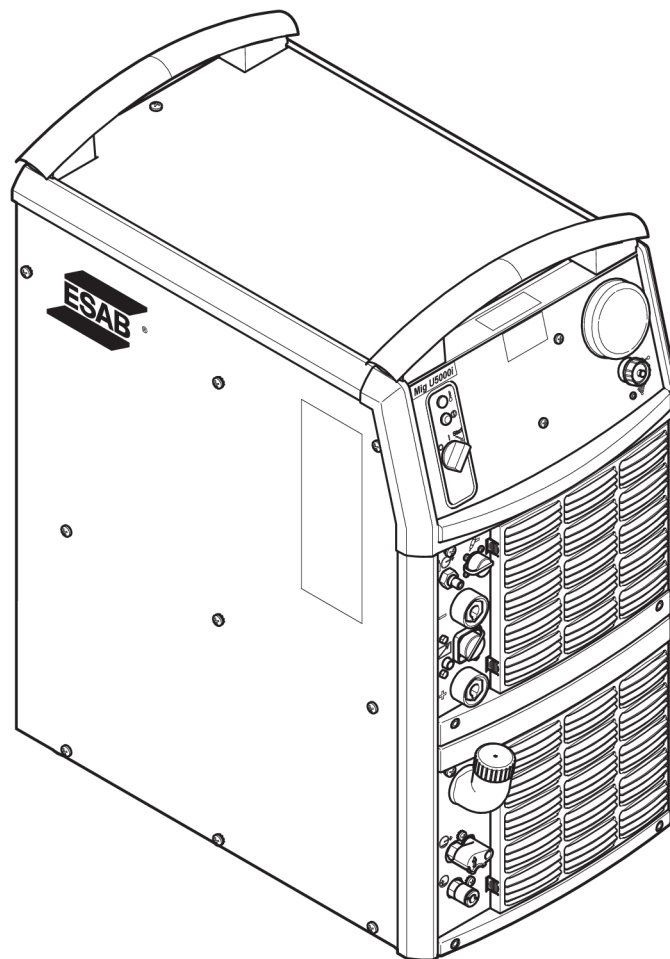




Aristo®

# ***Mig U5000i WeldCloud™***

**400 V**



## **Manuale di istruzioni**



## 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](http://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

---

<b>1</b>	<b>SICUREZZA</b> .....	<b>4</b>
1.1	Significato dei simboli .....	4
1.2	Precauzioni per la sicurezza .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>8</b>
2.1	Dotazioni .....	8
<b>3</b>	<b>DATI TECNICI</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Istruzioni per il sollevamento .....	11
4.2	Collocazione .....	11
4.3	Alimentazione elettrica di rete .....	11
4.4	Resistenze terminali.....	12
4.5	Collegamento di più gruppi trainafilo.....	12
<b>5</b>	<b>FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>14</b>
5.1	Attacchi e dispositivi di controllo .....	15
5.2	Accensione del generatore .....	16
5.3	Controllo delle ventole.....	16
5.4	Protezione dal surriscaldamento .....	16
5.5	Gruppo di raffreddamento .....	16
5.6	Telecomando.....	17
5.7	Unità WeldCloud™ .....	17
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE</b> .....	<b>18</b>
6.1	Quotidiana.....	18
6.2	In caso di necessità .....	18
6.3	Annuale .....	19
<b>7</b>	<b>RISOLUZIONE DEI PROBLEMI</b> .....	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>ORDINAZIONE RICAMBI</b> .....	<b>21</b>
	<b>SCHEMA ELETTRICO</b> .....	<b>22</b>
	<b>NUMERI D'ORDINE</b> .....	<b>24</b>
	<b>ELENCO DEI RICAMBI</b> .....	<b>25</b>
	<b>ACCESSORI</b> .....	<b>26</b>

# 1 SICUREZZA

## 1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



### PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



### ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



### AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



### ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



## 1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
  - il suo funzionamento;
  - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
  - le sue funzioni;
  - le misure di sicurezza pertinenti;
  - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
  - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
  - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
  - adeguato allo scopo;
  - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
  - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
  - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
  - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
  - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
  - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
  - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



#### **ATTENZIONE!**

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



#### **SCOSSA ELETTRICA: può uccidere**

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



#### **CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute**

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
  - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
  - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



#### **ESALAZIONI E GAS: possono essere nocivi alla salute**

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



#### **RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni**

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



### **RUMORE: se il rumore è eccessivo può danneggiare l'udito**

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



### **PARTI MOBILI: possono provocare lesioni**

- Tenere tutte le porte, i pannelli, le protezioni e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione.
- Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.
- Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare l'unità.



