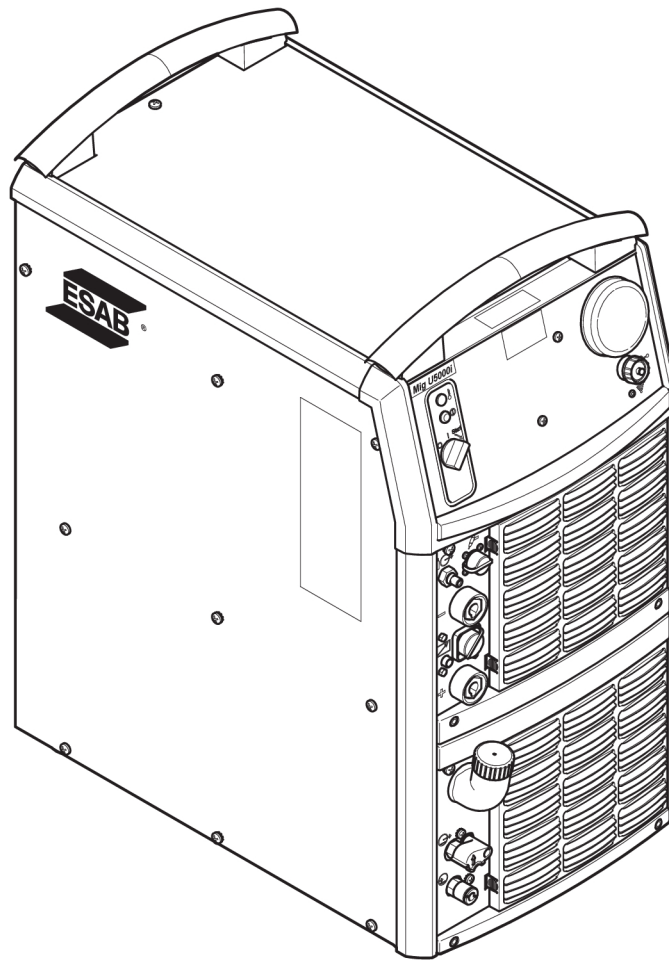




Aristo®

Mig U5000i WeldCloud™ **400 V**



Manual de instrucciones



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU;

The EMC Directive 2014/30/EU;
The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Mig 5000i / 5000iw WeldCloud from serial number OP444 YY XX XXXX
Mig U5000i / U5000iw WeldCloud from serial number OP444 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1 :2018/A1 :2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-2: 2019	Arc Welding Equipment - Part 2: Liquid cooling systems
EN IEC 60974-3:2019	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014/A 1 :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 301 489-17 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
E.N 301 489-52 V1 .1.0	Part 52: Specific conditions for Cellular Communication
EN 301 489-1 V2.2.0	Part 1: Common technical requirements
EU no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
Mig U5000(w) and U5000i(w) WeldCloud are part of the ESAB Aristo product family.

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

Place/Date

Gothenburg
2024-10-18

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	SEGURIDAD	4
1.1	Significado de los símbolos	4
1.2	Precauciones de seguridad	4
2	INTRODUCCIÓN	8
2.1	Equipamiento	8
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	9
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Instrucciones de elevación	11
4.2	Colocación	11
4.3	Alimentación eléctrica	12
4.4	Resistencia de terminación	12
4.5	Conexión de múltiples unidades de alimentación de hilo	12
5	FUNCIONAMIENTO	15
5.1	Conexiones y dispositivos de control	16
5.2	Encendido de la fuente de corriente	17
5.3	Control de los ventiladores	17
5.4	Protección contra el sobrecalentamiento	17
5.5	Unidad de refrigeración	17
5.6	Control remoto	18
5.7	Unidad WeldCloud™	18
6	MANTENIMIENTO	19
6.1	A diario	19
6.2	Siempre que sea necesario	19
6.3	Anualmente	20
7	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	21
8	PEDIDOS DE REPUESTOS	22
	ESQUEMA	23
	NÚMEROS DE REFERENCIA	25
	LISTA DE REPUESTOS	26
	ACCESORIOS	27

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGA ELÉCTRICA: puede causar la muerte

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de corriente y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO: pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO: un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES: pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, los paneles, las protecciones y las cubiertas cerrados y debidamente sujetos.
- Solo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.
- Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar la unidad.



RIESGO DE INCENDIO

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.



SUPERFICIE CALIENTE: las piezas pueden quemar

- No toque las piezas con las manos sin protección.
- Deje que se enfríen antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



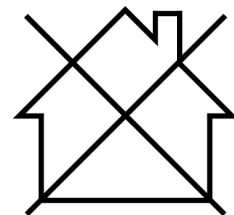
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





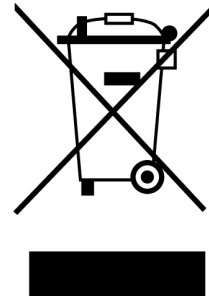
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

La **Mig U5000i WeldCloud™** es una fuente de corriente para soldadura MIG/MAG y TIG.

Este manual es válido para:

- Mig U5000iw con unidad de refrigeración y unidad WeldCloud™

La fuente de corriente está diseñada para su uso con la unidad de alimentación de hilo RobustFeed U6, RobustFeed U82 y RobustFeed Pulse.

Todos los parámetros se ajustan en la unidad de alimentación de hilo o el módulo de control.

Num. Serie	MIG	TIG	MMA (electrodo)	Resanado	Versión del software
Antes de OP444	x	x	x	x	1.90P
A partir de OP444	x	x			1.90Q

La fuente de corriente **Mig U5000i WeldCloud™** se combina con U8₂ y proporciona un módulo de control que permite la supervisión inalámbrica.

En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará información sobre los accesorios de ESAB para este producto.

Para obtener más información sobre las unidades de alimentación, consulte los manuales de instrucciones.

Para obtener más información sobre WeldCloud™, consulte la guía de inicio rápido.

