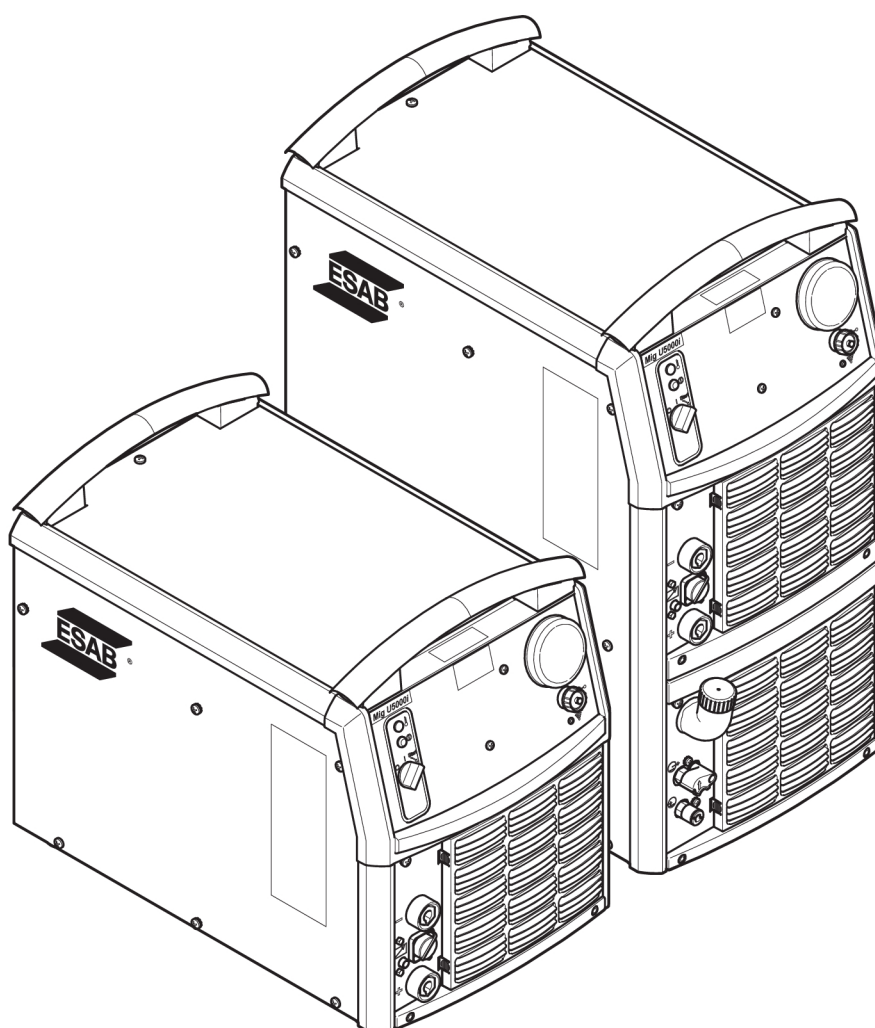




Aristo®

Mig 5000i WeldCloud™

400 V



Manualul de instrucțiuni



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 | SIGURANȚĂ | 4 |
| 1.1 | Semnificația simbolurilor | 4 |
| 1.2 | Măsuri de siguranță | 4 |
| 2 | INTRODUCERE | 8 |
| 2.1 | Echipament | 8 |
| 3 | DATE TEHNICE | 9 |
| 4 | INSTALARE | 11 |
| 4.1 | Instrucțiuni de ridicare | 11 |
| 4.2 | Amplasare | 11 |
| 4.3 | Alimentare de la rețeaua electrică | 12 |
| 4.4 | Rezistență terminală | 12 |
| 4.5 | Conexiune a unor unități de alimentare cu sârmă multiple | 12 |
| 5 | OPERARE | 15 |
| 5.1 | Conexiuni și dispozitive de control | 15 |
| 5.2 | Pornirea sursei de alimentare | 16 |
| 5.3 | Comanda ventilatorului | 16 |
| 5.4 | Protecție la supraîncălzire | 16 |
| 5.5 | Unitatea de răcire | 16 |
| 5.6 | Unitatea de comandă de la distanță | 17 |
| 5.7 | Unitate WeldCloud™ | 17 |
| 6 | ÎNTREȚINERE | 18 |
| 6.1 | Zilnic | 18 |
| 6.2 | Dacă este necesar | 18 |
| 6.3 | Anual | 19 |
| 7 | DEPANARE | 20 |
| 8 | COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB | 21 |
| | SCHEMĂ | 22 |
| | NUMERE DE CATALOG | 24 |
| | LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB | 25 |
| | ACCESORII | 26 |

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că ați fixat cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului

**AVERTISMENT!**

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.

**ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte**

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură

**CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Sudorii cu stimuloare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimuloare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.

**FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.

**RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea**

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.



SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piese pot cauza arsuri

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



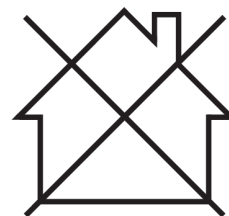
AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





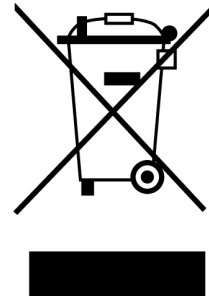
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Mig 5000i WeldCloud™ este o sursă de alimentare pentru sudură MIG/MAG, care poate fi folosită și pentru sudură TIG și MMA.

Manualul este valabil pentru:

- Mig 5000i cu unitate WeldCloud™



NOTĂ!

Aceste instrucțiuni descriu Mig 5000i WeldCloud™ cu o unitate de răcire.

Sursa de alimentare este destinată utilizării împreună cu unitățile de alimentare cu sârmă Feed 3004 sau Feed 4804.

Sursa de alimentare **Mig 5000i WeldCloud™** este combinată cu U8² și furnizează o cutie de comandă care face posibilă monitorizarea wireless.

Accesoriile ESAB pentru produs se găsesc în capitolul „ACCESORII” din acest manual.

Pentru mai multe informații despre unitățile de alimentare, consultați manualele de instrucțiuni.

Pentru mai multe informații despre WeldCloud™, consultați ghidul de pornire rapidă.

