje højde. Nu kan igangsættelse ske med bevaret sikker drift i højder på op til 12 meter.

Funktion under svejsning

For at påbegynde svejsningen skal svejseren trykke på svejsebrænderkontakten. Strømkilden aktiveres og starter trådfremføringen og pumpen til kølevand.

Når svejsningen skal afbrydes, slipper svejseren brænderkontakten, og svejsningen ophører. Pumpen standser 6,5 minutter efter at svejsningen er afsluttet, og energisparefunktionen aktiveres.

Flowbeskyttelse

Flowbeskyttelsen afbryder og deaktiverer svejsestrømmen, hvis kølemidlet mistes, og der vises en fejlmeddelelse på betjeningspanelet. Flowbeskyttelsen er ekstraudstyr.

5.6 Fjernbetjening

Programversionen i U8 skal være 1.20 eller højere. Strømkilder med indbyggede betjeningspaneler skal have programversion 1.21 eller højere, for at fjernbetjeningen kan fungere korrekt.

Når fjernbetjeningen er tilsluttet, er strømkilden og trådfremføringsenheden i fjernstyringstilstand. Knapper og greb er blokeret. Funktionerne kan kun indstilles via fjernbetjeningen.

Hvis fjernbetjeningen ikke skal benyttes, skal fjernbetjeningen kobles fra strømkilden/trådfremføringsenheden, der ellers fortsat vil være fjernbetjent.

For yderligere oplysninger om anvendelse af fjernbetjeningsenheden, se brugsvejledningen til betjeningspanelet.

5.7 WeldCloud™-styreenhed

WeldCloud™-styreenheden forbinder svejsestrømkilden med en lokal WeldCloud™-server via Wi-Fi eller kablet LAN. WeldCloud™-styreenheden er udstyret med GPS til at spore placeringen af svejsestrømkilden. Den har også Bluetooth-tilslutning for at muliggøre tilslutning med tredjeparts^{inputenheder}, f.eks. en Bluetooth-aktiveret stregkode/QR-scanner.

WeldCloud™-styreenhedens Wi-Fi er aktiveret ved opstart af strømkilden. Det starter som et hotspot, der vises som et tilgængeligt trådløst netværk. Efter oprettelse af forbindelse er det muligt at få adgang til strømkildens webinterface for en enkelt opsætning. Efter opsætning og genstart er strømkilden synlig i WeldCloud™. Der findes yderligere oplysninger om WeldCloud™-styreenheden og dens funktioner i WeldCloud™-betjeningsvejledningen

6 VEDLIGEHOELDELSE



BEMÆRK!

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.

Kun personer med relevant viden om elektriske installationer (autoriserede medarbejdere) må fjerne sikkerhedspladerne for at foretage tilslutning eller udføre service, vedligeholdelse eller reparationer på svejseudstyret.



FORSIGTIG!

Alle leverandørens garantiforpligtelser bortfalder, såfremt kunden forsøger at afhjælpe fejl i produktet i garantiperioden.

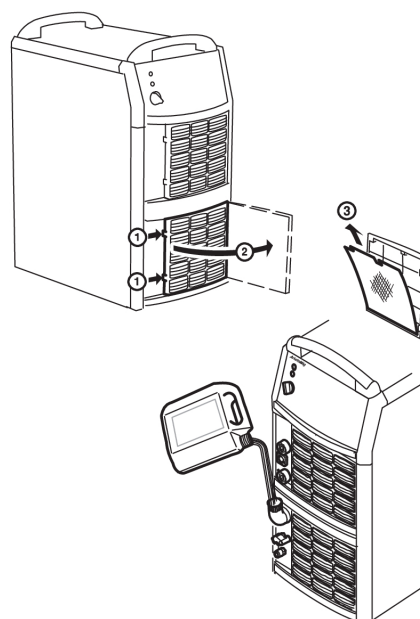
6.1 Dagligt

Udfør følgende vedligeholdelse hver dag.

- Kontroller, at alle kabler og forbindelser er fejlfrie. Tilspænd om nødvendigt, og udskift defekte dele.
- Kontroller vandstanden og vandgennemstrømning, efterfyld med kølevæske om nødvendigt.