### **PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.



### **SUPERFICIE CALDA: le parti possono provocare scottature**

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.



#### **AVVISO!**

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



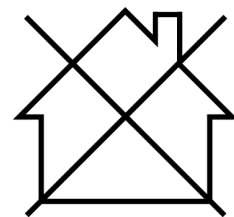
#### **ATTENZIONE!**

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



#### **AVVISO!**

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





**NOTA:**

**Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.**

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



**ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.**

## 2 INTRODUZIONE

**Mig U5000i WeldCloud™** è un generatore di saldatura MIG/MAG e TIG.

Il manuale è valido per:

- Mig U5000iw con gruppo di raffreddamento e unità WeldCloud™

Il generatore di saldatura è destinato all'uso con il gruppo trainafilo RobustFeed U6, RobustFeed U82 e RobustFeed Pulse.

Tutte le impostazioni vengono effettuate in base al gruppo trainafilo o alla centralina di comando.

numero di serie	MIG	TIG	MMA	Scriccatura	Versione software
Prima di OP444	x	x	x	x	1.90P
Da OP444	x	x			1.90Q

Il generatore **Mig U5000i WeldCloud™** è combinato con U8<sub>2</sub> ed è dotato di una centralina di comando che consente il monitoraggio wireless.

**Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.**

Per ulteriori informazioni sui gruppi trainafilo, consultare i manuali di istruzioni.

Per ulteriori informazioni sull'unità WeldCloud™, consultare la guida rapida.

### 2.1 Dotazioni

Il generatore viene fornito completo di resistenza terminale, cavo di ritorno di 5 m e manuale di istruzioni.

### 3 DATI TECNICI

<b>Mig U5000i WeldCloud™</b>	
<b>Tensione di rete</b>	400 V ±10%, 3~ 50/60 Hz
<b>Alimentazione elettrica di rete</b>	S <sub>scmin</sub> 8,7 MVA Z <sub>max</sub> 0,018 Ω
<b>Corrente primaria</b>	
I <sub>max</sub> MIG/MAG (GMAW)	33 A
I <sub>max</sub> TIG (GTAW)	26 A
Richiesta di <b>potenza in assenza di carico</b> in modalità risparmio energetico, 6,5 minuti dopo la saldatura	
TIG/MIG (GTAW/GMAW)	45 W
<b>Intervallo di tensione/corrente</b>	
MIG/MAG (GMAW)	8 - 60 V / 16 - 500 A
TIG (GTAW)	4 - 500 A
<b>Carico ammissibile in MIG/MAG (GMAW)</b>	
Tempo caldo di saldatura 60 %	500 A / 39 V
Tempo caldo di saldatura 100%	400 A / 34 V
<b>Carico ammissibile in TIG (GTAW)</b>	
Tempo caldo di saldatura 60 %	500 A / 30 V
Tempo caldo di saldatura 100%	400 A / 26 V
<b>Fattore di potenza</b> alla corrente massima (I <sub>2</sub> )	
TIG	0,88
MIG	0,90
<b>Efficienza</b> alla corrente massima (I <sub>2</sub> )	
TIG	82 %
MIG	86%
<b>Tensione a circuito aperto, U<sub>0</sub> max</b>	
MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW) senza funzione VRD <sup>1)</sup>	72 - 88 V
U <sub>0L</sub> "Live TIG (GTAW)", funzione VRD disattivata <sup>2)</sup>	79 V
MIG/MAG (GMAW), funzione VRD disattivata <sup>2)</sup>	59 V
Funzione VRD attivata <sup>2)</sup>	< 35 V
<b>Temperatura di esercizio</b>	Da -10 a +40 °C (da 14 a 104 °F)
<b>Temperatura durante il trasporto</b>	Da -20 a +55 °C (da -4 a 131 °F)

	<b>Mig U5000i WeldCloud™</b>
<b>Dimensioni l × p × a</b> senza gruppo di raffreddamento	625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,5 poll.)
con gruppo di raffreddamento	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6 poll.)
<b>Pressione sonora continua in assenza di carico</b>	<70 db (A)
<b>Peso</b> senza gruppo di raffreddamento	82 kg (183 lb)
con gruppo di raffreddamento	102 kg (225 lb)
<b>Classe di isolamento</b> del trasformatore	H
<b>Classe di protezione</b>	IP23
<b>Classe di applicazione</b>	<b>S</b>

<sup>1)</sup> Valido per generatori senza specifiche VRD sulla targhetta identificativa.

<sup>2)</sup> Valido per generatori con specifiche VRD sulla targhetta identificativa. La funzione VRD è spiegata nel manuale di istruzioni del pannello di controllo.