2.1 Echipament

Sursa de alimentare este livrată complet cu:

- un manual de instrucțiuni
- Rezistență terminală
- cablu de retur de 5 m

Manualele de instrucțiuni în alte limbi se pot descărca de la adresa de internet:
www.esab.com

3 DATE TEHNICE

| Mig 5000i WeldCloud™ | |
|---|--|
| Tensiune rețea de alimentare | 400 V ±10%, 3~ 50/60 Hz |
| Rețea de alimentare | S _{scmin} 14,54 MVA Z ^{max} 0,011 Ω |
| Curent primar | |
| I ^{max} MIG/MAG (GMAW) | 37 A |
| I ^{max} TIG (GTAW) | 30 A |
| I ^{max} MMA (SMAW) | 38 A |
| Solicitare de Putere de mers în gol în modul de economisire a energiei la 6,5 min. după sudură | |
| TIG/MIG (GTAW/GMAW) | 36 W |
| MMA (SMAW) | 43 W |
| Interval tensiune/curent | |
| MIG/MAG (GMAW) | 8 - 60 V/16 - 500 A |
| MIG/MAG (GMAW), panou de comandă M2 | 8 - 42 V |
| MMA (SMAW) | 16 - 500 A |
| Sarcina admisibilă la MIG/MAG (GMAW) | |
| 60 % din ciclul de funcționare | 500 A/39 V |
| 100% ciclu de funcționare | 400 A/34 V |
| Sarcină admisibilă la TIG | |
| 60 % din ciclul de funcționare | 500 A/30 V |
| 100% ciclu de funcționare | 400 A/26 V |
| Sarcina admisibilă la MMA (SMAW) | |
| 60 % din ciclul de funcționare | 500 A/40 V |
| 100% ciclu de funcționare | 400 A/36 V |
| Factor de putere la curent maxim (I ²) MMA/TIG/MIG | |
| | 0,90 |
| Eficiență la curent maxim (I ²) | |
| MMA (SMAW) | 85 % |
| TIG (GTAW) | 82 % |
| MIG (GMAW) | 84 % |
| Tensiune circuit deschis U⁰ max | |
| MIG/MAG (GMAW) fără funcție VRD 1) | 72 - 88 V |
| MMA (SMAW) fără funcție VRD 1) | 68 - 80 V |
| MIG/MAG (GMAW), MMA (SMAW), funcție VRD dezactivată 2) | 59 V |
| Funcție VRD activată 2) | < 35 V |
| Temperatură de exploatare | de la -10 până la +40 °C (de la 14 până la 104 °F) |

| | Mig 5000i WeldCloud™ |
|---|---|
| Temperatură de transport | de la -20 până la +55 °C (de la -4 până la 131 °F) |
| Dimensiuni L × I × h fără unitate de răcire | 625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,6 in.) |
| cu unitate de răcire | 625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6 in.) |
| Presiune sonoră continuă în lipsa sarcinii | <70 db (A) |
| Greutate fără unitate de răcire | 79 kg (174 lb) |
| cu unitate de răcire | 99 kg (218 lb) |
| Clasă de izolație transformator | H |
| Clasă de protecție carcasă | IP23 |
| Clasă de aplicație | S |

¹⁾ Valabil pentru sursele de energie fără specificații VRD pe plăcuța cu valori nominale.

²⁾ Valabil pentru sursele de energie cu specificații VRD pe plăcuța cu valori nominale. Funcția VRD este explicată în manualul de instrucțiuni pentru panoul de control.

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul. Ciclu de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C / 104 °F sau mai mică.

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP23** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior.

Clasă de aplicație

Simbolul **S** arată că sursa de alimentare este proiectată pentru utilizarea în zone de pericolozitate ridicată din punct de vedere electric.

Alimentare de la rețea, $S^{sc\ min}$

Puterea minimă de scurtcircuit pe rețea în conformitate cu IEC 61000-3-12

Alimentare de la rețea, Z^{max}

Impedanța de linie maximă admisă a rețelei în conformitate cu IEC 61000-3-11.

| Unitatea de răcire | |
|--|--|
| Putere de răcire | 2,0 kW la o diferență de temp. de 40 °C (104 °F) și un flux de 1,0 l/min (0,26 us gal/min) |
| Agent de răcire | 50% apă/50% monoetilen glicol |
| Cantitate agent de răcire | 5,5 l (1,45 us gal) |
| Debit de apă maxim | 2,0 l/min (0,53 us gal) |
| Numărul maxim de arzătoare de sudură răcite cu apă care pot fi conectate | Două arzătoare de sudură MIG sau un arzător TIG și un arzător de sudură MIG |

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de un specialist.


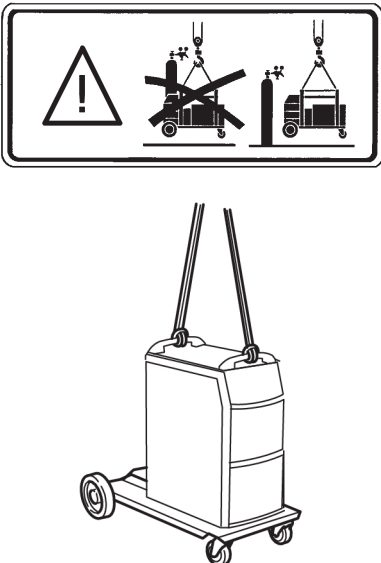
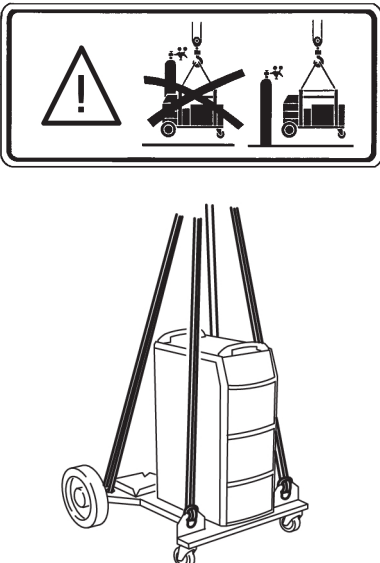


NOTĂ!

