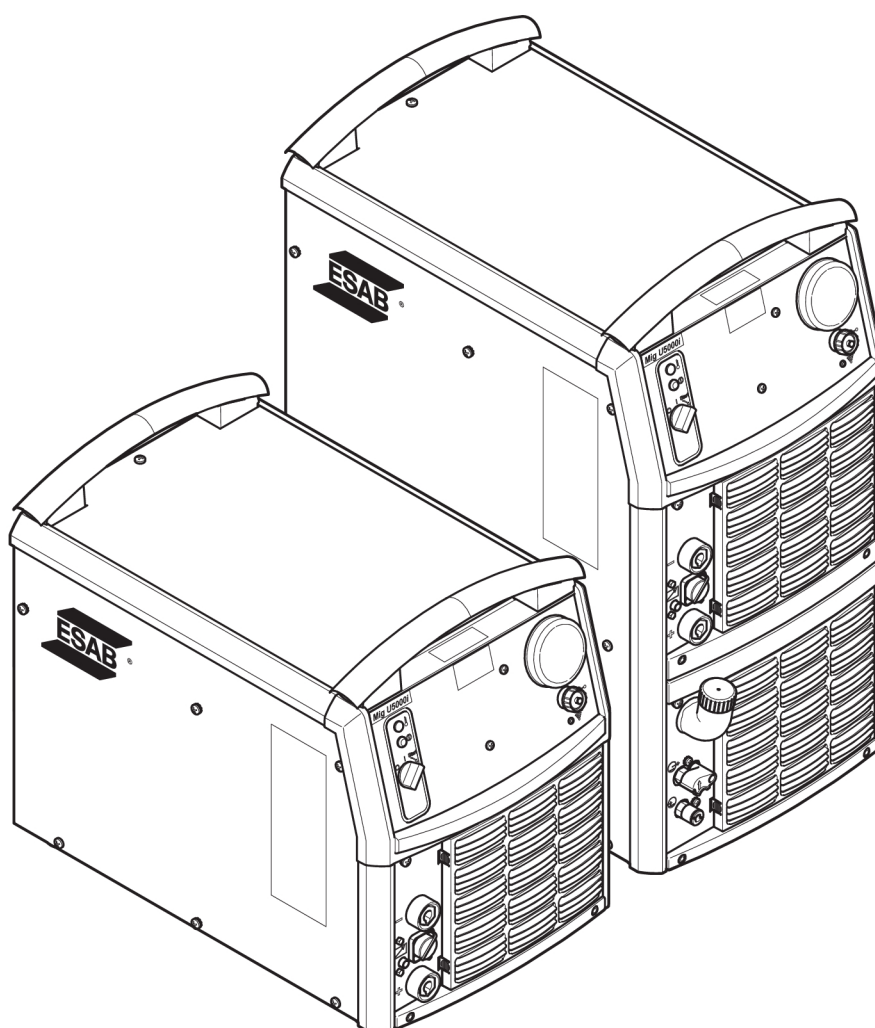




Aristo®

Mig 5000i WeldCloud™

400 V



Bruksanvisning



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	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	8
2.1	Utrustning.....	8
3	TEKNISKA DATA	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Lyftanvisning.....	11
4.2	Placera.....	11
4.3	Nätanslutning.....	12
4.4	Avslutningsmotstånd.....	12
4.5	Anslutning av flera matarenheter.....	12
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	15
5.1	Anslutningar och manöverorgan.....	15
5.2	Nätspänningsinkoppling.....	16
5.3	Fläktstyrning.....	16
5.4	Överhettningsskydd.....	16
5.5	Kylaggregat.....	16
5.6	Fjärrdon.....	17
5.7	WeldCloud™-enhet.....	17
6	UNDERHÅLL	18
6.1	Dagligen.....	18
6.2	Vid behov.....	18
6.3	Varje år.....	19
7	FELSÖKNING	20
8	BESTÄLLA RESERVDELAR	21
	SCHEMA	22
	BESTÄLLNINGSDNUMMER	24
	RESERVDELSDFÖRTECKNING	25
	TILLBEHÖR	26

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!

Bågsvetsning och bågskårning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetssskärm med skyddsglas av rätt filtereringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador



- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

BRANDFARA



- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

HET YTA - delar kan orsaka brännskador



- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!



OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvettsning.



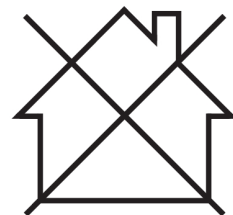
VARNING!

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.



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.





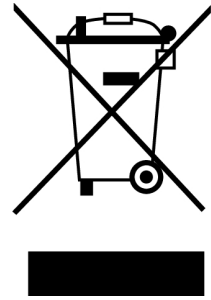
OBSERVERA!

Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

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

Mig 5000i WeldCloud™ är en strömkälla för MIG- och MAG-svetsning som även kan användas för TIG- och MMA-svetsning.

Handboken gäller för:

- Mig 5000i med WeldCloud™-enhet



OBSERVERA!

I de här instruktionerna beskrivs Mig 5000i WeldCloud™ med ett kylaggregat.

Strömkällan är avsedd att användas tillsammans med trådmatarenhet Feed 3004 eller Feed 4804.

Strömkällan **Mig 5000i WeldCloud™** kombineras med U8² och tillhandahåller en styrenhet som möjliggör trådlös övervakning.

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

Mer information om matarenheterna finns i användarhandböckerna.

Mer information om WeldCloud™ finns i snabbstartsguiden.