2.1 Equipamiento

La fuente de corriente se entrega con resistencia de terminación, un cable de retorno de 5m y un manual de instrucciones.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mig U5000i WeldCloud™	
Tensión de red	400 V ±10 %, 3~ 50/60 Hz
Alimentación eléctrica	S _{scmin} 8,7 MVA Z _{max} 0,018 Ω
Corriente primaria	
I _{max} MIG/MAG (GMAW)	33 A
I _{max} TIG (GTAW)	26 A
Demanda de energía sin carga de trabajo en modo de ahorro de energía, 6,5 mín. después de soldar	
TIG/MIG (GTAW/GMAW)	45 W
Rango de tensión/corriente	
MIG/MAG (GMAW)	8 - 60 V / 16 - 500 A
TIG (GTAW)	4 - 500 A
Carga admisible en MIG/MAG (GMAW)	
Ciclo de trabajo del 60 %	500 A/39 V
con un ciclo de trabajo del 100 %	400 A/34 V
Carga admisible en TIG (GTAW)	
Ciclo de trabajo del 60 %	500 A/30 V
con un ciclo de trabajo del 100 %	400 A/26 V
Factor de potencia a la corriente máxima (I ₂)	
TIG	0,88
MIG	0,90
Rendimiento a la corriente máxima (I ₂)	
TIG	82 %
MIG	86 %
Tensión en circuito abierto U₀ max	
MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW) sin función VRD ¹⁾	72 - 88 V
U _{0L} "Live TIG (GTAW)", función VRD desactivada ²⁾	79 V
MIG/MAG (GMAW), función VRD desactivada ²⁾	59 V
Función VRD activada ²⁾	< 35 V
Temperatura de funcionamiento	-10 a +40 °C (14 a 104 °F)
Temperatura de transporte	-20 a +55 °C (-4 a 131 °F)

	Mig U5000i WeldCloud™
Dimensiones l × an × al sin unidad de refrigeración	625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,5 pulg.)
con unidad de refrigeración	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6 pulg.)
Presión acústica continua en vacío	<70 dB (A)
Peso sin unidad de refrigeración	82 kg (183 lb)
con unidad de refrigeración	102 kg (225 lb)
Clase de aislamiento del transformador	H
Grado de estanqueidad	IP23
Tipo de aplicación	S

¹⁾ Aplicable a fuentes de corriente sin especificación VRD en la placa de datos.

²⁾ Aplicable a fuentes de corriente con especificación VRD en la placa de datos. La función VRD se encuentra explicada en el manual de instrucciones del panel de control.

4 INSTALACIÓN

La instalación debe encargarse a un profesional.



¡NOTA!

Requisitos eléctricos

Este equipo es conforme con la norma IEC 61000-3-12 a condición de que la potencia de cortocircuito sea mayor o igual que S_{scmin} en el punto de conexión entre la red del usuario y la red pública. Es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si fuera necesario, de que el equipo se conecta únicamente a un suministro eléctrico cuya potencia de cortocircuito es mayor o igual que S_{scmin} . Consulte los datos en la sección CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

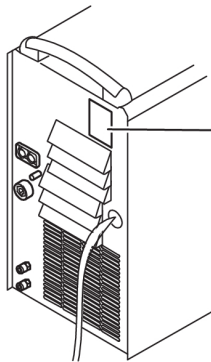
4.1 Instrucciones de elevación

Fuente de corriente	Carro y fuente de corriente	Carro 2 y fuente de corriente
	<div data-bbox="603 907 984 1070" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  </div> 	<div data-bbox="1007 907 1388 1070" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  </div> 

4.2 Colocación

Coloque la fuente de corriente de soldadura de forma que no queden obstruidas las entradas y salidas de aire de refrigeración.

4.3 Alimentación eléctrica



Compruebe que la unidad recibe la tensión de red adecuada y que está correctamente protegida con fusibles del tamaño adecuado. De acuerdo con la normativa, es necesario contar con toma de tierra de protección.

Placa con los datos de conexión eléctrica

Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables

Mig U5000i WeldCloud™	400 V 3~ 50 Hz
Tensión de red	400 V
Sección del cable de red, mm ²	4G6
Corriente de fase, I _{1eff}	28 A
Fusible	
Antisobretensión	25 A
Tipo C MCB	32 A



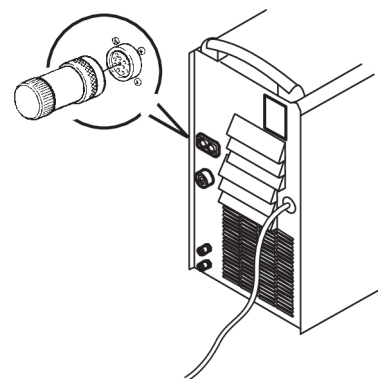
¡NOTA!

Los tamaños de fusible y las secciones de cable que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas. En otras regiones, los cables de alimentación deben ser adecuados para la aplicación y cumplir con las reglamentaciones locales y nacionales.

4.4 Resistencia de terminación

Para evitar interferencias en la comunicación, los extremos del bus CAN deben estar equipados con resistencias terminales.

Uno de los extremos del bus CAN está en el panel de control, que ya tiene integrada una resistencia de terminación. En cambio, en el otro extremo del bus, que se encuentra en la fuente de corriente, debe instalarse la resistencia terminal tal y como se muestra en la figura de la derecha.



4.5 Conexión de múltiples unidades de alimentación de hilo

Con la unidad de control y unidades de alimentación de hilo sin panel de control se pueden controlar hasta 4 unidades de alimentación de hilo desde una fuente de corriente.

Las opciones de conexión posibles son las siguientes:

- 1 antorcha TIG y 1 pistola MIG (se requiere una fuente de corriente universal)
- 2 pistolas MIG/MAG

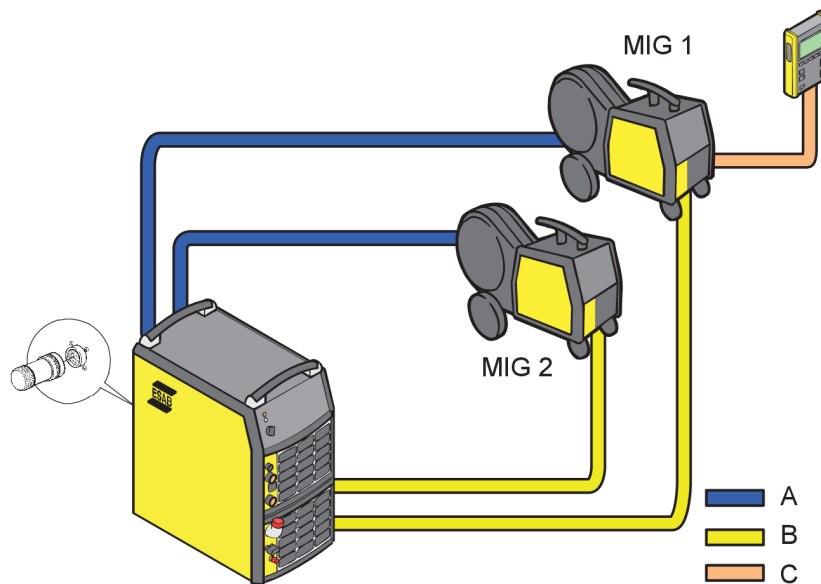
- 1 antorcha TIG y 3 pistolas MIG (se requiere una fuente de corriente universal)
- 4 pistolas MIG

Si se trabaja con pistolas de soldadura MIG refrigeradas por agua en todas las unidades de alimentación de hilo, es recomendable conectar una unidad de refrigeración independiente para las 2 pistolas adicionales.

También es recomendable conectar las pistolas en paralelo.