Cerințe pentru rețeaua de alimentare

Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-12 cu condiția ca puterea de scurtcircuit să fie mai mare sau egală cu S^{scmin} la punctul de interfață dintre racordul utilizatorului și sistemul public. Este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure că echipamentul este conectat numai la o sursă de alimentare cu o putere de scurtcircuit mai mare sau egală cu S^{scmin} , consultându-se cu operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar. Consultați datele tehnice din capitolul DATE TEHNICE.

4.1 Instrucțiuni de ridicare

| Sursa de alimentare | Cărucior și sursă de alimentare | Cărucior 2 și sursă de alimentare |
|--|--|--|
|  |  |  |

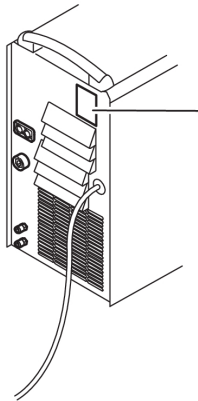
4.2 Amplasare

Poziționați sursa de alimentare pentru sudură astfel încât orificiile de admisie și evacuare a aerului de răcire să nu fie obstrucționate.

4.3 Alimentare de la rețeaua electrică

Verificați dacă unitatea este conectată la tensiunea corectă a rețelei de alimentare și dacă este protejată prin siguranțe de dimensiuni corecte.

Trebuie efectuată o conexiune de împământare de protecție, în conformitate cu normele aplicabile. Plăcuța cu date de conectare la alimentare



Plăcuța cu date de conectare la alimentare

Dimensiuni recomandate pentru siguranțe și secțiuni minime de cabluri

| Mig 5000i WeldCloud™ | 400 V 3~ 50 Hz |
|---|----------------|
| Tensiune rețea de alimentare | 400 V |
| Suprafață cablu de rețea, mm ² | 4G6 |
| Curent de fază, I ^{1eff} | 27 A |
| Siguranță | |
| Protecție la supratensiune | 25 A |
| Tip C MCB | 32 A |



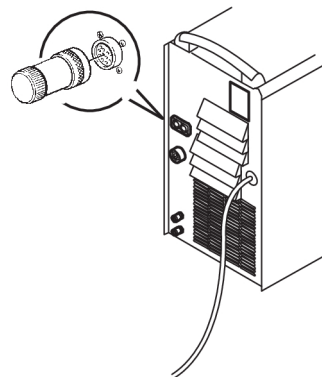
NOTĂ!

Secțiunile pentru cablurile de rețea și dimensiunile pentru siguranțe prezentate mai sus sunt în conformitate cu reglementările din Suedia. Pentru alte regiuni, cablurile de alimentare trebuie să fie adecvate aplicației și să îndeplinească reglementările locale și naționale.

4.4 Rezistență terminală

Pentru a evita interferențele de comunicație, capetele magistralei CAN trebuie să fie prevăzute cu rezistențe terminale.

Un capăt al magistralei CAN se află la panoul de comandă, care are o rezistență terminală integrală. Celălalt capăt de la sursa de alimentare trebuie prevăzut cu rezistența terminală după cum este prezentat în partea dreaptă.



4.5 Conexiune a unor unități de alimentare cu sârmă multiple

Cu unitatea de comandă U8 și unitățile de alimentare cu sârmă fără panou de comandă, există posibilitatea de a gestiona până la 4 unități de alimentare cu sârmă de la o singură sursă de alimentare.

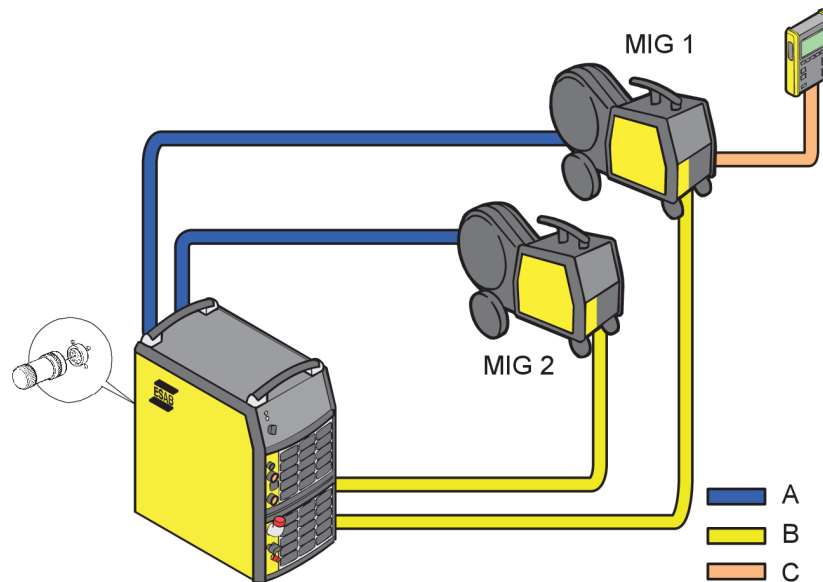
Puteți alege între următoarele conexiuni:

- 1 arzător TIG și 1 arzător MIG (este necesară o sursă de alimentare universală)
- 2 arzătoare MIG/MAG
- 1 arzător TIG și 3 arzătoare MIG (este necesară o sursă de alimentare universală)
- 4 arzătoare MIG

La momentul sudării cu arzătoare MIG răcite cu apă pe toate unitățile de alimentare cu sârmă, se recomandă conectarea unei unități de răcire separate pentru cele două arzătoare suplimentare. Recomandăm conectarea arzătoarelor în paralel.