2.1 Utrustning

Strömkällan levereras komplett med:

- En bruksanvisning
- Avslutningsmotstånd
- 5 m återledarkabel

Bruksanvisningar på andra språk finns tillgängliga att ladda ner online: www.esab.com

3 TEKNISKA DATA

Mig 5000i WeldCloud™	
Nätspänning	400 V ±10 %, 3~, 50/60 Hz
Nätmatning	S _{scmin} 14,54 MVA Z ^{max} 0,011 Ω
Primärström	
I ^{max} MIG/MAG (GMAW)	37 A
I ^{max} TIG (GTAW)	30 A
I ^{max} MMA (SMAW)	38 A
Tomgångseffekt i energisparläget 6,5 min efter svetsning	
TIG/MIG-svetsning (GTAW/GMAW)	36 W
MMA-svetsning (SMAW)	43 W
Inställningsområde för spänning/ström	
MIG/MAG (GMAW)	8– 60 V/16–500 A
MIG/MAG (GMAW), inställningspanel M2	8 - 42 V
MMA-svetsning (SMAW)	16–500 A
Tillåten belastning vid MIG/MAG (GMAW)	
60 % intermittens	500 A/39 V
intermittensfaktor 100%	400 A/34 V
Tillåten belastning vid TIG	
60 % intermittens	500 A/30 V
intermittensfaktor 100%	400 A/26 V
Tillåten belastning vid MMA (SMAW)	
60 % intermittens	500 A/40 V
intermittensfaktor 100%	400 A/36 V
Effektfaktor vid maxström (I²) MMA/TIG/MIG	
	0,90
Verkningsgrad vid maxström (I²)	
MMA-svetsning (SMAW)	85 %
TIG-svetsning (GTAW)	82 %
MIG (GMAW)	84 %
Tomgångsspänning U⁰ max	
MIG/MAG (GMAW) utan VRD-funktion 1)	72 - 88 V
MMA-svetsning (SMAW) utan VRD-funktion 1)	68 - 80 V
MIG/MAG-svetsning (GMAW), MMA-svetsning (SMAW), VRD-funktion avaktiverad 2)	59 V
VRD-funktionen aktiverad 2)	< 35 V
Arbetstemperatur	-10 till +40 °C (14 till 104 °F)

	Mig 5000i WeldCloud™
Transporttemperatur	-20 till +55 °C (-4 till 131 °F)
Mått l × b × h utan kylaggregat	625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,6)
med kylaggregat	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6 tum)
Ständigt ljudtryck vid tomgång	< 70 dB (A)
Vikt utan kylaggregat	79 kg (174 lb)
med kylaggregat	99 kg (218 lb)
Isolationsklass transformator	H
Inkapslingsklass	IP23
Användningsklass	S

1) Giltigt för strömkällor utan VRD-specifikation på märkskylten.

2) Giltigt för strömkällor med VRD-specifikation på märkskylten. VRD-funktionen förklaras i bruksanvisningen för inställningspanelen.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

Inkapslingsklass

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

Utrustning märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

Användningsklass

Symbolen **S** innebär att strömkällan är avsedd för användning i utrymmen med förhöjd elfara.

Nätmatning $S^{sc\ min}$

Elnätets lägsta kortslutningseffekt enligt IEC 61000-3-12.

Nätmatning Z^{max}

Elnätets största tillåtna linjeimpedans enligt IEC 61000-3-11.

Kylaggregat	
Kyleffekt	2,0 kW vid 40 °C (104 °F) temperaturskillnad och flöde 1,0 l/min (0,26 amerikanska gallons/min)
Kylvätska	50 % vatten/50 % monoetylglykol
Kylvätskemängd	5,5 l (1,45 US gal)
Maximalt vätskeflöde	2,0 l/min (0,53 US gal)
Max antal vattenkylda svetsbrännare som kan anslutas:	två MIG-svetsbrännare eller en TIG-brännare och en MIG-svetsbrännare

4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.


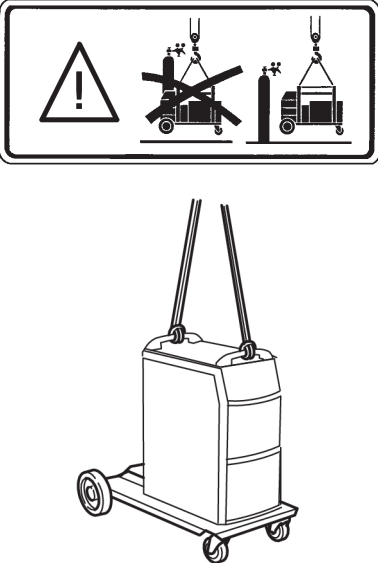
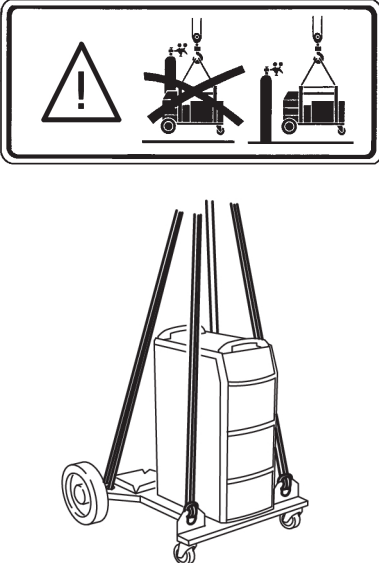


OBSERVERA!

Nätmatningskrav

Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med $S_{scmin.}$ vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det publika eldistributionsnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation av elnätsoperatören, kontrollera att utrustningen ansluts endast till elnät med kortslutningseffekt större än eller lika med $S_{scmin.}$. Se tekniska data i kapitlet TEKNISKA DATA.

4.1 Lyftanvisning

Kraftkälla	Vagn och strömkälla	Vagn 2 och strömkälla
		

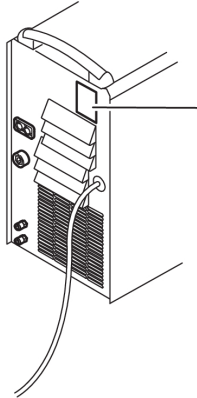
4.2 Placera

Placera svetsströmkällan så att kylluftens in- och utlopp hålls fria.

4.3 Nätanslutning

Kontrollera att enheten ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används.

Skyddsjord enligt gällande föreskrifter. Märkskylt med anslutningsdata



Märkskylt med anslutningsdata

Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea

Mig 5000i WeldCloud™	400 V 3~ 50 Hz
Nätspänning	400 V
Nätkabelarea, mm²	4G6
Fasström, I^{1eff}	27 A
Säkring	
trög smältsäkring	25 A
dvärgbrytare typ C	32 A



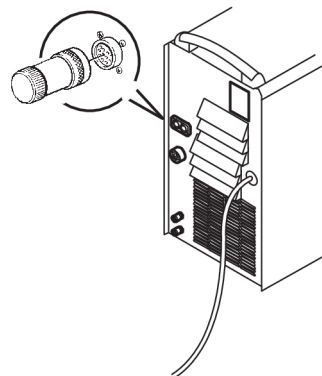
OBSERVERA!