## 4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

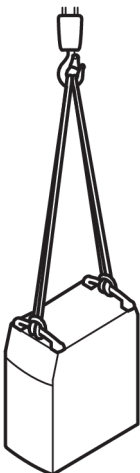
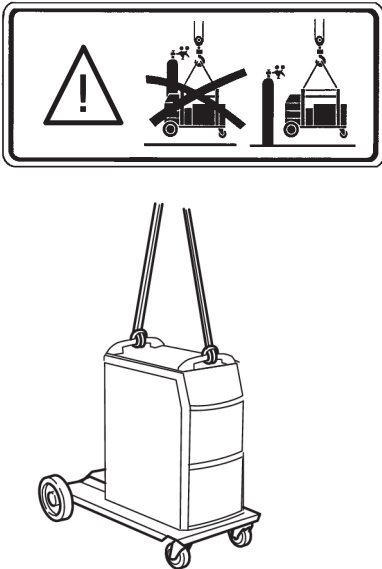
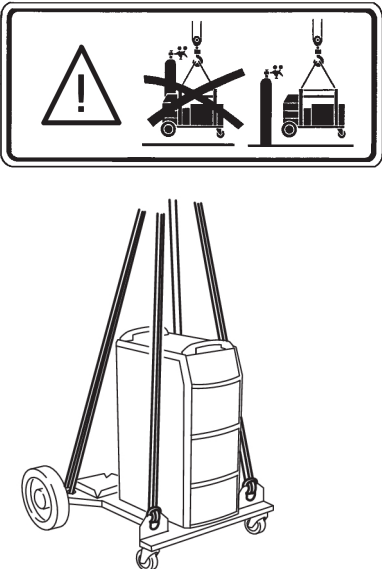


### NOTA:

#### Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete

Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore  $S_{scmin}$  nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a  $S_{scmin}$ . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.

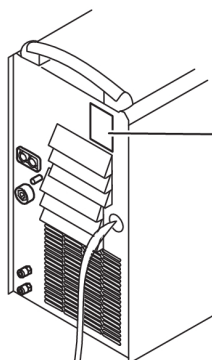
### 4.1 Istruzioni per il sollevamento

Alimentatore	Carrello e generatore	Carrello 2 e generatore
		

### 4.2 Collocazione

Posizionare l'alimentatore di saldatura in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

### 4.3 Alimentazione elettrica di rete



Controllare che il gruppo sia collegato alla tensione di rete corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate. Effettuare un collegamento di messa a terra, in conformità alle norme vigenti.

Targhetta con i dati relativi al collegamento all'alimentazione elettrica

**Dimensioni dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate**

Mig U5000i WeldCloud™	400 V 3~ 50 Hz
Tensione di rete	400 V
Sezione dei cavi di collegamento alla rete, mm <sup>2</sup>	4G6
Corrente di fase, I <sub>1eff</sub>	28 A
<b>Fusibile</b>	
Sovracorrente	25 A
Tipo C MCB	32 A

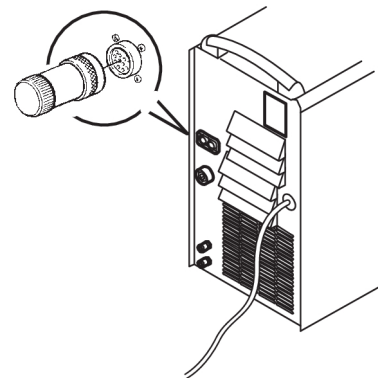
**NOTA:**

Le sezioni dei cavi di collegamento alla rete di alimentazione e le dimensioni dei fusibili illustrate sopra sono conformi alle norme svedesi. Per le altre regioni, i cavi di alimentazione devono essere idonei per l'applicazione e rispettare le normative locali e nazionali.

**4.4 Resistenze terminali**

Per evitare interferenze di comunicazione, le estremità del CAN bus devono essere dotate di carichi resistivi.

Un'estremità del CAN bus si trova nel pannello di comando ed è dotata di una resistenza terminale integrata. L'altra estremità si trova nel generatore e deve essere dotata di una resistenza terminale, come indicato nel disegno a destra.

**4.5 Collegamento di più gruppi trainafile**

Con la centralina di comando e i gruppi trainafile senza pannello di controllo è possibile utilizzare fino a 4 gruppi trainafile con un solo generatore.