Două unități de alimentare cu sârmă

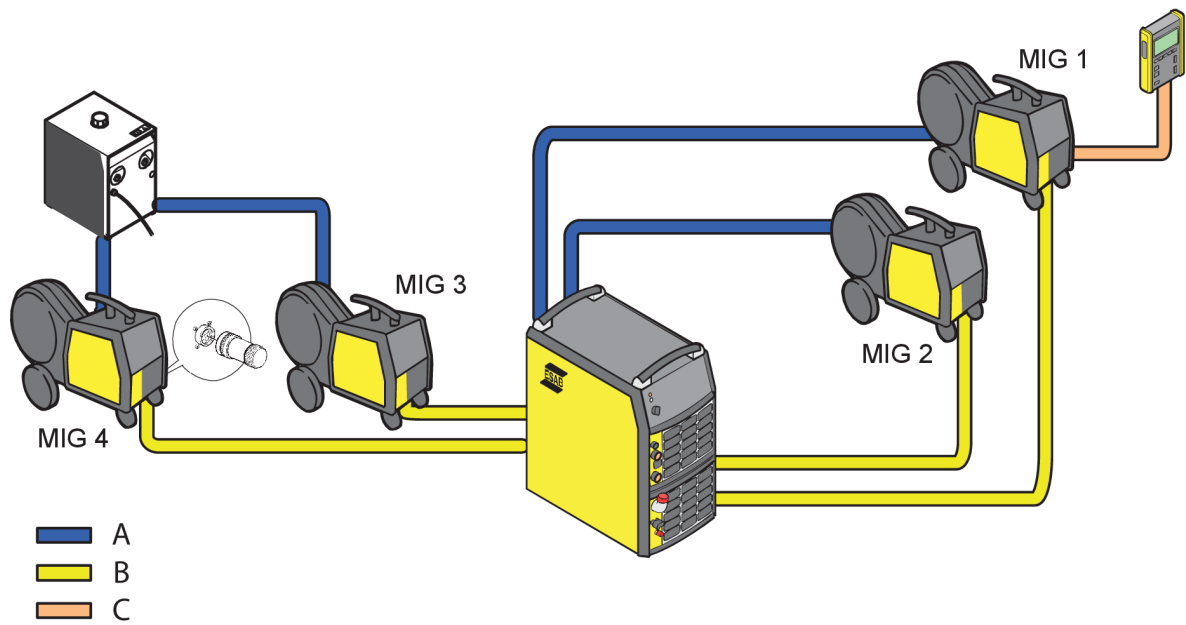
La momentul conectării a două unități de alimentare cu sârmă este necesar un kit de conexiuni; consultați capitolul „ACCESORII”.



- A. Racord pentru apă
- B. Conexiune pentru curent de sudură sudură
- C. Conexiune pentru cutia de comandă

Patru unități de alimentare cu sârmă

La momentul conectării a patru unități de alimentare cu sârmă sunt necesare două kituri de conexiuni și o unitate de răcire suplimentară; consultați capitolul „ACCESORII”.

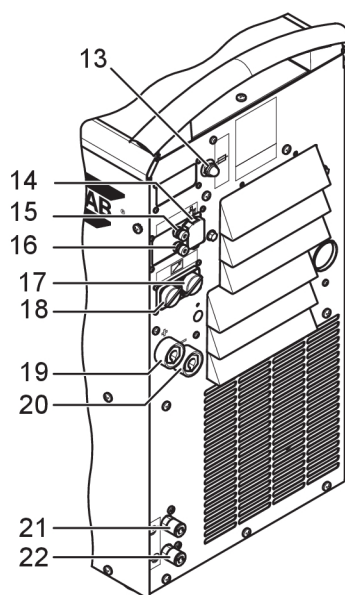
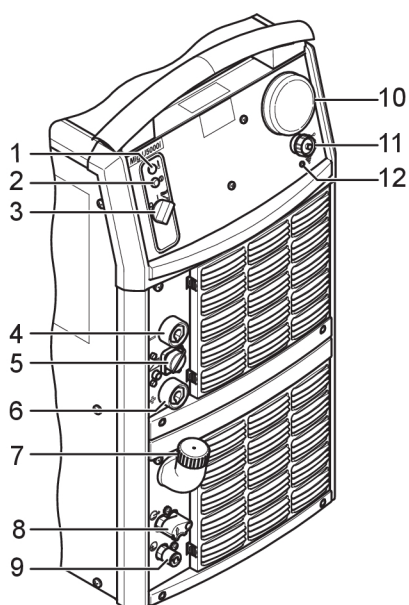


- A. Racord pentru apă
- B. Conexiune pentru curent de sudură sudură
- C. Conexiune pentru cutia de comandă

5 OPERARE

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

5.1 Conexiuni și dispozitive de control



- | | |
|--|---|
| 1 Lampă indicatoare portocalie - supraîncălzire | 12 Lampă de semnalizare roșie – Conectivitate Wi-Fi |
| 2 Lampă de semnalizare albă - Sursă de alimentare PORNITĂ | 13 Siguranță pentru tensiunea de alimentare a unității de alimentare, 42 V |
| 3 Întrerupător de alimentare de la rețea, 0/1/PORNIRE | 14 Versiune WeldCloud™: Conexiune pentru Ethernet |
| 4 Conexiune (-) pentru cablul de retur la MMA și MIG/MAG sau pentru cablul pentru curent de sudură la TIG | 15 Bornă șurub ieșire de măsură - ROȘIE (+) |
| 5 Conexiune pentru telecomandă | 16 Bornă șurub ieșire de măsură - NEAGRĂ (-) |
| 6 Conexiune (+) pentru cablul de curent pentru sudură la MMA sau pentru cablul de retur la TIG | 17 Conexiune pentru cablul de comandă la unitatea de alimentare cu sârmă sau pentru rezistența terminală |
| 7 Instalație de umplere cu apă de răcire | 18 Conexiune pentru cablul de comandă la unitatea de alimentare cu sârmă sau pentru rezistența terminală |
| 8 Conexiune cu ELP* pentru apa de răcire către arzătorul TIG - ALBASTRĂ | 19 Conexiune (+) pentru cablul de curent pentru sudură la unitatea de alimentare cu sârmă (MIG) |
| 9 Conexiune pentru apa de răcire de la arzătorul TIG - ROȘIE | 20 Conexiune (-) pentru cablul de retur (MIG) |

| | |
|--|---|
| 10 Versiune WeldCloud™: Antena | 21 Conexiune (+) pentru apa de răcire către unitatea de alimentare cu sârmă - ALBASTRĂ |
| 11 Versiune WeldCloud™: Conectivitate USB | 22 Conexiune pentru apa de răcire de la unitatea de alimentare cu sârmă - ROȘIE |

5.2 Pornirea sursei de alimentare

Porniți alimentarea de la rețea rotind comutatorul (7) în poziția de „PORNIRE”. Eliberați comutatorul, iar acesta va reveni în poziția „1”.

Dacă sursa de alimentare de la rețea trebuie întreruptă în timp ce sudarea este în desfășurare, și apoi repornită, sursa de alimentare va rămâne scoasă de sub tensiune până când comutatorul va fi din nou rotit manual în poziția de „PORNIRE”.