Kabelareor och säkringsstorlekar ovan överensstämmer med svenska föreskrifter. För andra regioner måste matningskablarna vara lämpliga för tillämpningen och uppfylla lokala och nationella bestämmelser.

4.4 Avslutningsmotstånd

För att undvika störningar i kommunikationen måste ändarna på CAN-bussen förses med anslutningsresistans.

CAN-bussens ena ände finns i inställningspanelen, vilken har ett inbyggt motstånd. Den andra änden finns i strömkällan och skall vara försedd med anslutningsresistans placerad enligt följande figur.



4.5 Anslutning av flera matarenheter

Med styrenhet U8 och matarenhet utan inställningspanel kan du hantera upp till 4 matarenheter från en enda strömkälla.

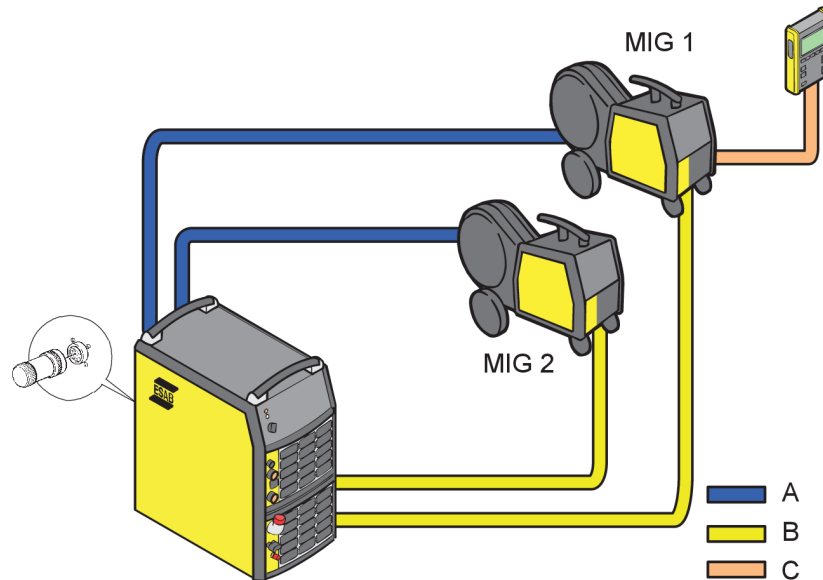
Följande anslutningar finns att välja mellan:

- 1 TIG-brännare och 1 MIG-brännare (universalströmkälla krävs)
- 2 MIG/MAG-brännare
- 1 TIG-brännare och 3 MIG-brännare (universalströmkälla krävs)
- 4 MIG-brännare

Vid svetsning med vattenkylda MIG-brännare på alla matarenheter rekommenderas att koppla in ett separat kylaggregat för de 2 extra brännarna. Vi rekommenderar att parallellkoppla brännarna.

Två matarenheter

Vid anslutning av två matarenheter behövs ett anslutningsset , se kapitlet "TILLBEHÖR".



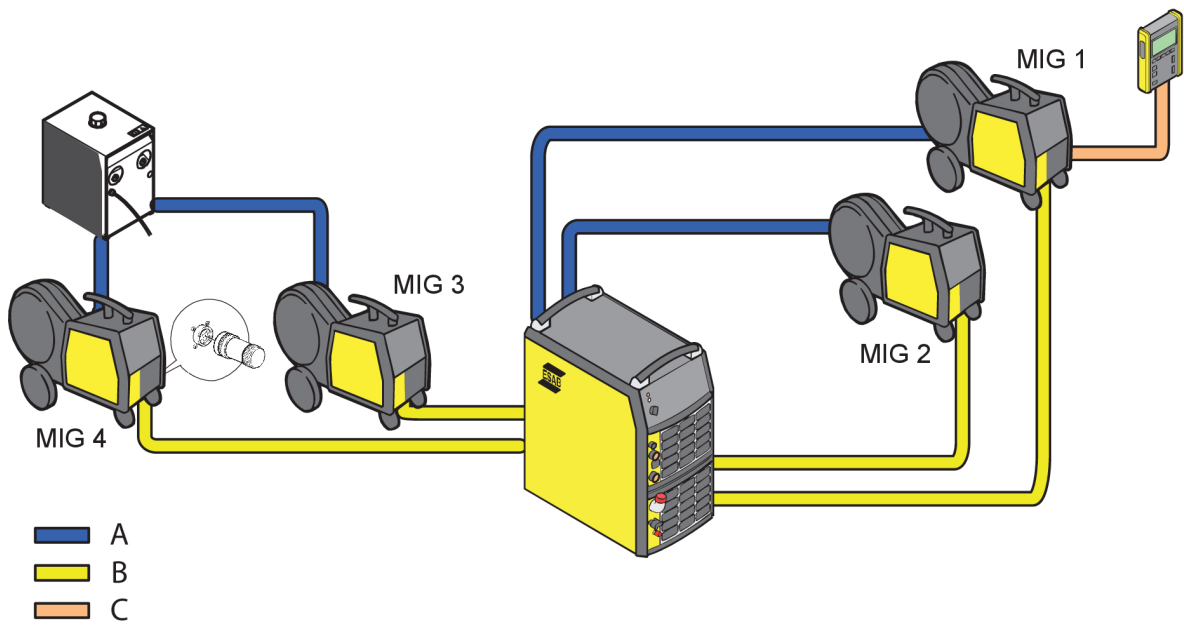
A. Vattenanslutning

B. Anslutning av svetsström

C. Anslutning av styrenhet

Fyra matarenheter

Vid anslutning av fyra matarenheter behövs två anslutningsset och ett extra kylaggregat; se kapitlet "TILLBEHÖR".