È possibile scegliere fra i seguenti collegamenti:

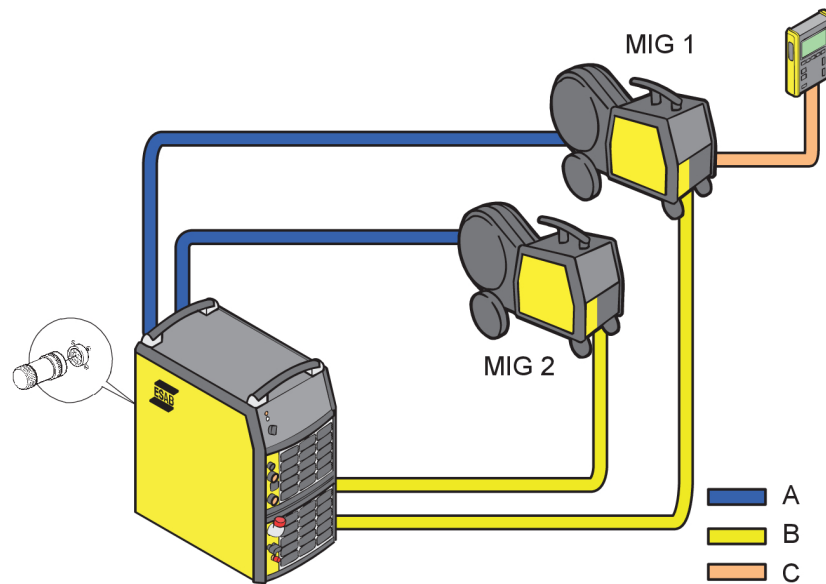
- 1 torcia TIG e 1 pistola MIG (è necessario un generatore universale)
- 2 pistole MIG/MAG
- 1 torcia TIG e 3 pistole MIG (è necessario un generatore universale)
- 4 pistole MIG

Se si esegue la saldatura con pistole saldatrici MIG raffreddate ad acqua con tutti i gruppi trainafile, si raccomanda di collegare un gruppo di raffreddamento separato per le 2 pistole aggiuntive.

Si raccomanda di collegare le pistole saldatrici in parallelo.

**Due gruppi trainafile**

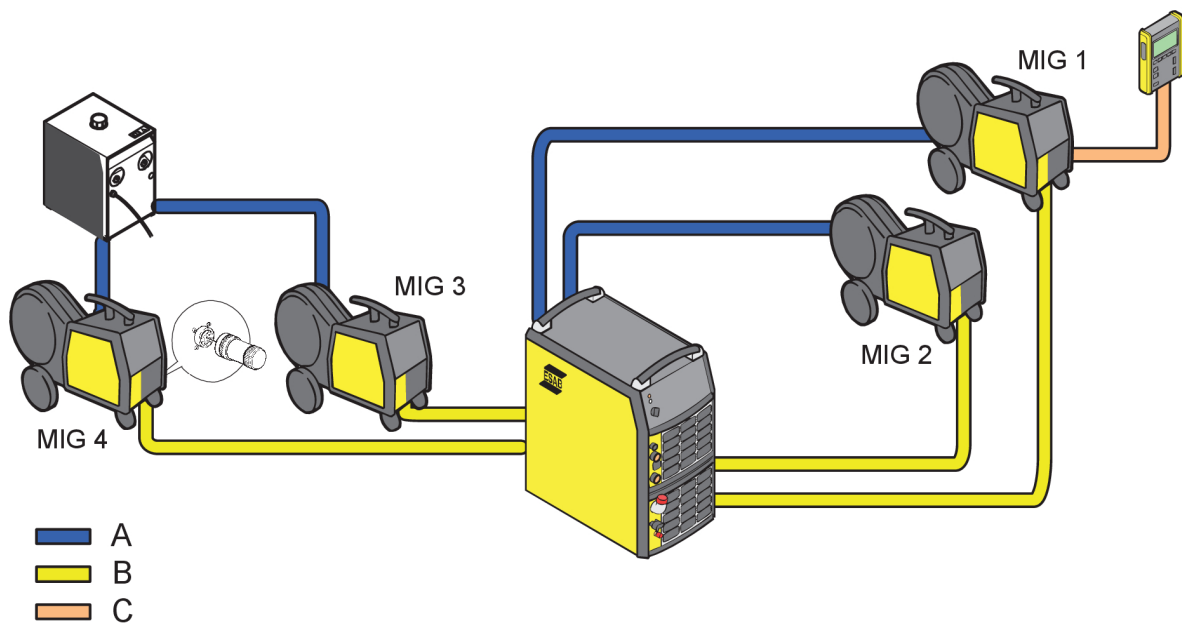
Se si collegano due gruppi trainafile, è necessario un kit di collegamento; vedere il capitolo "ACCESSORI".