Dos unidades de alimentación de hilo

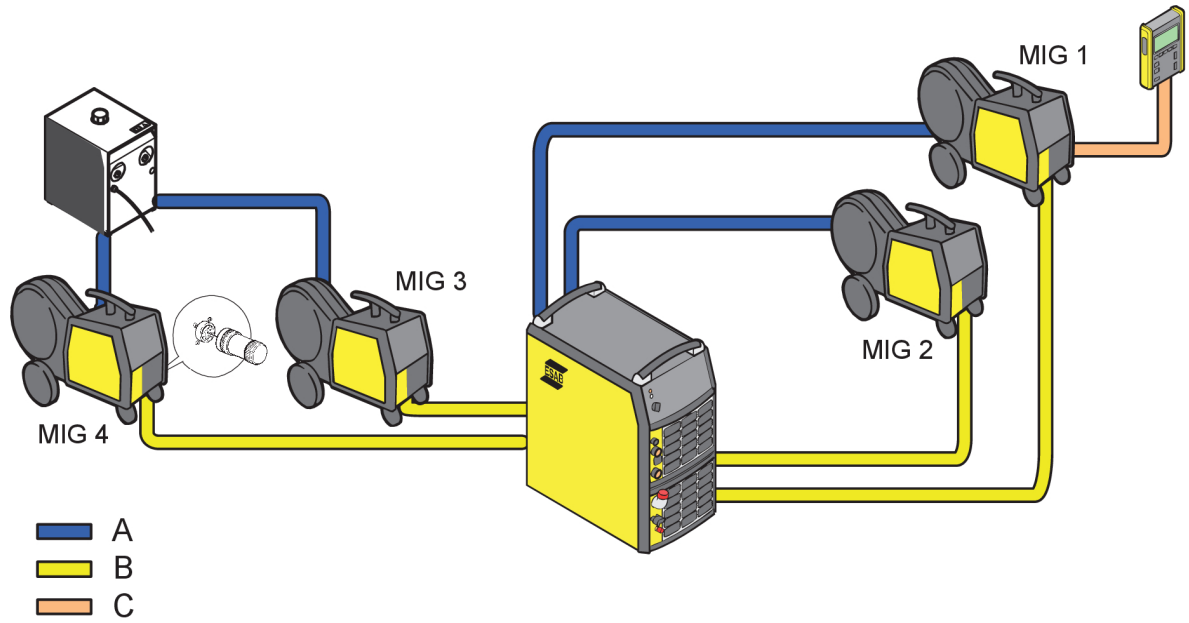
Para conectar dos unidades de alimentación de hilo se necesita un kit de conexión; consulte el capítulo "ACCESORIOS".



- A. Conexión del agua
- B. Conexión de corriente de soldadura
- C. Conexión de la caja de control

Cuatro unidades de alimentación de hilo

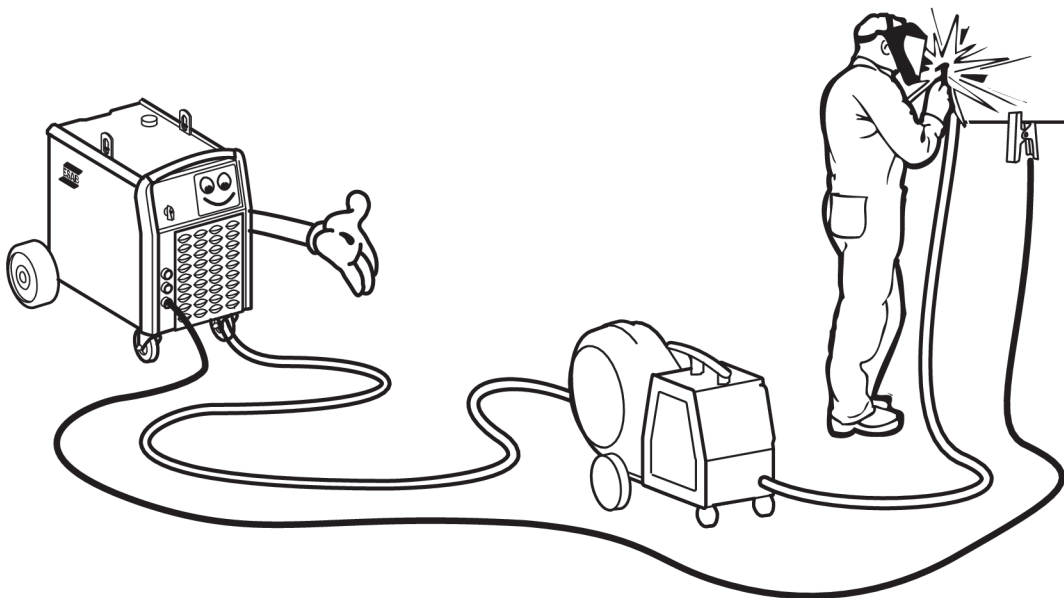
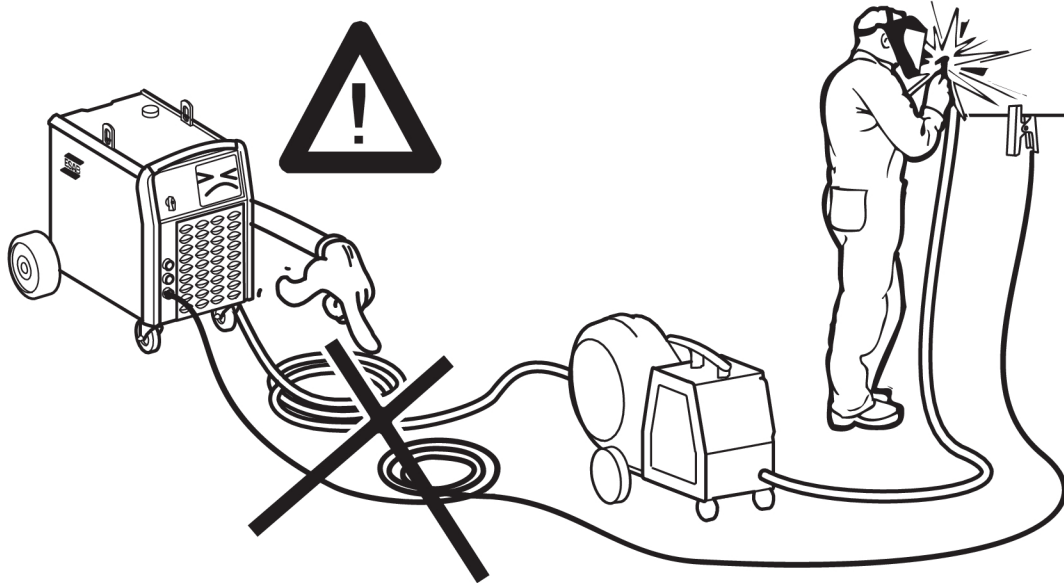
Para conectar cuatro unidades de alimentación de hilo se necesitan dos kits de conexión y una unidad de refrigeración adicional; consulte el capítulo "ACCESORIOS".