6.2 Ved behov

- Kontroller regelmæssigt, at strømkilden ikke er blokeret med snavs. Tilstoppede eller blokerede luftindtag og -udtag kan føre til overophedning.
- Rengøring af støvfilter
 - Blæsegitteret med støvfilteret (1) løsnes.
 - Gitteret drejes ud (2).
 - Støvfilteret (3) tages af.
 - Blæs filteret rent med trykluft (reduceret tryk).
 - Sørg for, at filteret placeres med det fineste mønster vendt mod gitteret (2) (bort fra strømkilden).
 - Blæsegitter med støvfilter sættes på plads igen.
- Påfyldning af kølevæske
ESABs færdigblandede kølevæske anbefales. Se kapitlet "TILBEHØR".
 - Påfyld kølevæske indtil den dækker halvdelen af indløbsrøret.



BEMÆRK!

Kølemiddel skal efterfyldes, hvis der tilsluttes en svejsebrænder eller tilslutningskabler, der er 5 m lange eller længere. Ved efterfyldning af kølevand er det ikke nødvendigt at afmontere køleslangen.



FORSIGTIG!

Kølemidlet skal håndteres som kemisk affald.

6.3 Hvert år

Udfør følgende vedligeholdelse mindst én gang om året.

- Fjern skidt og støv. Blæs strømkilden ren med trykluft (reduceret tryk).
- Udskift kølevæsken, og rengør slanger og vandtanken med rent vand.
- Kontroller pakninger, kabler og forbindelser. Tilspænd om nødvendigt, og udskift defekte dele.

7 FEJLAFHJÆLPNING

Det anbefales at kontrollere følgende, inden der tilkaldes autoriseret servicepersonale.

Fejltype	Afhjælpning
Ingen lysbue.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, at der er tændt for netstrømsafbryderen. • Kontroller, at svejsestrømforsyningen og returkablerne er tilsluttet korrekt. • Kontroller, at den korrekte strømstyrke er indstillet.
Svejsestrømmen afbrydes under svejsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, om termoafbryderne er udløst (orange kontrollampe på strømkildens forside). • Kontroller netsikringerne.
Termoafbryderen udløses regelmæssigt.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, om luftfiltrene er blokeret. • Sørg for, at strømkildens mærkedata ikke overskrides (dvs. at enheden ikke overbelastes).
Dårlige svejseresultater.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, at svejsestrømforsyningen og returkablerne er tilsluttet korrekt. • Kontroller, at den korrekte strømstyrke er indstillet. • Kontrollér, at der ikke anvendes forkert tråd. • Kontroller netsikringerne.

8 BESTILLING AF RESERVEDELE



FORSIGTIG!