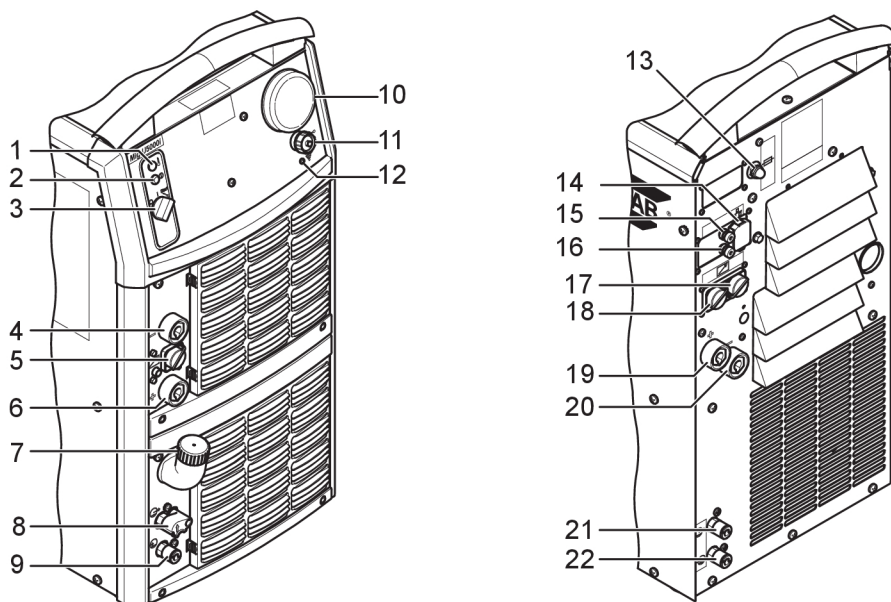


- A. Vattenanslutning
- B. Anslutning av svetsström
- C. Anslutning av styrenhet

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.

5.1 Anslutningar och manöverorgan



- | | |
|--|--|
| 1 Orange indikeringslampa – överhettning | 12 Röd indikeringslampa – Wi-Fi-anslutning |
| 2 Vit indikeringslampa – nätspänning TILL | 13 Nätspänningssäkring för matarenhet, 42 V |
| 3 Elbrytare för nätspänning 0 / 1 / START | 14 WeldCloud™-version: Anslutning för Ethernet |
| 4 Anslutning (-) för återledarkabel vid MMA-svetsning och MIG/MAG-svetsning, eller för svetskabel vid TIG-svetsning | 15 Kopplingsplint för mätning utgång - röd (+) |
| 5 Anslutning för fjärrdon | 16 Kopplingsplint för mätning utgång - svart (-) |
| 6 Anslutning (+) för svetsströmkabel vid MMA-svetsning eller för återledarkabel vid TIG-svetsning | 17 Anslutning för manöverkabel till trådmatarenhet eller anslutningsresistans |
| 7 Kylvattenpåfyllare | 18 Anslutning för manöverkabel till trådmatarenhet eller anslutningsresistans |
| 8 Anslutning med ELP* för kylvatten till TIG-brännare - BLÅ | 19 Anslutning (+) för svetsströmkabel till trådmatarenhet (MIG) |
| 9 Anslutning för kylvatten från TIG-brännare – RÖD | 20 Återledarens (MIG) anslutning (-) |

- | | | | |
|----|------------------------------------|----|--|
| 10 | WeldCloud™-version: Antenn | 21 | Anslutning för kylvatten till trådmatarenhet – BLÅ |
| 11 | WeldCloud™-version: USB-anslutning | 22 | Anslutning för kylvatten från trådmatarenhet – RÖD |

5.2 Nätspänningsinkoppling

Slå på nätspänningen genom att vrida brytare (7) till läge START. När brytaren släpps fjädrar den tillbaka till läge 1.

Om nätspänningen skulle falla bort och komma tillbaka igen när svetsning pågår, så förblir strömkällan avstängd tills brytaren på nytt vrids till läge START.

Stäng av enheten genom att trycka på nätströmställaren till läge "0".

Både vid ett nätspänningsbortfall och vid normalt spänningsfrånslag kommer svetsdata att lagras undan för att kunna användas igen nästa gång strömkällan startas.

5.3 Fläktstyrning

Strömkällans fläktar stannar 6,5 minuter efter avslutad svetsning, då enheten växlar till energisparläge. Kylfläktarna startar igen när svetsningen påbörjas.

Vid svetsströmmar upp till 180 A går kylfläktarna på reducerat varvtal och över 144 A går de på fullvarv.

5.4 Överhettningsskydd

Svetsströmkällan är försedd med tre termovakter som löser ut vid för hög temperatur. När detta sker bryts svetsströmmen och en orange indikeringslampa lyser på strömkällans front. De återställs automatiskt när temperaturen sjunker tillräckligt.

5.5 Kylaggregat

För att få en problemfri drift ska höjdavståndet från kylaggregatet till svetsbrännaren vara max 7 m. Högre höjder än så kan innebära problem som lång igångsättningstid, luftbubblor, vakuum osv.

Om en installationshöjd som överstiger 7 m krävs, rekommenderar vi en monteringsats bestående av en backventil och en magnetventil, se kapitlet "TILLBEHÖR". När ventilerna har monterats måste slangpaketet ligga horisontellt i samband med första start, så att allt blir vattenfyllt. Därefter lyfter man upp matarenhet och slangpaket till den höga höjden. Nu kan igångsättning ske med bibehållen säker drift på höjdavstånd upp till 12 m.

Funktion vid svetsning

För att börja svetsa trycker svetsaren på avtryckaren på svetsbrännaren. Strömkällan slås på och startar trådmatningen och kylvattenpumpen.

För att sluta svetsa släpper svetsaren avtryckaren på brännarkontakten. Pumpen stannar 6,5 minuter efter avslutad svetsning, då enheten växlar till energisparläge.

Flödesvakt

Flödesvakten blockerar svetsströmkällan vid kylvattenbortfall. När detta sker bryts svetsströmmen och en felindikering visas i inställningspanelen. Flödesvakten är ett tillbehör.