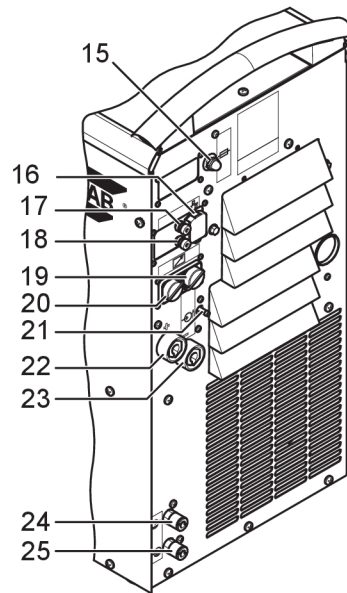
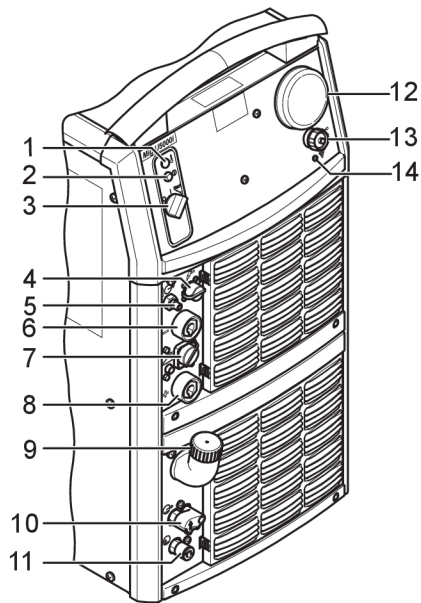
- A. Conexión del agua
- B. Conexión de corriente de soldadura
- C. Conexión de la caja de control

5 FUNCIONAMIENTO

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léelas atentamente antes de empezar a usar el equipo.



5.1 Conexiones y dispositivos de control



- | | |
|---|--|
| 1 Piloto naranja: sobrecalentamiento. | 14 Piloto rojo - Conectividad Wi-Fi. |
| 2 Piloto blanco – Alimentación encendida (ON) | 15 Fusible de tensión de red de la unidad de alimentación, 42 V |
| 3 Interruptor de alimentación de red, 0/1/START | 16 Conexión para Ethernet |
| 4 Conexión de la señal de arranque desde el soplete | 17 Terminal de tornillo de medición de salida Rojo (+) |
| 5 Conexión del gas al soplete TIG | 18 Terminal de tornillo de medición de salida Negro (-) |
| 6 Conexión (-) para cable de retorno o para cable de corriente de soldadura en caso de soldadura TIG | 19 Conexión del cable de control a la unidad de alimentación de hilo o la resistencia terminal |
| 7 Conexión de control remoto | 20 Conexión del cable de control a la unidad de alimentación de hilo o para la resistencia terminal |
| 8 Conexión (+) para cable de corriente de soldadura o para cable de retorno en caso de soldadura TIG | 21 Conexión de la tubería del gas |
| 9 Orificio de llenado del agua de refrigeración | 22 Conexión (+) de la corriente de soldadura a la unidad de alimentación de hilo (MIG/MAG) |
| 10 Conexión con ELP ¹ para el agua de refrigeración al soplete TIG - AZUL | 23 Conexión (-) del cable de retorno (MIG/MAG) |
| 11 Conexión para agua de refrigeración desde la antorcha TIG - ROJO | 24 Conexión para agua de refrigeración a unidad de alimentación de hilo - AZUL |
| 12 Antena | 25 Conexión para agua de refrigeración desde unidad de alimentación de hilo - ROJO |

13 Conectividad USB

1) ELP = ESAB Logic Pump (bomba lógica ESAB); consulte la sección "Unidad de refrigeración" en este capítulo.

5.2 Encendido de la fuente de corriente

Para encender la unidad, ponga el interruptor (7) en la posición "START". Al soltar el interruptor, éste volverá a la posición "1".

En caso de producirse una interrupción puntual en el suministro eléctrico durante la soldadura, la fuente de corriente no recibirá alimentación alguna hasta que vuelva a ponerse manualmente el conmutador en la posición "START".

Desconecte la unidad poniendo el conmutador en la posición "0".

Tanto si se produce una interrupción en el suministro eléctrico como si se desconecta la fuente de corriente de forma normal, los datos de soldadura se guardan en memoria, por lo que pueden utilizarse nuevamente la próxima vez que se conecte la unidad.

5.3 Control de los ventiladores

Una vez interrumpida la soldadura, los ventiladores de la fuente de corriente siguen funcionando durante 6,5 minutos; a continuación, la unidad pasa al modo de ahorro de energía. Al reiniciar la soldadura, los ventiladores vuelven a ponerse en funcionamiento.

Los ventiladores funcionan a baja velocidad para corrientes de soldadura de hasta 180 A, y a máxima velocidad para corrientes superiores.

5.4 Protección contra el sobrecalentamiento

La fuente de corriente dispone de dos desconectores de sobrecarga térmica que se disparan en caso de producirse un aumento excesivo de la temperatura interior. Al dispararse, se interrumpe la corriente de soldadura y se enciende el piloto naranja situado en la parte frontal de la unidad. Una vez ha descendido la temperatura, los dispositivos de corte se restablecen automáticamente.

5.5 Unidad de refrigeración

Para garantizar un funcionamiento fluido, la altura de instalación desde la unidad de refrigeración hasta el soplete de soldadura debe ser como máximo de 7 m. Las alturas que superen este límite pueden causar problemas, como largos tiempos de arranque, burbujas de aire, vacíos, etc.

Si se necesita una altura de instalación de una altura superior a 7 m, se recomienda la instalación de un kit compuesto por una válvula de retención y una válvula de solenoide; consulte el capítulo "ACCESORIOS". Una vez instaladas estas válvulas, la manguera debe estar en posición horizontal durante el arranque inicial de modo que todo se llene de agua. Después levante la unidad de alimentación de hilo y la manguera a una altura elevada. Ahora puede comenzar el funcionamiento seguro continuado a alturas de instalación de hasta 12 m.

Conexión del agua (soldadura TIG)

La unidad de refrigeración está equipada con un sistema de detección **ELP** (ESAB Logic Pump, es decir, bomba lógica ESAB), que verifica que todas las mangueras del agua de refrigeración estén conectadas.

Al conectar una antorcha de soldadura TIG refrigerada con agua, el conmutador de conexión y desconexión de la fuente de corriente debe estar en la posición "0" (desconectado).

Cuando se conecta la antorcha, la bomba de agua se activa automáticamente si el conmutador de conexión y desconexión se encuentra en la posición "START" y/o se empieza a soldar. Una vez se ha terminado de soldar, la bomba sigue funcionando durante 6,5 minutos y a continuación cambia al modo de ahorro de energía.