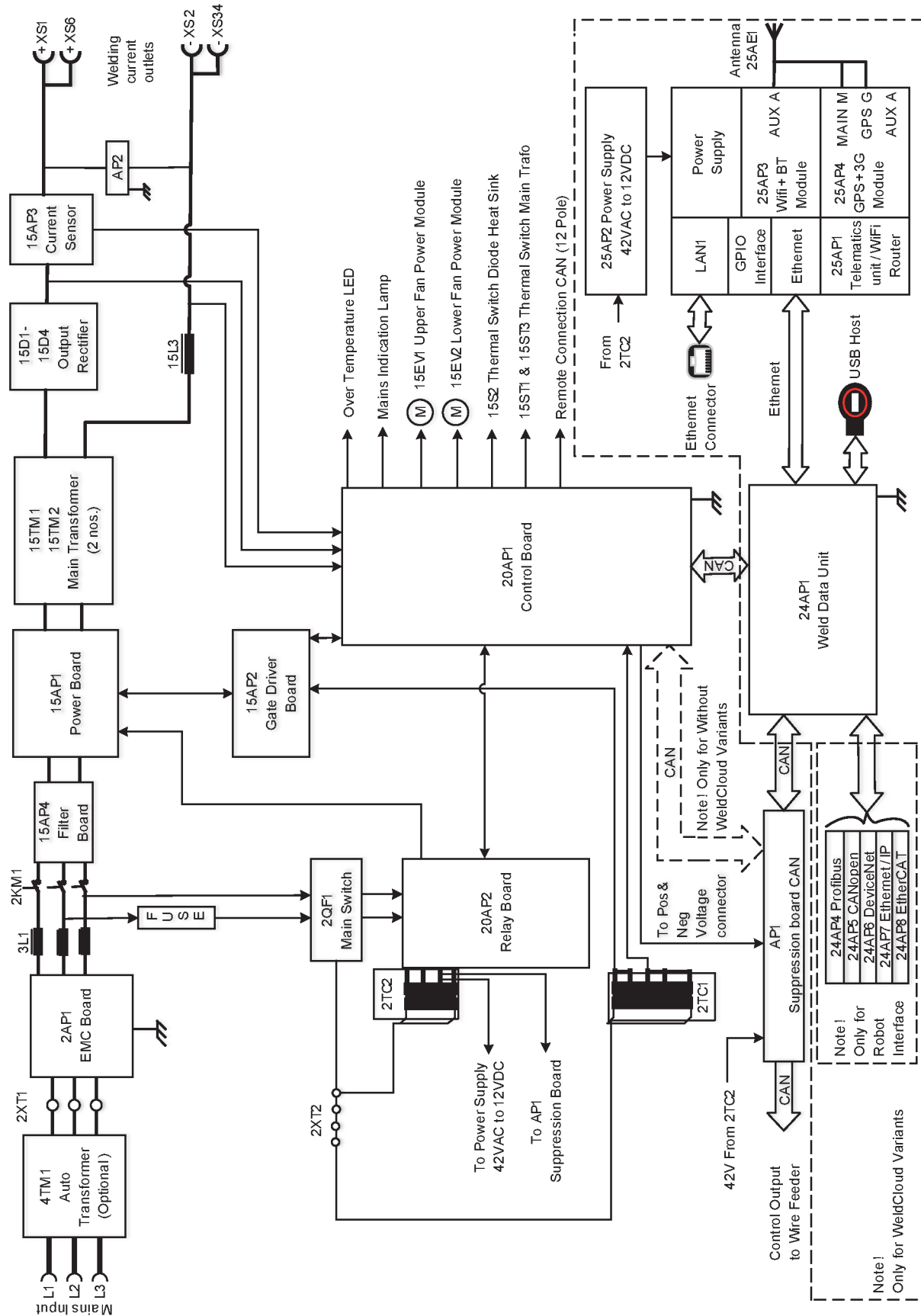
Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

Mig 5000i WeldCloud™ og Mig 5000iw WeldCloud™ er designet og testet i overensstemmelse med internationale og europæiske standarder **IEC/EN 60974-1/-2** og **EN 60974-10**