Opriți unitatea rotind comutatorul în poziția „0”.

Fie în eventualitatea unei pierderi a sursei de alimentare, fie prin oprirea sursei de alimentare în maniera normală, datele de sudură vor fi memorate și vor fi disponibile la următoarea pornire a unității.

5.3 Comanda ventilatorului

Ventilatoarele sursei de alimentare continuă să funcționeze timp de 6,5 minute după oprirea sudurii, iar unitatea trece în modul de economisire a energiei. Acestea pornesc din nou când se reîncepe sudura.

Ventilatoarele funcționează la viteză redusă pentru curenți de sudură de până la 180 A și la viteză maximă pentru curenți mai mari.

5.4 Protecție la supraîncălzire

Sursa de alimentare are trei declanșatoare de suprasarcină termică, care intră în funcțiune dacă temperatura internă devine prea mare, întrerupând curentul de sudură și aprinzând lampa indicatoare portocalie în partea frontală a unității. Acestea se resetează automat când temperatura a scăzut.

5.5 Unitatea de răcire

Pentru a asigura o funcționare lipsită de probleme, înălțimea de instalare de la unitatea de răcire la arzătorul de sudură trebuie să fie de max. 7 m. Înălțimile care depășesc această valoare pot provoca probleme precum timpi îndelungați de pornire, bule de aer, vacuum etc.

Dacă este necesară o înălțime de instalare care depășește valoarea de 7 m, recomandăm un kit de instalare format dintr-o supapă fără retur și o supapă solenoid; consultați capitolul „ACCESORII”. Odată ce aceste supape vor fi instalate, pachetul de furtunuri trebuie să fie orizontal pe durata pornirii inițiale, astfel încât toate elementele să se umple cu apă. Apoi, ridicați unitatea de alimentare cu sârmă și pachetul de furtunuri la înălțimea mare. Acum, se poate continua operarea în siguranță la înălțimi de instalare de până la 12 m.

Funcții pe durata sudării

Pentru a porni sudarea, sudorul apasă comutatorul de declanșare a arzătorului de sudură. Sursa de alimentare se activează și începe alimentarea cu sârmă și pornește pompa de apă de răcire.

Pentru a opri sudarea, sudorul eliberează comutatorul de declanșare a arzătorului de sudură. Sudarea încetează, însă pompa de apă de răcire continuă să funcționeze timp de 6,5 minute, după care unitatea trece în modul de economisire a energiei.

Protecția debitului de apă

Protecția debitului de apă întrerupe curentul de sudură în eventualitatea unei pierderi de agent de răcire și afișează un mesaj de eroare pe panoul de comandă. Protecția debitului de apă este un accesoriu.

5.6 Unitatea de comandă de la distanță

Versiunea programului din U8 trebuie să fie 1.20 sau mai recentă. Sursele de alimentare cu panouri de comandă integrate trebuie să aibă versiunea de program 1.21 sau mai recentă, pentru ca telecomanda să funcționeze corect.

Atunci când unitatea de comandă de la distanță este conectată, sursa de alimentare și unitatea de alimentare cu sârmă sunt în modul telecomandă; butoanele și butoanele rotative sunt blocate. Funcțiile pot fi reglate numai prin intermediul telecomenzii.

Dacă nu urmează să fie utilizată unitatea de comandă de la distanță, aceasta trebuie deconectată de la sursa de alimentare/unitatea de alimentare cu sârmă, altfel aceasta va rămâne în modul telecomandă.

Pentru mai multe informații despre funcționarea unității de comandă de la distanță, consultați instrucțiunile pentru panoul de control.

5.7 Unitate WeldCloud™

Unitatea WeldCloud™ conectează sursa de alimentare pentru sudură la un server WeldCloud™ local prin Wi-Fi sau LAN prin cablu. Unitatea WeldCloud™ este echipată cu GPS pentru a urmări locația sursei de alimentare pentru sudură. De asemenea, dispune de conectivitate Bluetooth pentru a face posibilă conectarea cu dispozitive de intrare terțe, de pildă, un scanner de cod de bare/QR activat prin Bluetooth.

Wi-Fi-ul unității WeldCloud™ este activat la momentul pornirii sursei de alimentare. Acesta va porni ca un hotspot care apare ca rețea Wi-Fi disponibilă. În urma stabilirii conexiunii, este posibilă accesarea interfeței web a sursei de alimentare în vederea unei configurări unice. După configurare și repornire, sursa de alimentare va fi vizibilă în WeldCloud™. Pentru mai multe informații despre unitatea și caracteristicile WeldCloud™, consultați manualul de instrucțiuni WeldCloud™.

6 ÎNTREȚINERE



NOTĂ!

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

Numai persoanele cu cunoștințe corespunzătoare de electricitate (personal autorizat) pot demonta plăcile de siguranță pentru conectare sau pentru efectuarea lucrărilor de service, întreținere sau reparație a echipamentului de sudură.



ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

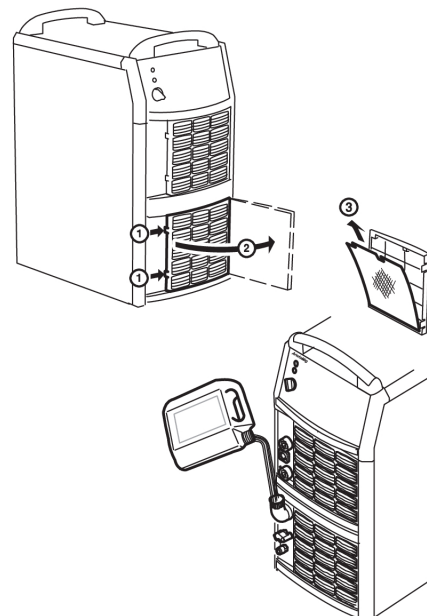
6.1 Zilnic

Efectuați zilnic următoarele lucrări de întreținere.

- Verificați dacă toate cablurile și conexiunile sunt lipsite de defecțiuni. Dacă este necesar, strângeți-le și înlocuiți orice piesă defectă.
- Verificați nivelul apei și debitul de apă, completați cu agent de răcire dacă este necesar.