5.6 Fjärrdon

Programversionen i U8 bör vara 1.20 eller högre. Strömkällor med inbyggda inställningspaneler måste ha programvaruversion 1.21 eller högre för att fjärrdonet ska fungera korrekt.

När fjärrdonet är anslutet befinner sig strömkällan och trådmatarenheten i fjärrdonsläge, och knappar och rattar är blockerade. Funktionerna kan endast ställas in via fjärrdonet.

Om fjärrdonet inte ska användas, måste fjärrdonet kopplas bort från strömkällan / trådmatarenheten, annars är den fortfarande i fjärrdonsläge.

För mer information om funktion vid användning av fjärrdon, se manöverpanelens bruksanvisningar.

5.7 WeldCloud™-enhet

WeldCloud™-enheten ansluter svetsströmkällan till en lokal WeldCloud™-server med Wi-Fi eller trådbunden LAN. WeldCloud™-enheten är utrustad med GPS för att spåra positionen hos svetsströmkällan. Den har också Bluetooth-anslutning för att möjliggöra anslutning med anslutningsenheter från tredje part, till exempel en Bluetooth-aktiverad streckkodsläsare eller QR-skanner.

WeldCloud™-enhetens Wi-Fi aktiveras när strömkällan slås på. Den börjar som en åtkomstpunkt som visas som ett tillgängligt Wi-Fi-nätverk. Efter att anslutningen har upprättats går det att få åtkomst till strömkällans webbgränssnitt för inställning vid ett enstaka tillfälle. Efter inställning och omstart blir strömkällan synlig i WeldCloud™. Se bruksanvisningen för WeldCloud™ för mer information om WeldCloud™-enheten och dess funktioner.

6 UNDERHÅLL



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

Endast auktoriserad personal med erforderlig elteknisk kompetens får avlägsna skyddsplåtarna och utföra anslutnings-, underhålls- och reparationsarbete på svetsutrustning.



OBSERVERA!

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

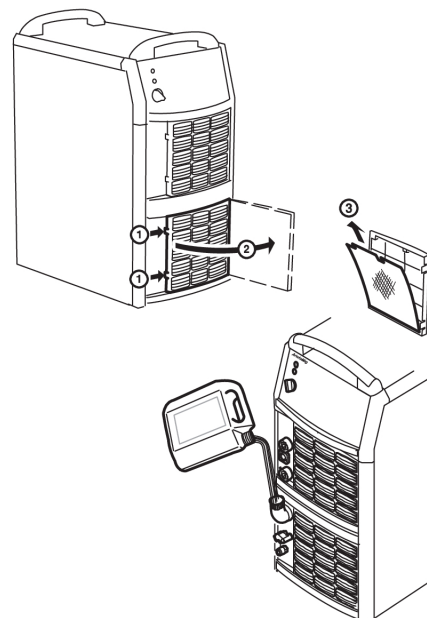
6.1 Dagligen

Utför följande underhåll varje dag.

- Kontrollera att alla kablar och kontakter är i gott skick. Dra åt om det behövs och byt ut defekta delar.
- Kontrollera vattennivån och vattenflödet, fyll på med kylvätska vid behov.

6.2 Vid behov

- Kontrollera regelbundet att strömkällan inte är nedsmutsad. Igensatta eller blockerade luftinlopp och -utlopp kan leda till överhettning
- Rengör dammfiltret
 - Lossa fläktgaller med dammfilter (1).
 - Vik ut gallret (2).
 - Frigör dammfiltret (3).
 - Blås rent filtret med tryckluft (reducerat tryck).
 - Se till att filtret med det finaste mönstret placeras in mot gallret (2) (ut från strömkällan)
 - Sätt tillbaka fläktgaller med dammfilter.
- Fyll på med kylvätska
Vi rekommenderar att du använder färdigblandad kylvätska från ESAB. Se kapitlet "TILLBEHÖR"
- Fyll på med kylvätska tills den täcker halva inloppsröret.



OBSERVERA!

Kylvätska måste efterfyllas om du ansluter en svetsbrännare eller anslutningskablar som är 5 m eller längre. Vid justering av vattennivån genom efterfyllning behöver kylslangen ej lossas.



OBSERVERA!

Kylvätskan ska hanteras som kemiskt avfall.

6.3 Varje år

Utför följande underhåll minst en gång om året.

- Ta bort eventuell smuts och damm. Blås rent filtret med tryckluft (reducerat tryck).
- Byt kylarvätska och rengör slangar och vattenbehållaren med rent vatten.
- Kontrollera kablarna, slangarna och anslutningarna. Dra åt om det behövs och byt ut defekta delar.

7 FELSÖKNING

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

Problem	Åtgärd
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera att elkopplaren för nätspänning är tillslagen.• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.
Svetsströmmen avbröts under svetsning.	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera om överhettningsskydden har löst ut (detta indikeras av den orange lampan på frontpanelen).• Kontrollera nätsäkringarna.
Överhettningsskydden löser ofta ut.	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera om luftfiltren är igensatta.• Kontrollera att inte svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetskraftkällan).
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.• Kontrollera att det inte är felaktig tråd som används.• Kontrollera nätsäkringarna.

8 BESTÄLLA RESERVDELAR



OBSERVERA!