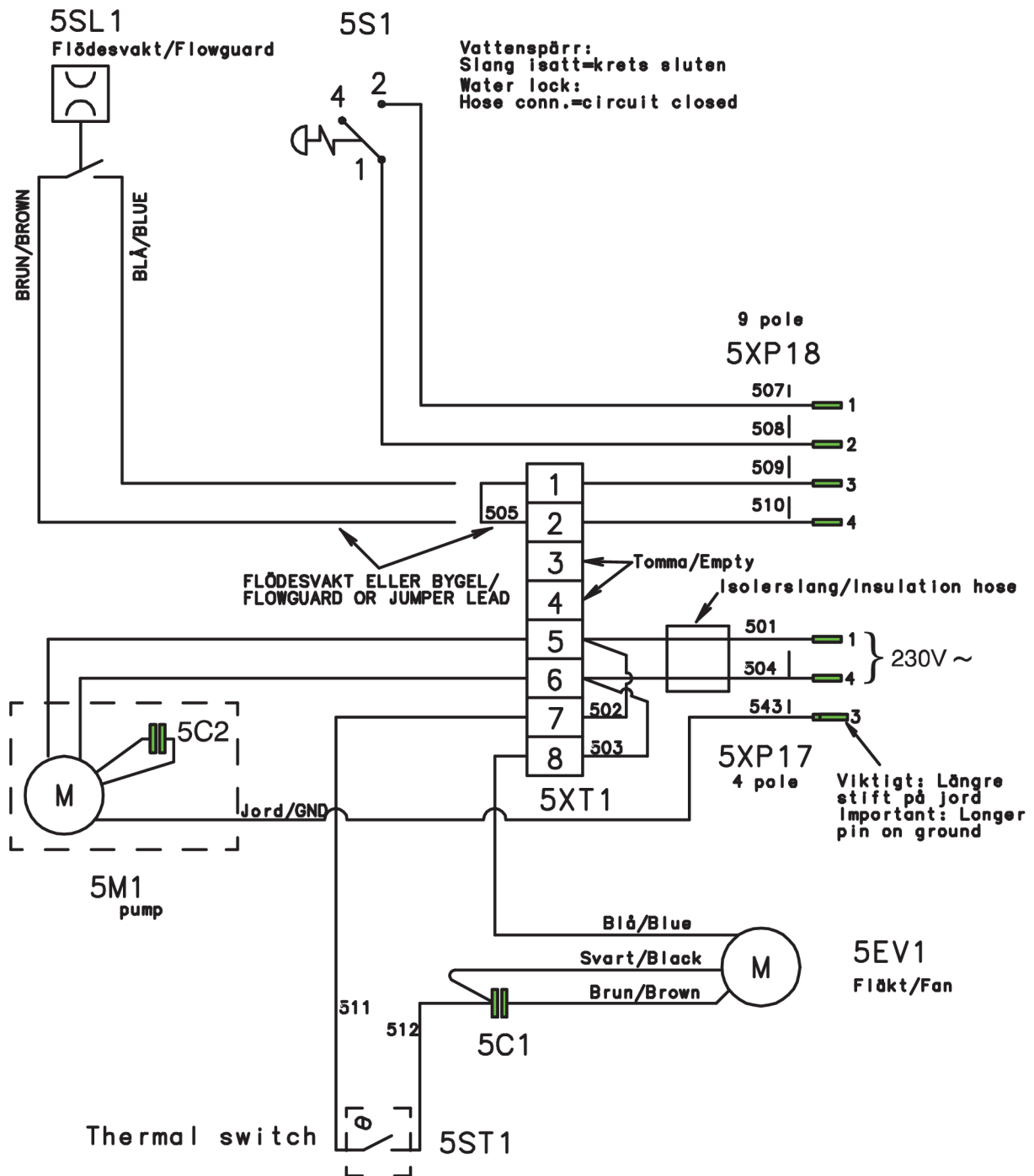
Den serviceafdeling, der har udført service- eller reparationsarbejde, er forpligtet til at sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med ovennævnte standarder.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. [esab.com](https://www.esab.com). Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