6.2 Dacă este necesar

- Verificați cu regularitate ca sursa de alimentare să nu fie înfundată cu murdărie. Îmbâcsirea sau blocarea orificiilor de intrare și de ieșire a aerului duce la supraîncălzire
- Curățați filtrul de praf
 - Scoateți grila ventilatorului cu filtrul de praf (1).
 - Rabatați grila (2).
 - Eliberați filtrul de praf (3).
 - Suflați cu aer comprimat (la presiune redusă) pentru a curăța filtrul.
 - Înlocuiți filtrul cu textura mai fină din partea de pe grilă (2) (afară din sursa de alimentare).
 - Înlocuiți grila ventilatorului cu filtrul de praf.
- Completați cu agent de răcire
Este recomandată utilizarea unui amestec de agent de răcire gata pregătit de la ESAB. Consultați capitolul „ACCESORII”.
- Completați cu agent de răcire până când acoperă jumătate din țeava de admisie.



NOTĂ!

Agentul de răcire trebuie completat în cazul conectării unui arzător de sudură sau a unor cabluri de legătură cu lungimea de 5 m sau peste. La completarea nivelului de apă, furtunul pentru agentul de răcire nu trebuie deconectat.



ATENȚIE!

Agentul de răcire trebuie tratat ca deșeu chimic.

6.3 Anual

Efectuați următoarele lucrări de întreținere cel puțin o dată pe an.

- Curățați orice urmă de murdărie și praf. Suflați sursa de alimentare cu aer comprimat uscat (la presiune redusă) pentru a o curăța.
- Schimbați agentul de răcire și curățați furtunurile și rezervorul de apă cu apă curată.
- Verificați garniturile, cablurile și conexiunile. Dacă este necesar, strângeți-le și înlocuiți orice piesă defectă.

7 DEPANARE

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, încercați următoarele verificări și inspecții recomandate.

| Tip problemă | Măsură |
|--|--|
| Lipsă arc. | <ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă întrerupătorul de alimentare de la rețea este conectat. • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de alimentare cu curent pentru sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. |
| Curentul de sudură este întrerupt în timpul sudurii. | <ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă au fost acționate declanșatoarele de suprasarcină termică (indicate de lampa portocalie de pe panoul frontal). • Verificați siguranțele alimentării de la rețea. |
| Declanșatoarele de suprasarcină termică acționează frecvent. | <ul style="list-style-type: none"> • Verificați filtrele de aer pentru a vedea dacă sunt înfundate. • Asigurați-vă că nu depășiți valorile nominale pentru sursa de alimentare (adică unitatea nu este suprasolicitată). |
| Performanțe de sudură slabe. | <ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de alimentare cu curent pentru sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați dacă este utilizată sârma corectă. • Verificați siguranțele alimentării de la rețea. |

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



ATENȚIE!

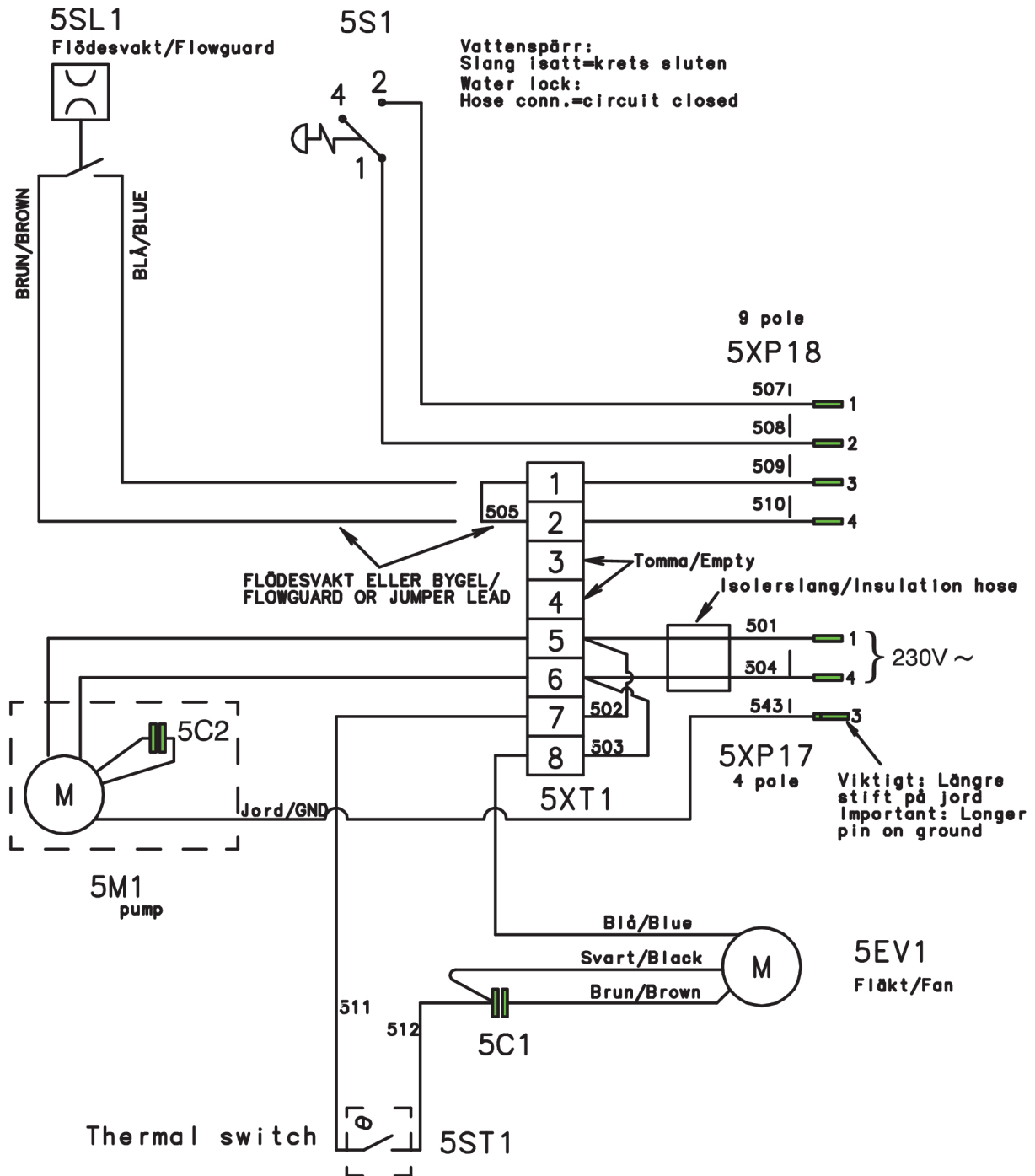
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Mig 5000i WeldCloud™ și Mig 5000iw WeldCloud™ sunt proiectate și testate în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC/EN 60974-1/-2** și **EN 60974-10**.