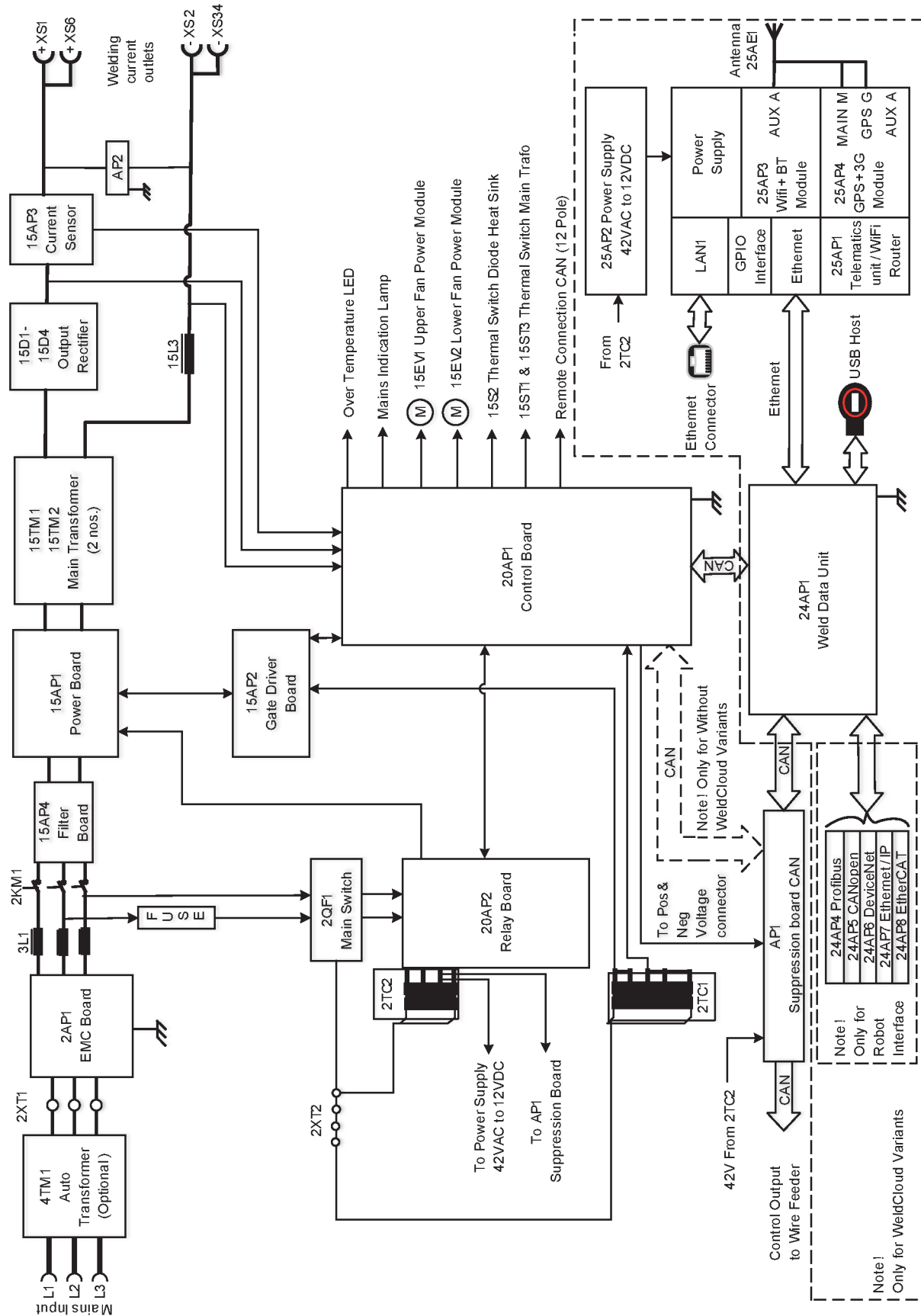
Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

Mig 5000i WeldCloud™ och Mig 5000iw WeldCloud™ är konstruerade och testade i enlighet med de internationella och europeiska standarderna **IEC/EN 60974-1/-2** och **EN 60974-10**.

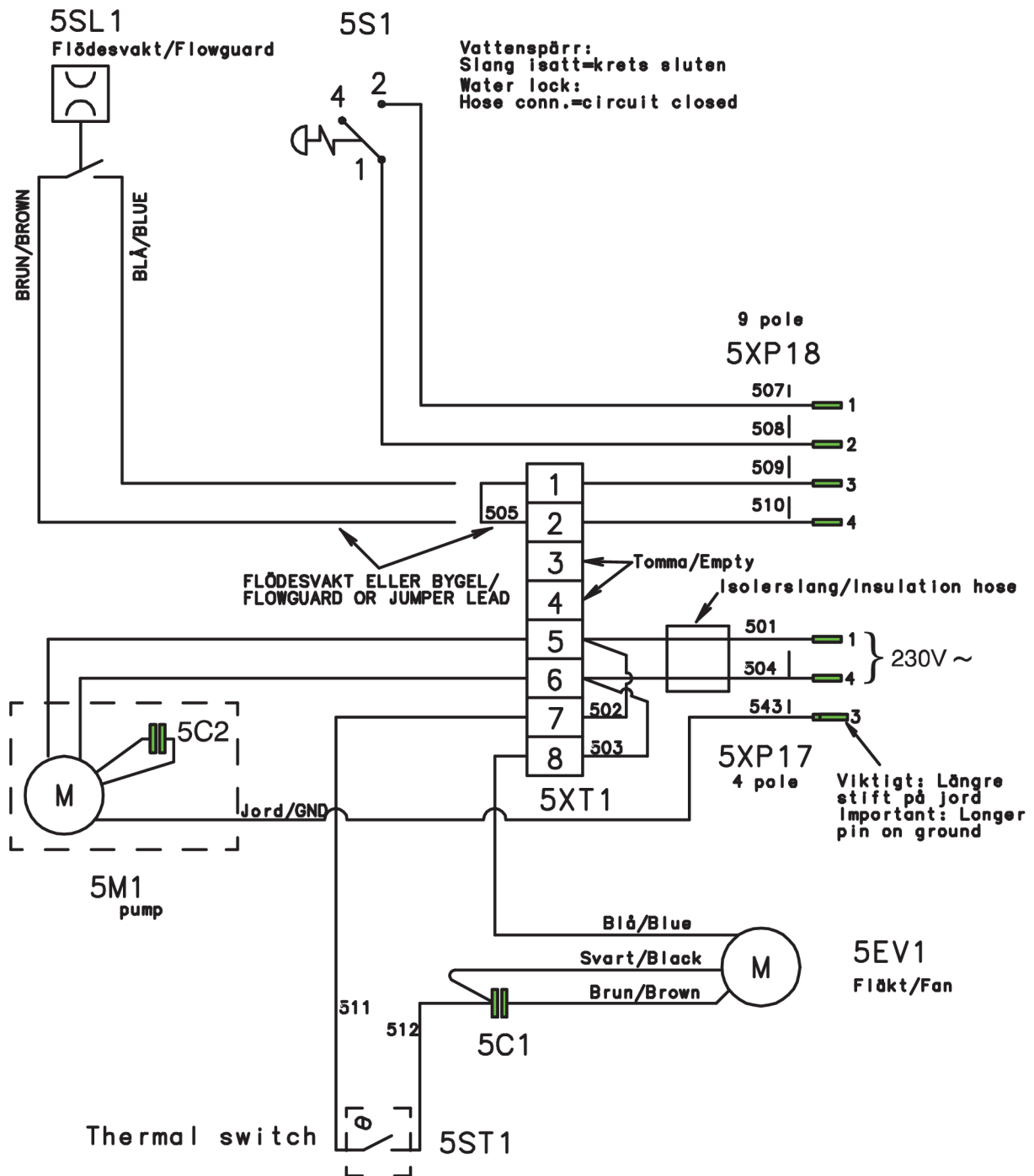
Serviceteamet som utfört service eller reparationsarbete ansvarar för att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standarder.