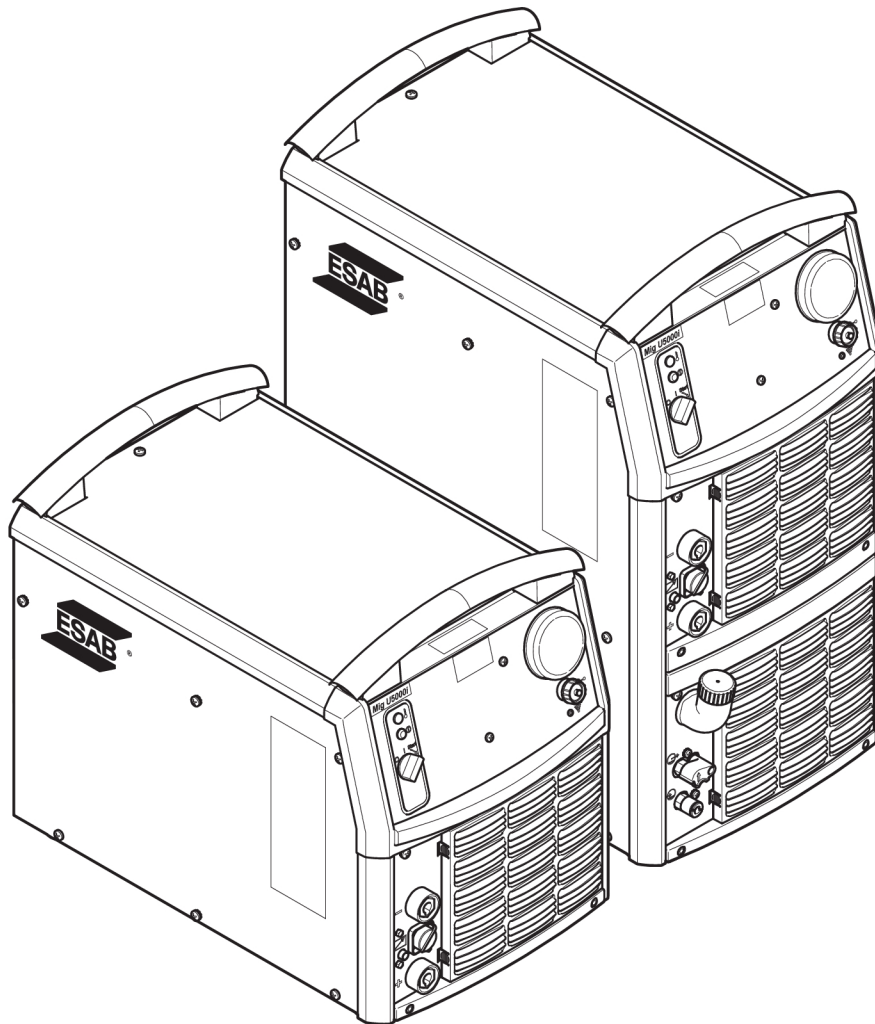
DIAGRAM



Cooling unit



BESTILLINGSNUMRE

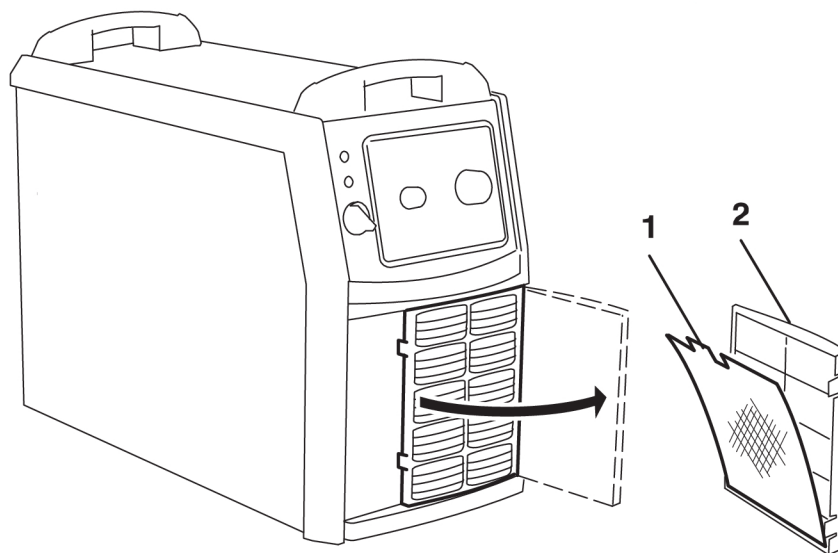
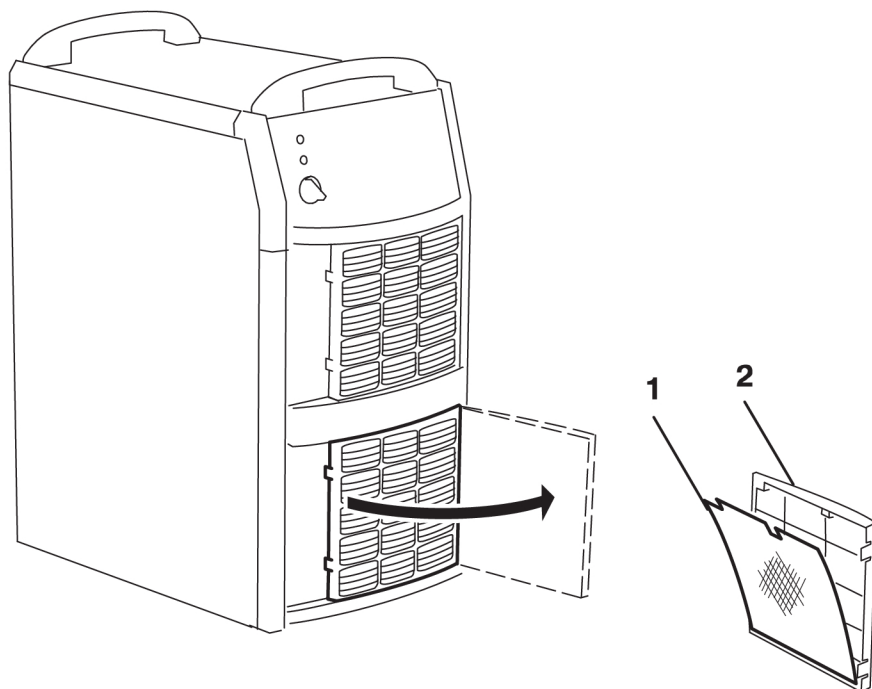