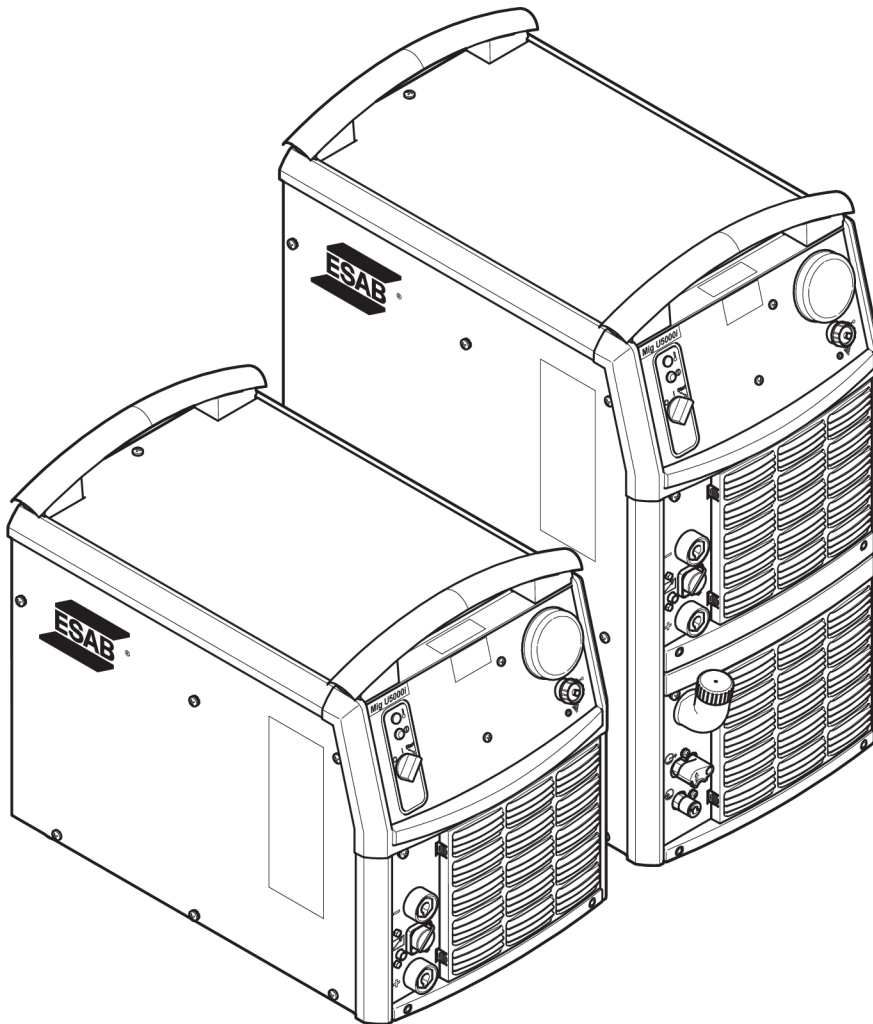
Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul respectă în continuare standardele menționat.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com extins. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

Cooling unit



NUMERE DE CATALOG

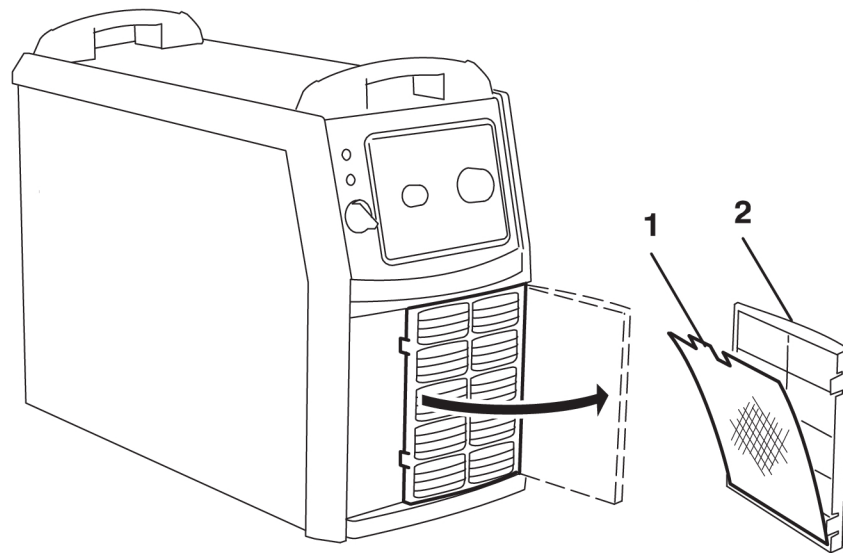
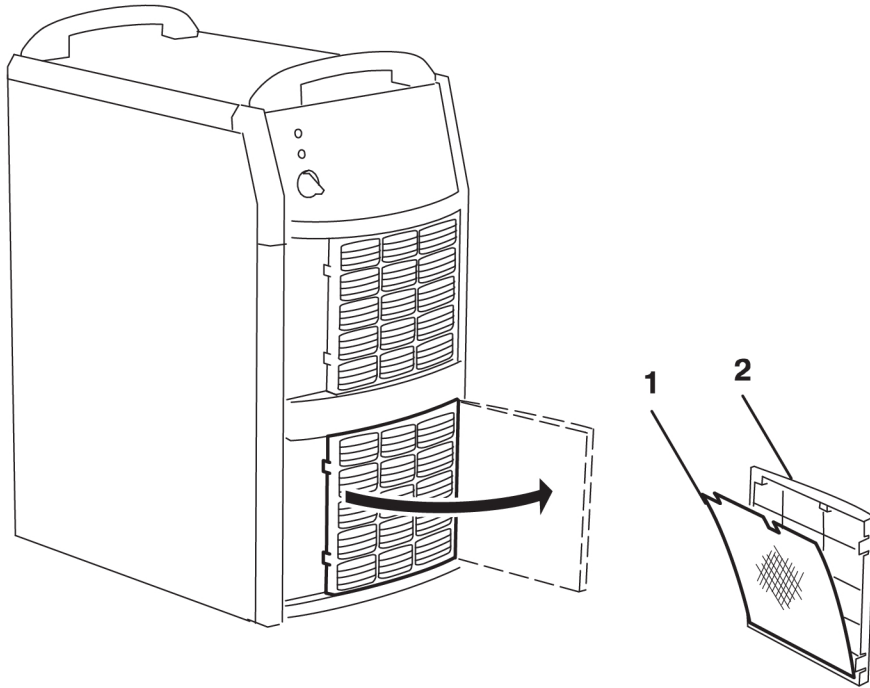