Reservdelar och slitdelar 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.

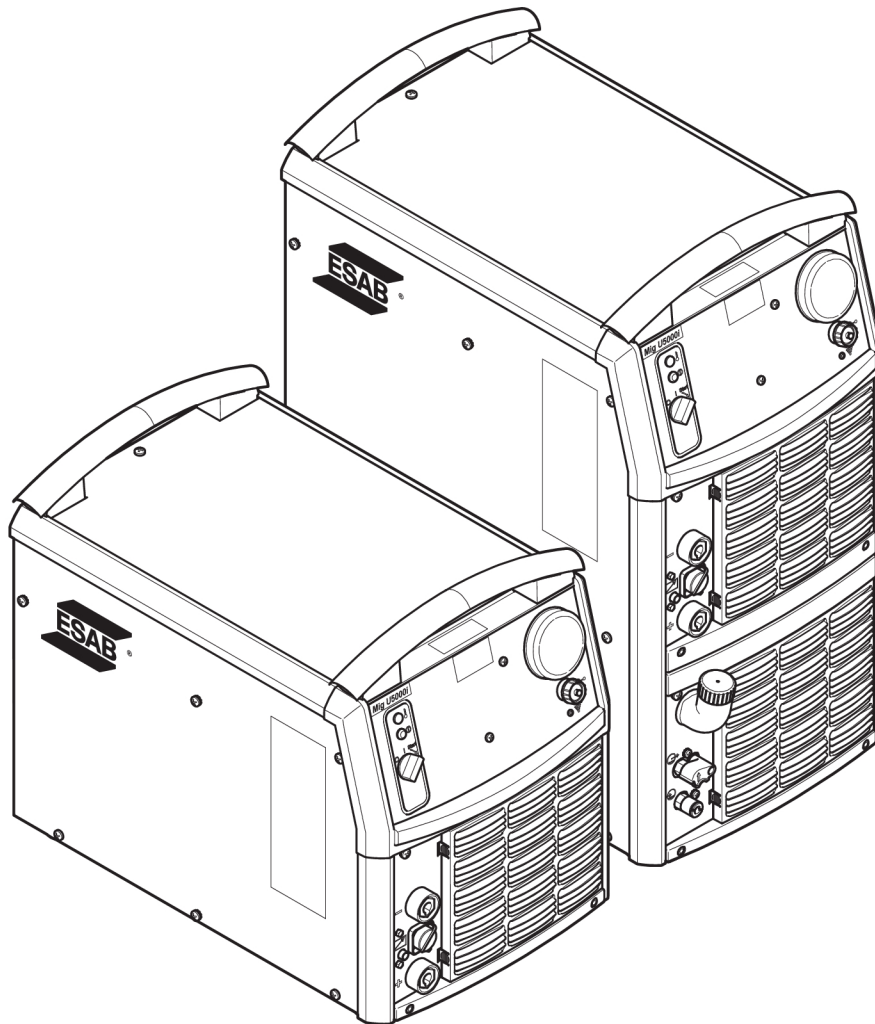
SCHEMA



Cooling unit



BESTÄLLNINGSDNUMMER

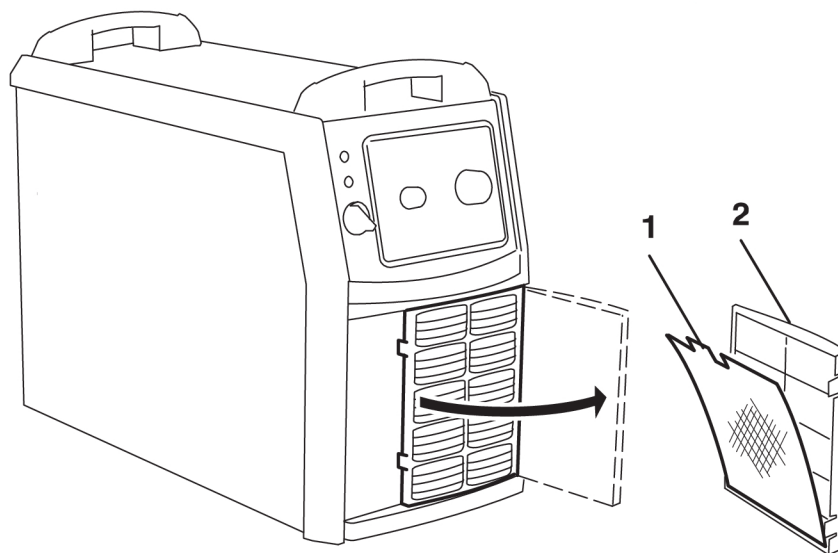
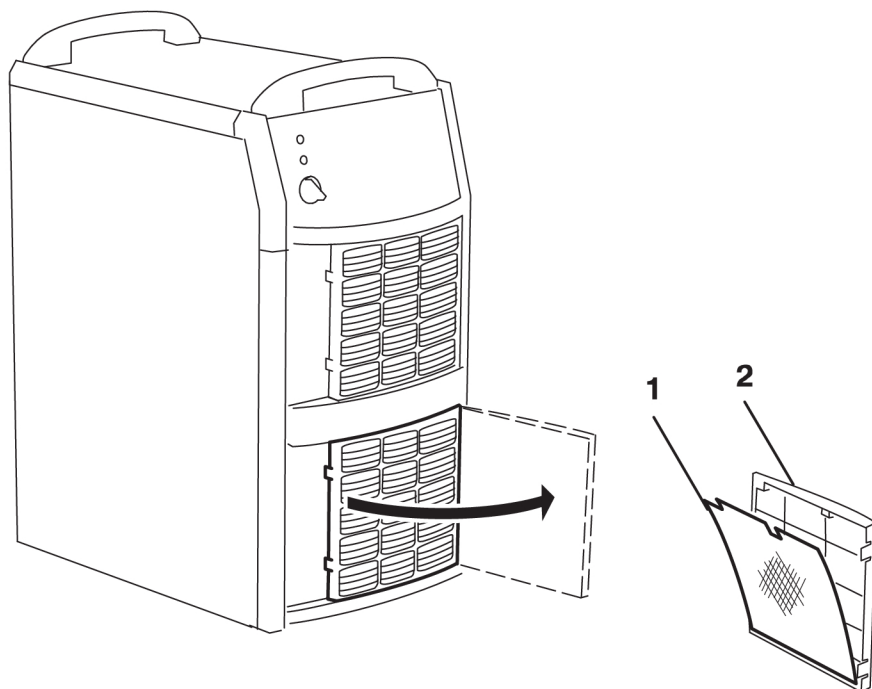