- A. Collegamento per l'acqua
- B. Collegamento per la corrente di saldatura
- C. Collegamento della centralina di comando

**Quattro gruppi trainafilo**

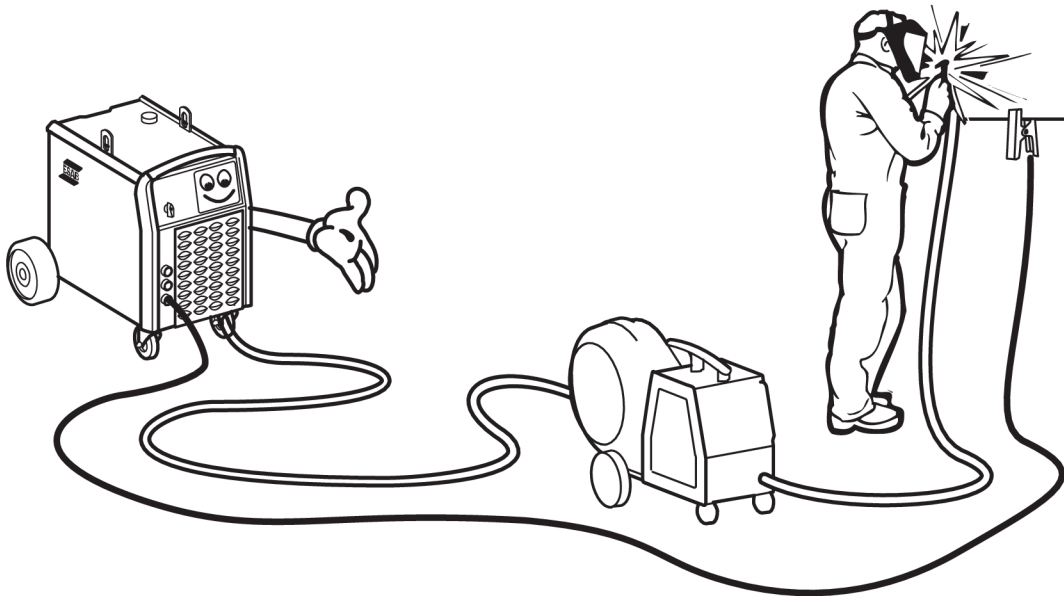
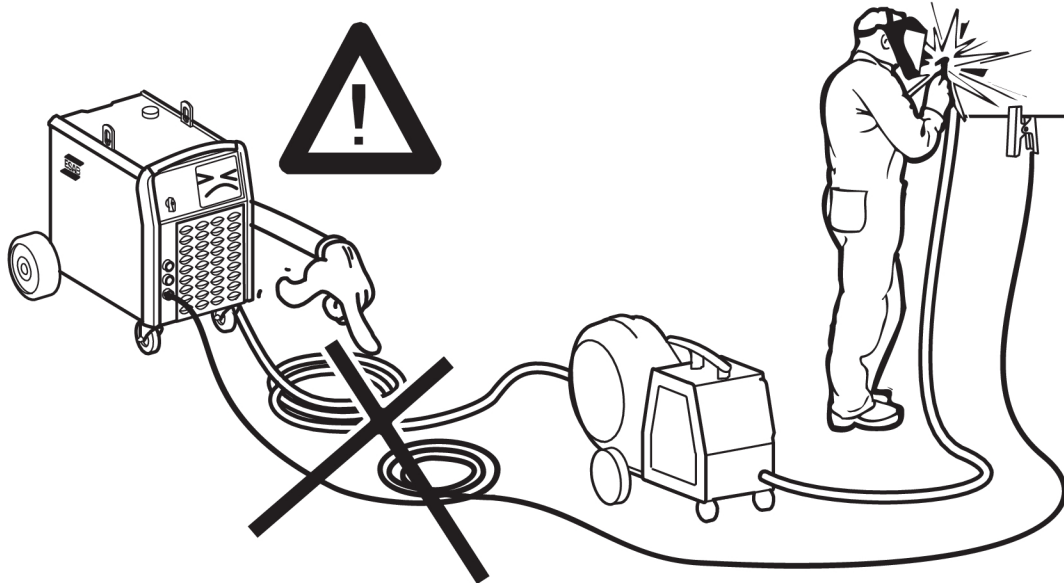
Se si collegano quattro gruppi trainafilo, sono necessari due kit di collegamento e un gruppo di raffreddamento supplementare; vedere il capitolo "ACCESSORI".