| Ordering no. | Denomination | Product | Note |
|--------------|----------------------|--|-------------------|
| 0445 400 880 | Welding power source | Mig 5000i WeldCloud™, 400 V | |
| 0445 400 881 | Welding power source | Mig 5000iw WeldCloud™, 400 V | With cooling unit |
| 0459 839 018 | Spare parts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

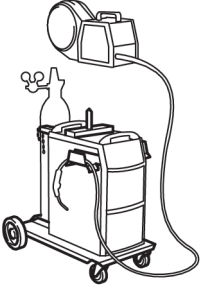
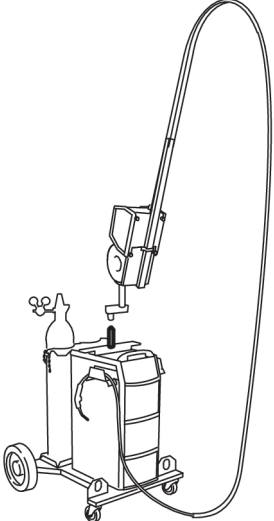
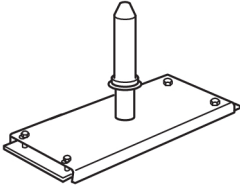

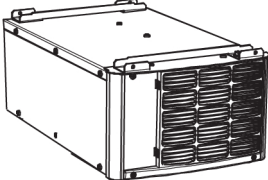
Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com

LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB

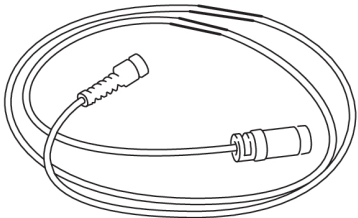
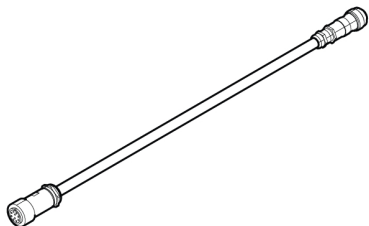
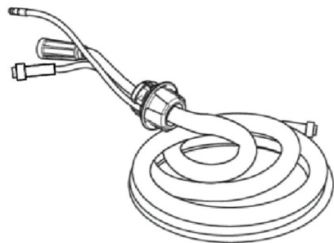
| Item | Ordering no. | Denomination |
|------|--------------|--------------|
| 1 | 0458 398 001 | Filter |
| 2 | 0458 383 991 | Front grill |

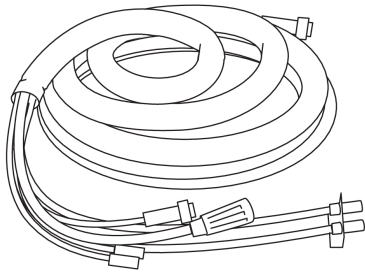
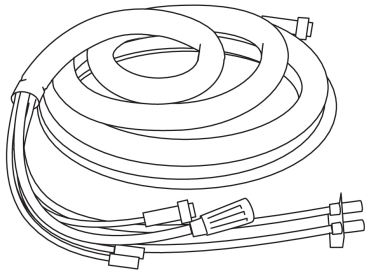
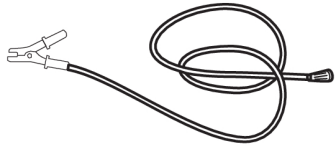
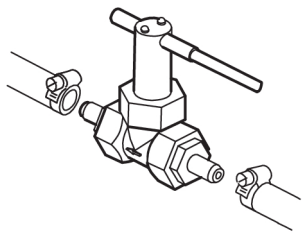
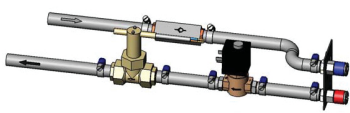
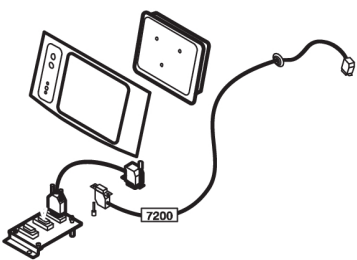


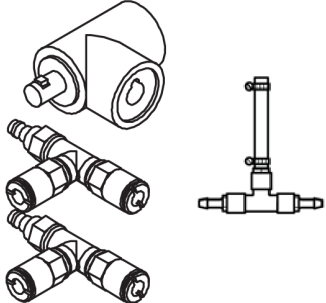
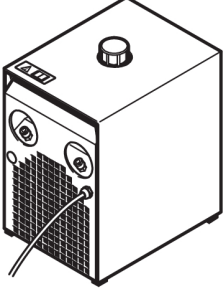
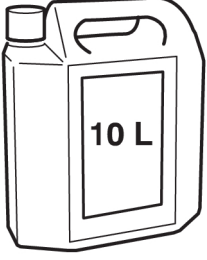
ACCESORII

| | | |
|--------------|---|---|
| 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 on 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 |  |

| | | |
|---------------------|--|--|
| <p>0459 546 880</p> | <p>Connection set for connection of two wire feed units</p> |  |
| <p>0414 191 881</p> | <p>Cooling unit OCE2H</p> |  |
| <p>0465 720 002</p> | <p>ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Utilizarea oricărui alt lichid de răcire decât cel prescris ar putea deteriora echipamentul. În cazul unei astfel de deteriorări, toate garanțiile oferite de către ESAB își pierd valabilitatea.</p> |  |



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