Funcionamiento durante la soldadura

Para empezar a soldar, el operario debe presionar el gatillo del soplete. Al hacerlo, se conecta la fuente de corriente, poniéndose en marcha la alimentación de hilo y la bomba de agua de refrigeración.

Para dejar de soldar, el operario sólo tiene que soltar el gatillo del soplete de soldadura. La soldadura se interrumpe, pero la bomba de agua de refrigeración sigue funcionando durante 6,5 minutos antes de cambiar al modo de ahorro de energía.

Protección del flujo de agua

La protección del flujo de agua interrumpe la corriente de soldadura en caso de pérdida de refrigerante y muestra un mensaje de error en el panel de control. Este dispositivo es un accesorio.

5.6 Control remoto

Una vez conectada la unidad de control remoto, la fuente de corriente eléctrica y la unidad de alimentación de hilo pasan al modo de control remoto; los botones y mandos de ajuste quedan bloqueados. En consecuencia, los parámetros de soldadura sólo podrán ajustarse desde la unidad de control remoto.

Si no desea utilizar la unidad de control remoto, desconéctela de la fuente de corriente / unidad de alimentación de hilo; de lo contrario, seguirá en el modo de control remoto.

Si desea información sobre el funcionamiento de la unidad de control remoto, consulte el manual de instrucciones del panel de control.

5.7 Unidad WeldCloud™

La unidad WeldCloud™ conecta la fuente de corriente de soldadura con un servidor local WeldCloud™ mediante Wi-Fi o LAN por cable. La unidad WeldCloud™ incorpora GPS para rastrear la ubicación de la fuente de corriente de soldadura. También dispone de conectividad Bluetooth para activar la conexión con dispositivos^{de entrada de terceros} como, por ejemplo, un lector de códigos de barras/QR con Bluetooth.

La Wi-Fi de la unidad WeldCloud™ se activa al encender la fuente de corriente. Se inicia como un punto de acceso que aparece como una red Wi-Fi disponible. Tras establecer la conexión, es posible acceder a la interfaz web de la fuente de corriente para una única configuración. Después de configurar y reiniciar, la fuente de corriente estará visible en WeldCloud™. Para obtener más información acerca de la unidad WeldCloud™ y sus características, consulte el manual de instrucciones de WeldCloud™.

6 MANTENIMIENTO



¡NOTA!

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

Únicamente las personas con conocimientos eléctricos adecuados (personal autorizado) pueden retirar los paneles de seguridad para realizar la conexión, el mantenimiento o la reparación del equipo de soldadura.



¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 A diario

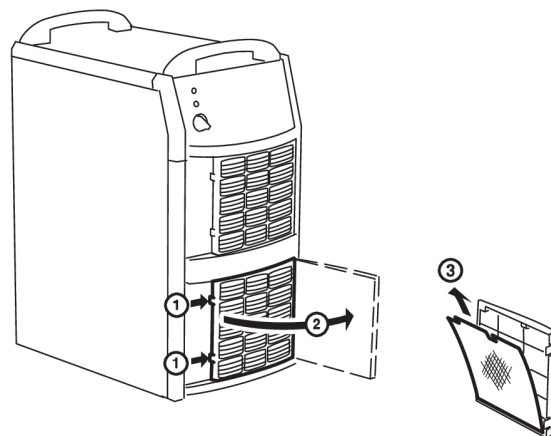
Realice las operaciones de mantenimiento siguientes todos los días.

- Compruebe todos los cables y conexiones. Apriete si es necesario y cambie cualquier elemento defectuoso.
- Compruebe el nivel de agua y el flujo de agua; si es necesario, rellene con refrigerante.

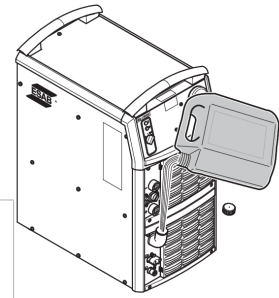
6.2 Siempre que sea necesario

- Compruebe que la fuente de corriente no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.
Recuerde que una entrada o salida de aire obstruida puede provocar sobrecalentamiento.

- Limpie el filtro antipolvo.
 - Desmonte la rejilla del ventilador que lleva el filtro antipolvo (1).
 - Abra la rejilla completamente (2).
 - Retire el filtro antipolvo (3).
 - Límpielo bien con aire comprimido (baja presión).
 - Vuelva a montar el filtro, colocando la malla más fina contra la rejilla (2) (separada de la fuente de corriente).
 - Vuelva a colocar la rejilla con el filtro antipolvo.



- Rellene con refrigerante
Se recomienda utilizar refrigerante premezclado de ESAB.
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".
- Añada refrigerante hasta que llegue a la mitad del tubo de entrada.



¡NOTA!

Si se conecta un soplete de soldadura o cables de conexión de 5 metros o más largos, debe rellenarse el refrigerante. Si solamente se va a reponer refrigerante porque el nivel está bajo, no es necesario desconectar el tubo.



¡PRECAUCIÓN!

El refrigerante debe ser tratado como un residuo químico.

6.3 Anualmente

Realice las operaciones de mantenimiento siguientes al menos una vez al año.

- Quite el polvo y la suciedad. Limpie la fuente de corriente a fondo con aire comprimido seco (baja presión).
- Cambie el refrigerante y limpie los tubos y el depósito de agua con agua limpia.
- Compruebe las juntas, los cables y las conexiones. Apriete si es necesario y cambie cualquier elemento defectuoso.

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de pedir ayuda a un técnico del servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

Tipo de fallo	Acción
No se forma el arco.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el interruptor principal esté encendido. • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.
Se interrumpe el suministro de corriente durante la soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si el desconectador de sobrecarga térmica se ha disparado (mediante el piloto naranja situado en el panel frontal). • Compruebe los principales fusibles de red.
El desconectador de sobrecarga térmica se dispara con frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los filtros de aire están obstruidos. • Cerciórese de no estar sobrepasando los valores nominales de la fuente de corriente (es decir, de no estar sobrecargando la fuente).
La soldadura es deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe que los electrodos utilizados son los correctos. • Compruebe los principales fusibles de red.