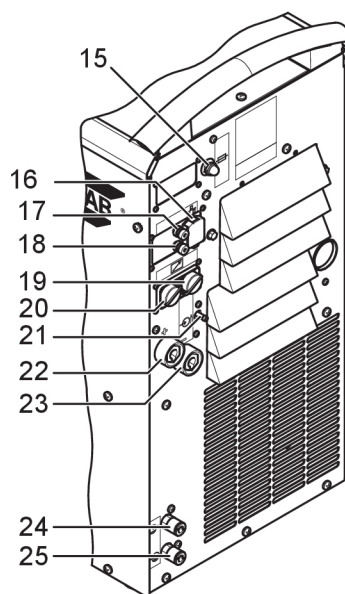
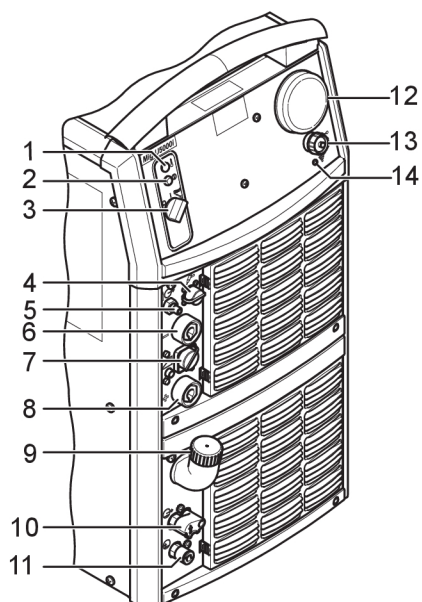
- A. Collegamento per l'acqua
- B. Collegamento per la corrente di saldatura
- C. Collegamento della centralina di comando

## 5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!



## 5.1 Attacchi e dispositivi di controllo



- |   |  |
|---|--|
| <b>1</b> Spia di segnalazione arancione - Surriscaldamento  | <b>14</b> Spia di segnalazione rossa - Connettività Wi-Fi  |
| <b>2</b> Spia di segnalazione bianca - Alimentazione elettrica INSERITA   | <b>15</b> Fusibile per tensione di alimentazione per gruppo trainafile, 42 V                     |
| <b>3</b> Interruttore di rete, 0 / 1 / START (AVVIO)  | <b>16</b> Collegamento per Ethernet  |
| <b>4</b> Collegamento per il segnale di avvio dalla torcia  | <b>17</b> Terminale a vite dell'uscita di misurazione Rosso (+)                                  |
| <b>5</b> Collegamento per il tubo del gas alla torcia di saldatura TIG  | <b>18</b> Terminale a vite dell'uscita di misurazione Nero (-)                                   |
| <b>6</b> Collegamento (-) per il cavo di ritorno o per il cavo della corrente di saldatura in caso di saldatura TIG | <b>19</b> Collegamento per il cavo di comando al gruppo trainafile o alla resistenza terminale   |
| <b>7</b> Collegamento per telecomando   | <b>20</b> Collegamento per il cavo di comando al gruppo trainafile o per la resistenza terminale |
| <b>8</b> Collegamento (+) per il cavo della corrente di saldatura o per il cavo di ritorno in caso di saldatura TIG | <b>21</b> Collegamento per il tubo del gas   |
| <b>9</b> Dispositivo di riempimento acqua di raffreddamento   | <b>22</b> Collegamento (+) per la corrente di saldatura al gruppo trainafile (MIG/MAG)           |
| <b>10</b> Collegamento con ELP <sup>1</sup> per l'acqua di raffreddamento alla torcia TIG - BLU                     | <b>23</b> Collegamento (-) per il cavo di ritorno (MIG/MAG)                                      |
| <b>11</b> Collegamento per l'acqua di raffreddamento dalla torcia TIG: ROSSO  | <b>24</b> Collegamento per l'acqua di raffreddamento al gruppo trainafile: BLU                   |
| <b>12</b> Antenna   | <b>25</b> Collegamento per l'acqua di raffreddamento dal gruppo trainafile: ROSSO                |

### 13 Connettività USB

1) ELP = ESAB Logic Pump, vedere la sezione "Gruppo di raffreddamento" in questo capitolo.

## 5.2 Accensione del generatore

Inserire l'alimentazione elettrica di rete portando l'interruttore (7) su "START" (AVVIO). Rilasciando l'interruttore, questo ritorna nella posizione "1".

Nel caso di un'interruzione di tensione e del successivo ripristino durante la saldatura, il generatore rimane disattivato fino a quando non si riposiziona manualmente l'interruttore su "START" (AVVIO).

Disinserire l'alimentazione elettrica portando l'interruttore su "0".

Nel caso di una caduta di tensione o di un disinserimento normale dell'alimentazione elettrica di rete, i dati relativi alla saldatura vengono memorizzati per il successivo utilizzo del gruppo.