Ordering no.	Denomination	Product	Note
0445 400 880	Welding power source	Mig 5000i WeldCloud™, 400 V	
0445 400 881	Welding power source	Mig 5000iw WeldCloud™, 400 V	With cooling unit
0459 839 018	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	

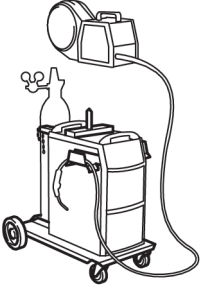
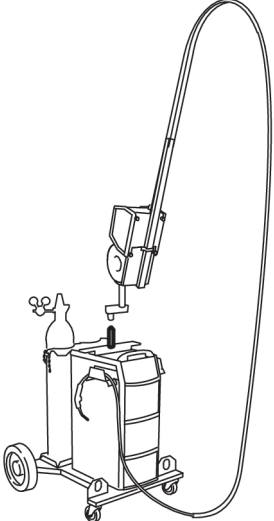
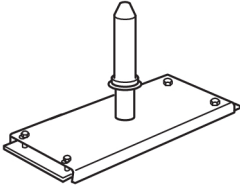

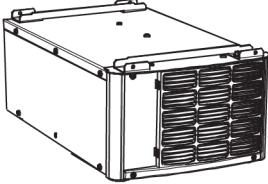
Teknisk dokumentation finns online på: www.esab.com

RESERVDLSFÖRTECKNING

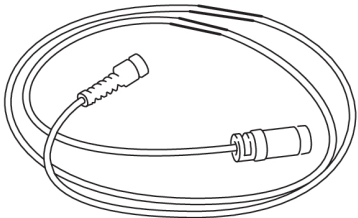
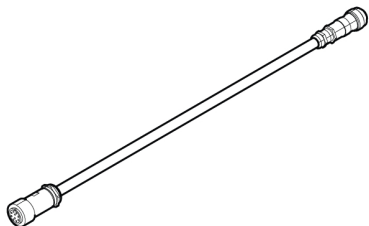
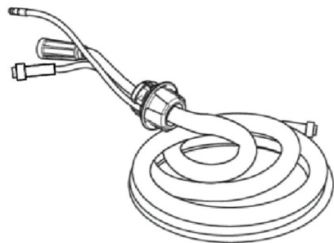
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

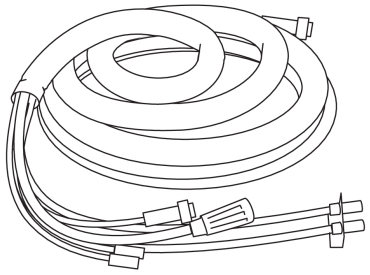
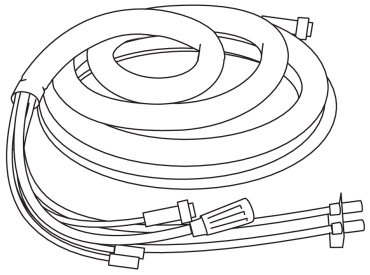
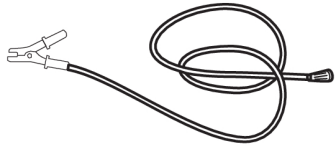
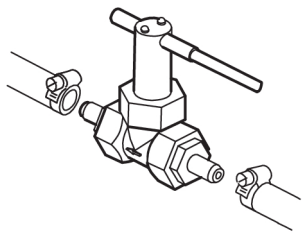
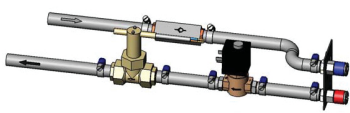
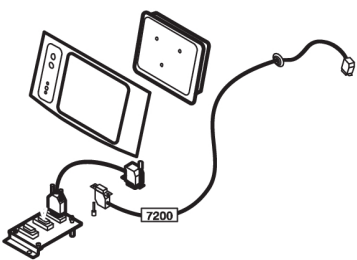


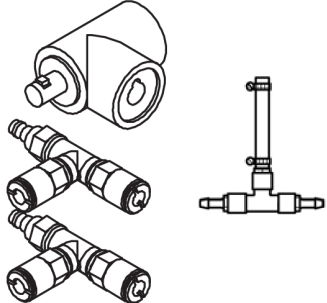
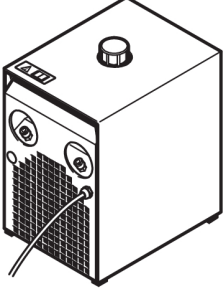
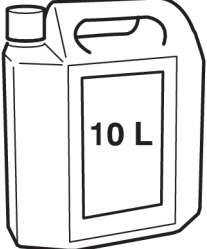
TILLBEHÖR

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) Om annan kylvätska än den föreskrivna används man kan skada utrustningen. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.	



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