8 PEDIDOS DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

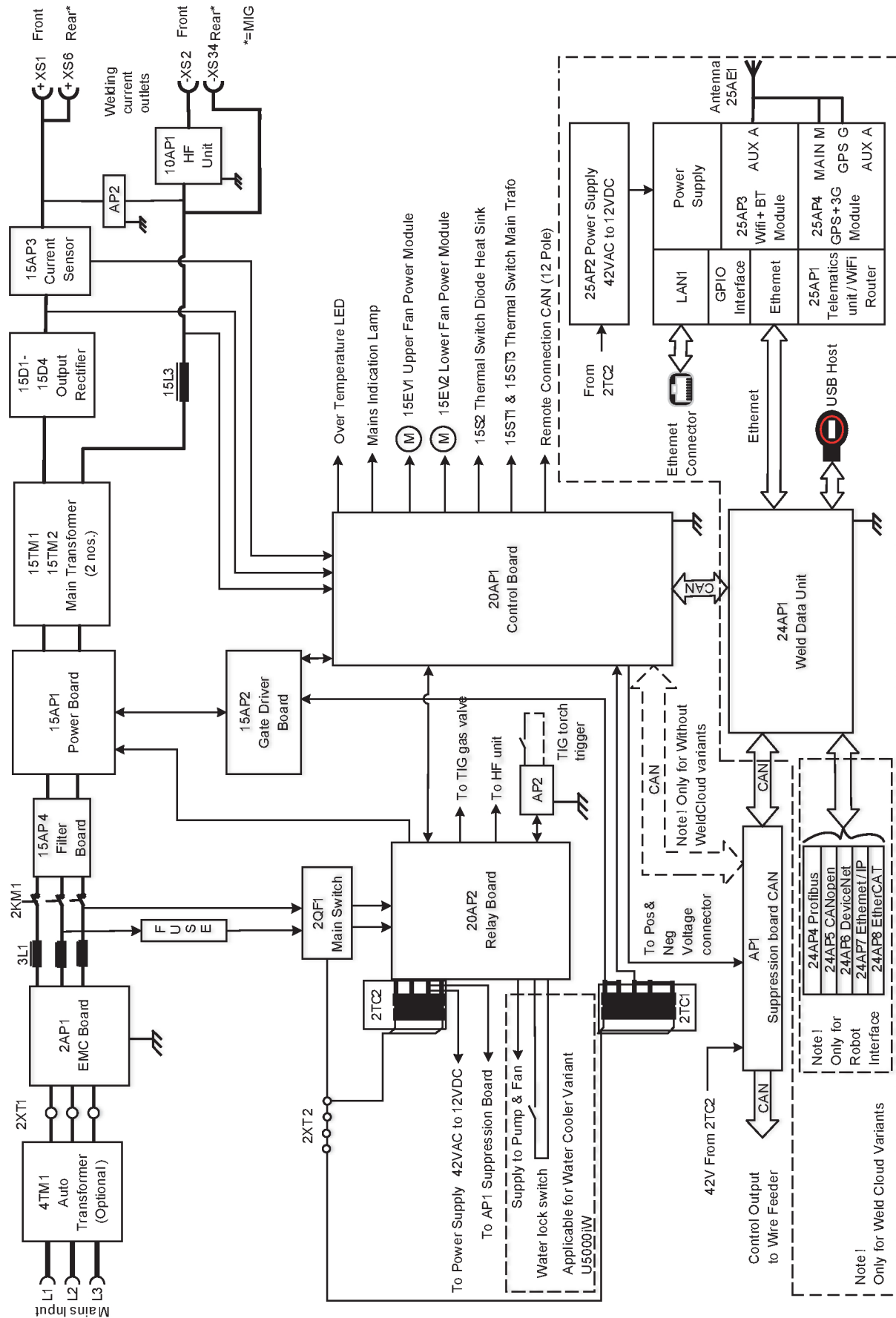
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

Mig U5000iw WeldCloud™ se ha diseñado y probado con arreglo a las normas internacionales y europeas **IEC-/EN 60974-1/-2/-3** y **IEC-/EN 60974-10**.

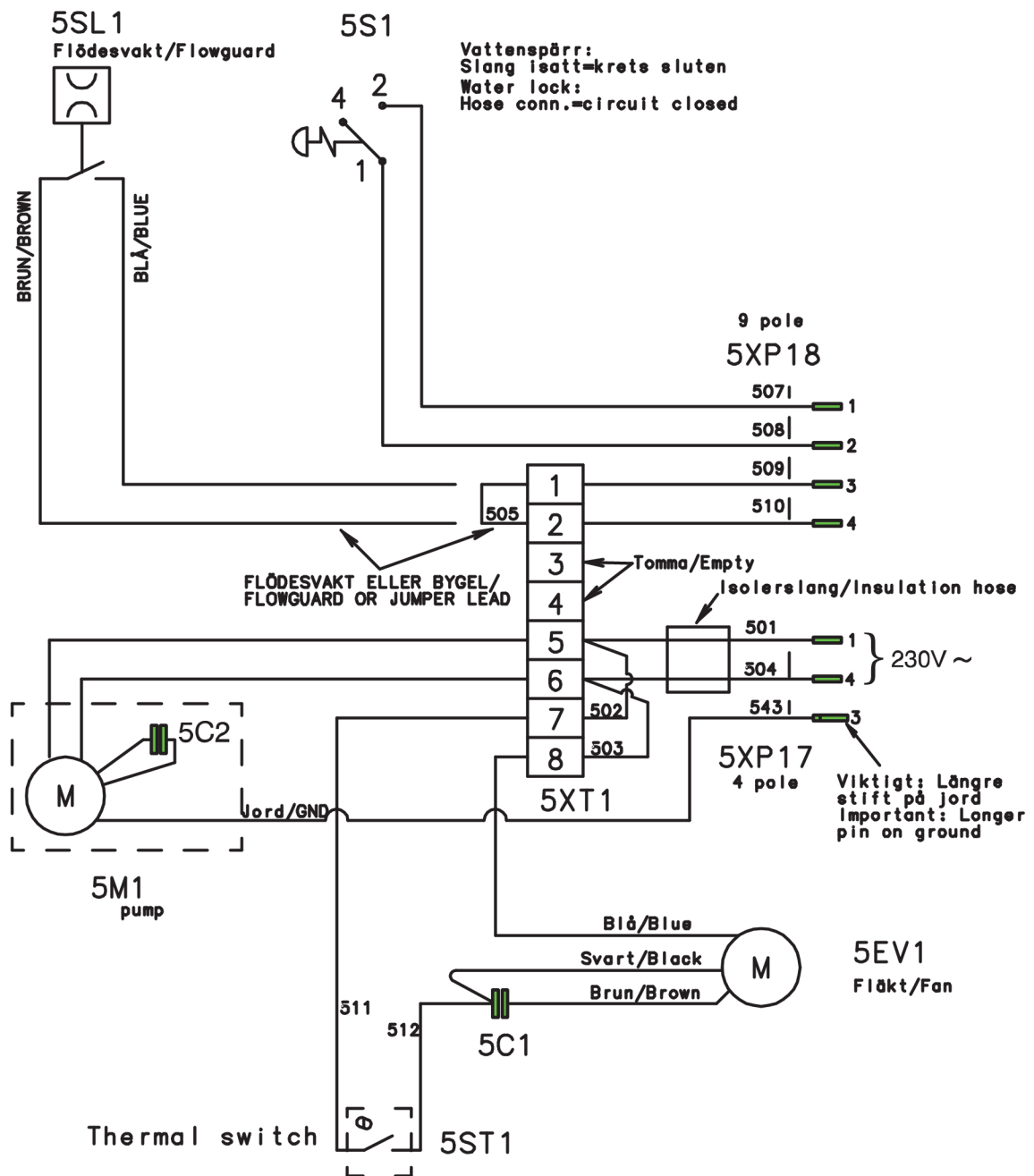
Después de cada tarea de mantenimiento o reparación, la empresa o técnico de mantenimiento que la haya efectuado deberá cerciorarse de que el equipo sigue cumpliendo las normas mencionadas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](https://www.esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