Ordering no.	Denomination	Product	Note
0445 400 880	Welding power source	Mig 5000i WeldCloud™, 400 V	
0445 400 881	Welding power source	Mig 5000iw WeldCloud™, 400 V	With cooling unit
0459 839 018	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	

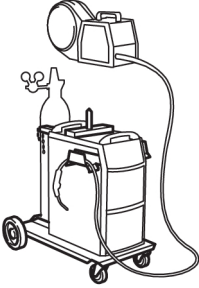
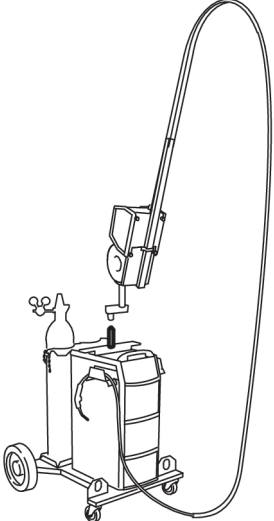
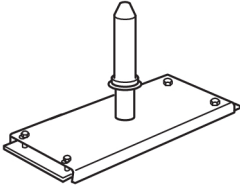

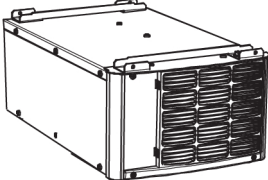
Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: www.esab.com.

RESERVEDELSLISTE

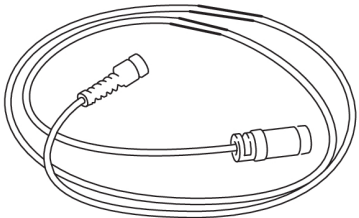
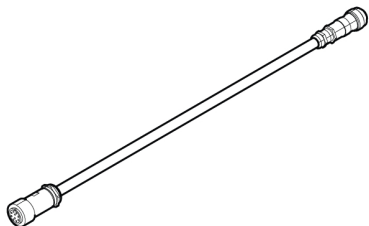
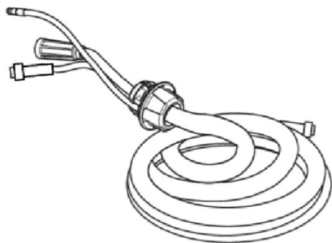
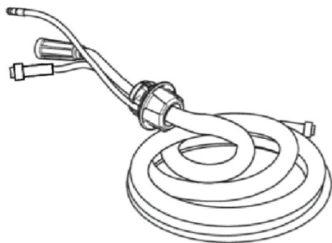
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