## 5.3 Controllo delle ventole

I ventilatori del generatore continuano a funzionare per 6,5 minuti dopo l'arresto della saldatura e il gruppo passa in modalità risparmio energetico. Essi riprendono a funzionare con l'attivazione della saldatura.

Per correnti di saldatura fino a 180 A, le ventole funzionano a velocità ridotta e a velocità piena per correnti più elevate.

## 5.4 Protezione dal surriscaldamento

Il generatore è dotato di due termocoppie di sovraccarico che si attivano se la temperatura interna diventa eccessiva, interrompendo la corrente di saldatura e attivando la spia di segnalazione arancione sul lato anteriore del gruppo. Quando la temperatura scende, esse si ripristinano automaticamente.

## 5.5 Gruppo di raffreddamento

Per assicurare il corretto funzionamento, l'altezza di installazione dal gruppo di raffreddamento alla torcia di saldatura deve essere di massimo 7 m. Altezze superiori possono causare problemi, ad esempio lunghi tempi di avvio, bolle d'aria, vuoti, ecc.

Se è necessaria un'altezza di installazione superiore a 7 m, si raccomanda di utilizzare un kit di installazione comprendente una valvola di non ritorno e un'elettrovalvola; vedere il capitolo "ACCESSORI". Dopo l'installazione di queste valvole, il gruppo di tubi flessibili deve essere in posizione orizzontale durante l'avvio iniziale per consentire il riempimento completo d'acqua. Quindi sollevare il gruppo trainafilo e il gruppo di tubi flessibili all'altezza corretta. A questo punto è possibile iniziare il funzionamento continuo in sicurezza ad altezze di installazione fino a 12 metri.

### Collegamento per l'acqua (saldatura TIG)

Il gruppo di raffreddamento è dotato di un sistema di rilevamento **ELP** (ESAB Logic Pump) che controlla che i tubi flessibili dell'acqua siano collegati.

L'interruttore On/Off del generatore deve essere in posizione "0" (Off) quando si collega una torcia di saldatura TIG raffreddata ad acqua.

Se è collegata una torcia di saldatura TIG raffreddata ad acqua, la pompa dell'acqua si aziona automaticamente quando l'interruttore principale On/Off è in posizione "START" (AVVIO) e/o quando si avvia la saldatura. Terminata la saldatura, la pompa continua a funzionare per 6,5 minuti, dopodiché passa in modalità risparmio energetico.

### **Funzionamento durante la saldatura**

Per iniziare il processo di saldatura, premere l'interruttore a grilletto della torcia di saldatura. Il generatore si attiva, facendo funzionare il gruppo trainafile e la pompa dell'acqua di raffreddamento.

Per arrestare il processo di saldatura, rilasciare l'interruttore a grilletto della torcia di saldatura. Terminata la saldatura, la pompa dell'acqua di raffreddamento continua a funzionare per 6,5 minuti, dopodiché passa in modalità risparmio energetico.

### **Flussostato dell'acqua**

Il flussostato dell'acqua interrompe la corrente di saldatura in caso di mancanza di refrigerante e visualizza un messaggio di errore sul pannello di controllo. Il flussostato dell'acqua è un accessorio opzionale.

## **5.6 Telecomando**

Una volta collegato il telecomando, il generatore e il gruppo trainafile sono in modalità di controllo remoto: le manopole e i pulsanti sono bloccati. È possibile regolare le funzioni solo tramite il telecomando.

Se non si desidera utilizzare il telecomando, è necessario scollegarlo dal generatore/gruppo trainafile, altrimenti questi ultimi rimangono in modalità remota.

Per ulteriori informazioni sul funzionamento del telecomando, consultare le relative istruzioni del pannello di controllo.

## **5.7 Unità WeldCloud™**

L'unità WeldCloud™ consente di collegare il generatore per saldatura a un server WeldCloud™ locale tramite Wi-Fi o rete LAN cablata. L'unità WeldCloud™ è dotata di unità GPS per tenere traccia della posizione del generatore per saldatura. Inoltre, è dotata di connettività Bluetooth per il collegamento<sup>con</sup> dispositivi di input di terze parti, ad esempio uno scanner di codici a barre/QR con connessione Bluetooth abilitata.

La connessione Wi-Fi dell'unità WeldCloud™ viene abilitata dopo l'accensione del generatore. Si avvia come hotspot visualizzato come rete Wi-Fi disponibile. Dopo avere stabilito la connessione, è possibile accedere all'interfaccia Web del generatore per la configurazione al primo utilizzo. Dopo la configurazione e il riavvio, il generatore sarà visibile in WeldCloud™. Per ulteriori informazioni sull'unità WeldCloud™ e sulle sue funzioni, consultare il manuale di istruzioni di WeldCloud™.