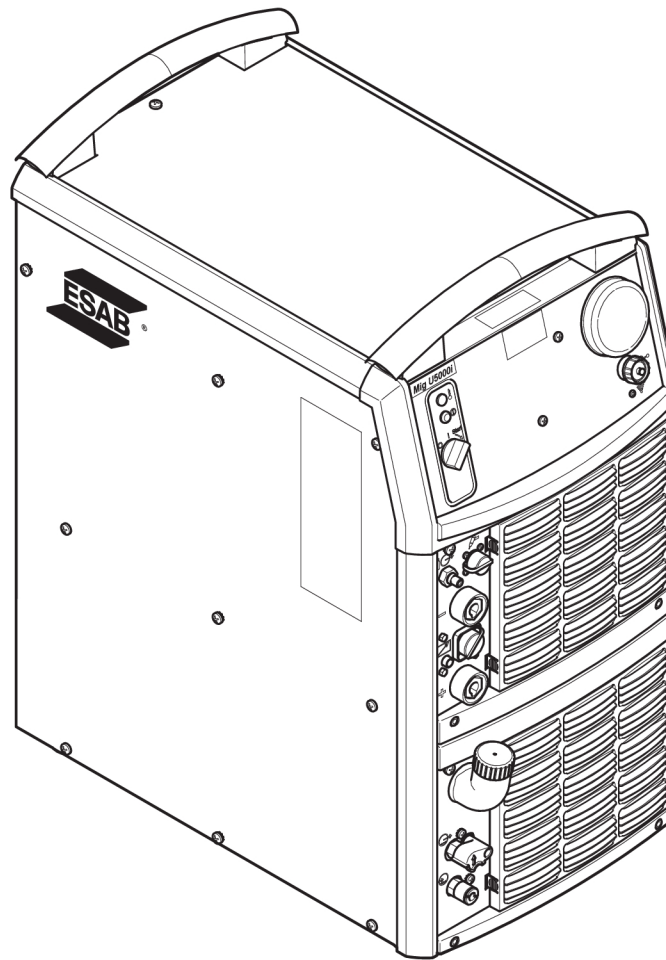
ESQUEMA



Unidad de refrigeración



NÚMEROS DE REFERENCIA

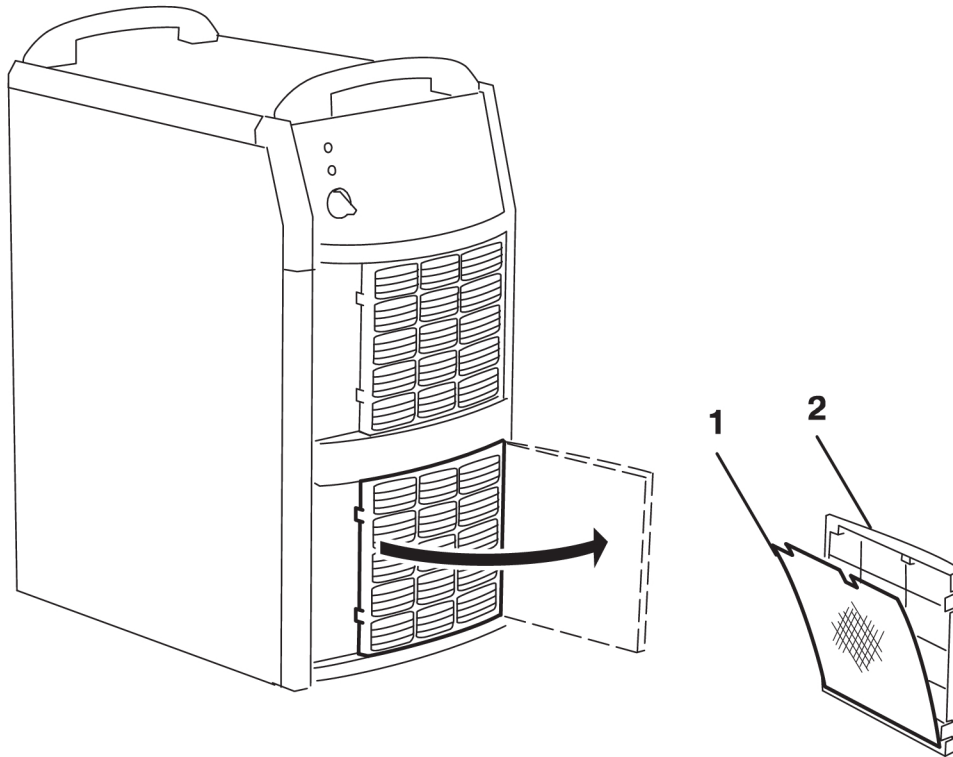


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0445 400 883	Welding power source	Mig U5000iw WeldCloud™, 400 V	With cooling unit and WeldCloud™ unit
0459 839 018	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	




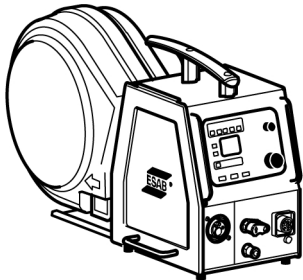
La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

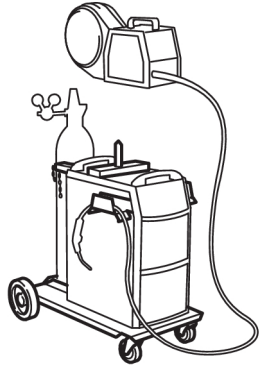
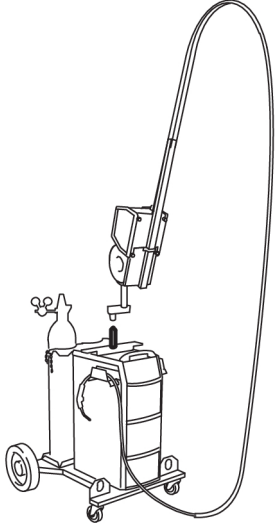
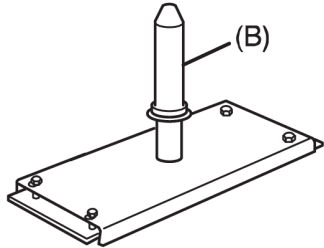
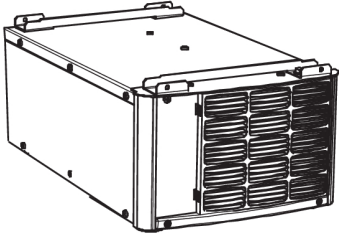
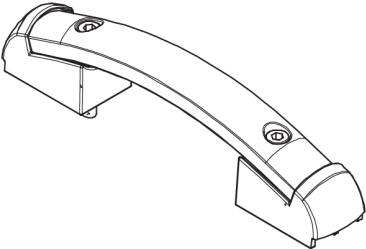
LISTA DE REPUESTOS