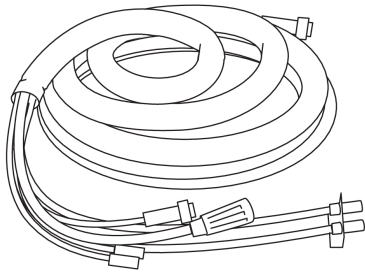
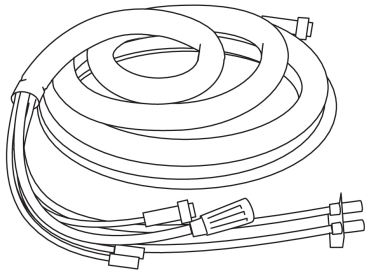
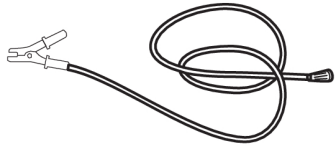
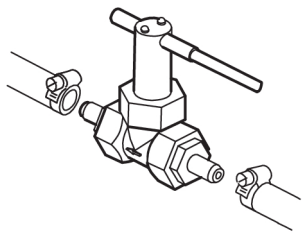
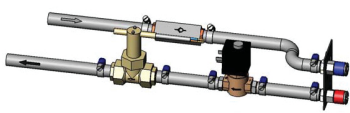
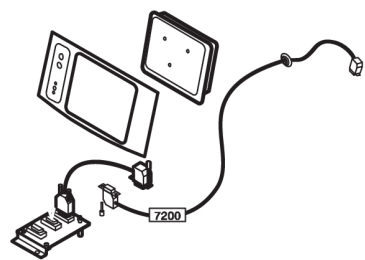


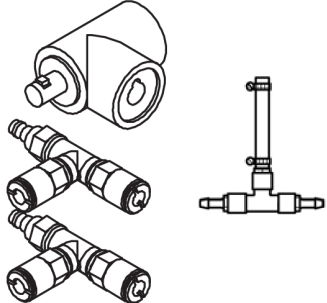
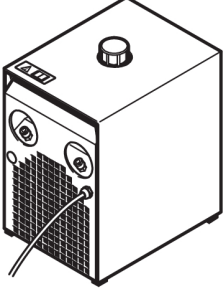
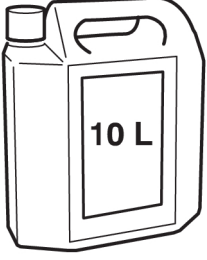
TILBEHØR

0458 530 880	Trolley	
0458 603 880	Trolley 2 (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles)	
0558 102 236	Trolley	
0558 102 311	Kit adapter for 4004HD feeder	
0458 731 880	Guide pin	
0278 300 401	Insulating bushing for guide pin, included in trolley	
0459 145 880	Autotransformer TUA2	

0459 307 881	Handle (1 piece) with mounting screws	
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 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	
0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current.	

	Remote control cable 4 pole - 12 pole	
0459 554 884	0.25 m	
0459 554 880	5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
	Remote cable CAN 4 pole - 10 pole	
0459 960 883	0.25 m	
0459 960 880	5 m	
0459 960 881	10 m	
0459 960 882	25 m	
0469 960 980	5 m Heavy Duty	
0459 960 981	10 m Heavy Duty	
0469 960 982	25 m Heavy Duty	
	Adapter cable 10 pole - 12 pole	
0446089880	0.5 m	
0446089881	1 m	
	Connection set, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 780	1.7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
	Connection set, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 980	1.7 m	

	Connection set water, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 790	1.7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
	Connection set water, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 990	1.7 m	
0459 528 991	5 m	
0459 528 992	7 m	
0459 528 993	15 m	
0459 528 994	25 m	
0700 006 897	Return cable 5 m, 95 mm²	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min	
0461 203 880	Water return flow guard Mech 7 m	
0459 579 880	MMC kit for power source Mig	

0459 546 880	Connection set for connection of two wire feed units	
0414 191 881	Cooling unit OCE2H	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Brug af nogen anden kølevæske, end den der er angivet, kan medføre beskadigelse af udstyret. Brug af forkert kølevæske vil medføre, at alle ESABs garantiforpligtelser bortfalder.	



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