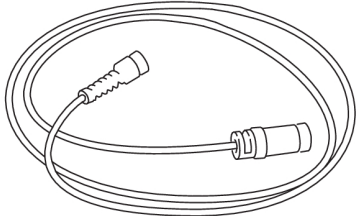
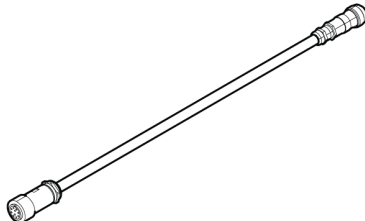
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

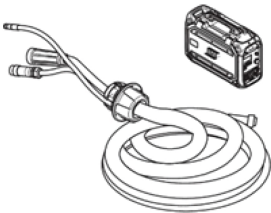
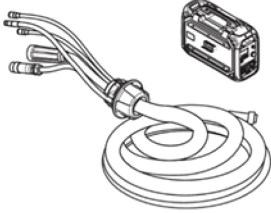
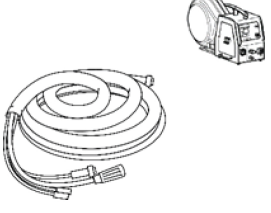
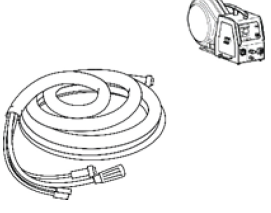


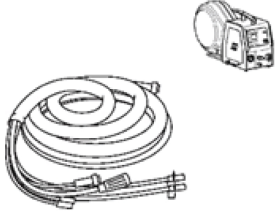

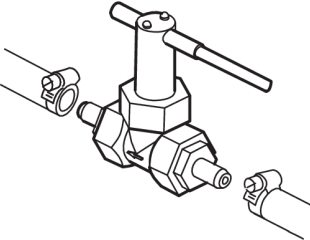
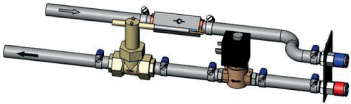
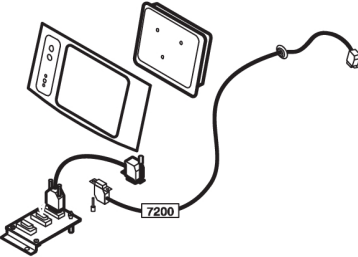
ACCESORIOS

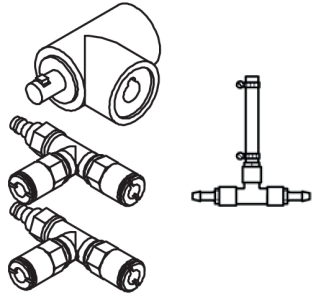
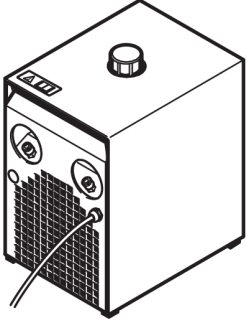

Wire feeders		
0445 800 894	RobustFeed Pulse , water-cooled	
0445 800 891	RobustFeed Pulse , water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 892	RobustFeed Pulse , water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 887	RobustFeed U6 , water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 888	RobustFeed U6 , water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 902	RobustFeed U6 , water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter, MMA outlet included and VRD activated	
0445 800 897	RobustFeed U6 , water-cooled	
0445 800 898	RobustFeed U82 offshore , water-cooled, heater, Push-pull, flow meter and MMA outlet	
0445 800 899	RobustFeed U82 , water-cooled	
0445 800 900	RobustFeed U82 offshore , water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter and MMA outlet	
0445 800 901	RobustFeed U0 , water-cooled	
0445 800 903	RobustFeed U82 offshore , water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter, MMA outlet and VRD activated	
0460 526 891	Aristo® Feed 3004w U8₂ , (U8 ₂ not included)	
0459 906 896	Yardfeed 2000w U6 , for 200mm (8 in.) spools	

<p>0458 530 880</p>	<p>Trolley</p>	
<p>0458 603 880</p>	<p>Trolley 2 (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles)</p>	
<p>0458 731 880 0278 300 401</p>	<p>Guide pin (B) Insulating bushing, included in guide pin</p>	
<p>0459 145 880</p>	<p>Autotransformer TUA2</p>	
<p>0459 307 881</p>	<p>Handle (1 piece) with mounting screws</p>	

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 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: current deviation	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN TIG: rough and fine setting of current.	
Remote control cable 12 pole - 4 pole		
0459 554 880	5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
0459 554 884	0.25 m	
Cable adaptador de 10 polos - 12 polos		
0446089880	0,5 m	
0446089881	1 m	

RobustFeed U6, RobustFeed U82 and RobustFeed Pulse, Interconnection cables with pre-assembled strain relief, gas-cooled, 70 mm², 10 poles		
0446 255 880	2 m	
0446 255 881	5 m	
0446 255 882	10 m	
0446 255 883	15 m	
0446 255 884	20 m	
0446 255 885	25 m	
0446 255 886	35 m	
RobustFeed U6, RobustFeed U82 and RobustFeed Pulse, Interconnection cables with pre-assembled strain relief, water-cooled, 70 mm², 10 poles		
0446 255 890	2 m	
0446 255 891	5 m	
0446 255 892	10 m	
0446 255 893	15 m	
0446 255 894	20 m	
0446 255 895	25 m	
0446 255 896	35 m	
Cables de interconexión Aristo® Feed 3004, refrigeración por gas, 70 mm², 10 polos		
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	
Cables de interconexión Aristo® Feed 3004, refrigeración por gas, 95 mm², 10 polos		
0459 528 980	1,7 m	

Cables de interconexión Aristo® Feed 3004, refrigeración por agua, 70 mm², 10 polos		
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	
Cables de interconexión Aristo® Feed 3004, refrigeración por agua, 95 mm², 10 polos		
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) Usar cualquier otro líquido de refrigeración distinto del prescrito podría dañar el equipo. En caso de tales daños, todos los compromisos de garantía de ESAB quedarán invalidados.</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