## 6 MANUTENZIONE



### NOTA:

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.

Soltanto il personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato) è autorizzato a rimuovere le piastre di sicurezza per eseguire collegamenti o interventi di assistenza, manutenzione o riparazione dell'apparecchio per saldatura.



### AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

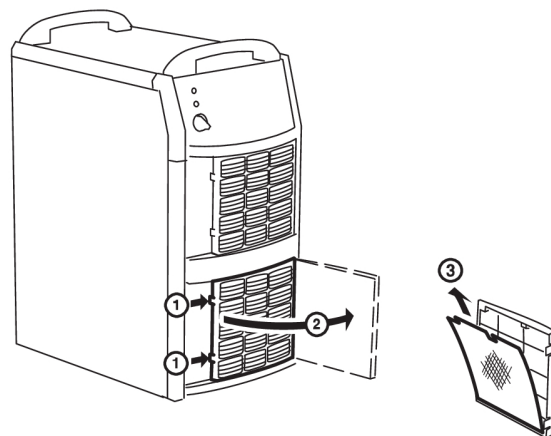
### 6.1 Quotidiana

Eeguire quotidianamente gli interventi di manutenzione descritti di seguito.

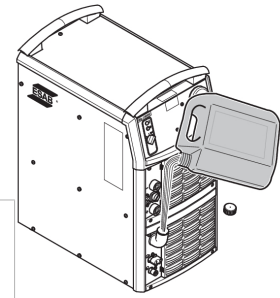
- Controllare che tutti i cavi e i collegamenti non siano danneggiati. Serrare se necessario e sostituire i componenti difettosi.
- Controllare il livello e il flusso dell'acqua; all'occorrenza rabboccare con refrigerante.

### 6.2 In caso di necessità

- Controllare con regolarità che il generatore non sia ostruito da residui di sporcizia. Gli ingressi e le uscite dell'aria intasati o bloccati potrebbero provocare surriscaldamento.
- Pulire il filtro antipolvere.
  - Rimuovere la griglia di protezione con il filtro antipolvere (1).
  - Aprire la griglia (2).
  - Rimuovere il filtro antipolvere (3).
  - Pulire il filtro con aria compressa a bassa pressione.
  - Reinserrire il filtro con il lato a maglie più sottili contro la griglia (2) (in uscita dal generatore).
  - Reinserrire la griglia di protezione con il filtro antipolvere.



- Rabboccare con refrigerante  
Si consiglia il refrigerante miscelato ESAB, pronto all'uso.  
Vedere il capitolo "ACCESSORI".
- Rabboccare con refrigerante sino a coprire la metà del tubo di ingresso.



**NOTA:**

È necessario rabboccare il refrigerante se viene collegata una torcia di saldatura o se vengono utilizzati cavi di collegamento lunghi almeno 5 m. Quando si regola il livello dell'acqua effettuando un rabbocco, non occorre scollegare il tubo flessibile del refrigerante.



**AVVISO!**

Il refrigerante deve essere trattato come rifiuto chimico.

### 6.3 Annuale

Eeguire almeno una volta l'anno gli interventi di manutenzione descritti di seguito.

- Rimuovere tutti i residui di sporco e polvere. Pulire il generatore con aria compressa secca a bassa pressione.
- Sostituire il refrigerante e lavare tubi e serbatoio dell'acqua con acqua pulita.
- Controllare tenute, cavi e collegamenti. Serrare se necessario e sostituire i componenti difettosi.

## 7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Eeguire i seguenti controlli prima di rivolgersi a un tecnico specializzato addetto alla manutenzione.

Tipo di guasto	Intervento
Nessun arco.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica di rete si trovi su ON.</li> <li>• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente.</li> <li>• Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.</li> </ul>
La corrente di saldatura viene interrotta durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che le termocoppie non si siano attivate (la spia arancione deve accendersi sul pannello anteriore).</li> <li>• Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.</li> </ul>
Le termocoppie di sovraccarico si attivano frequentemente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che i filtri dell'aria non siano ostruiti.</li> <li>• Accertarsi che non si stiano superando i valori nominali per l'alimentatore (il gruppo potrebbe essere sovraccarico).</li> </ul>
Prestazioni di saldatura insufficienti.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente.</li> <li>• Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto.</li> <li>• Controllare che siano in uso gli elettrodi corretti.</li> <li>• Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica di rete.</li> </ul>

## 8 ORDINAZIONE RICAMBI

---



### AVVISO!

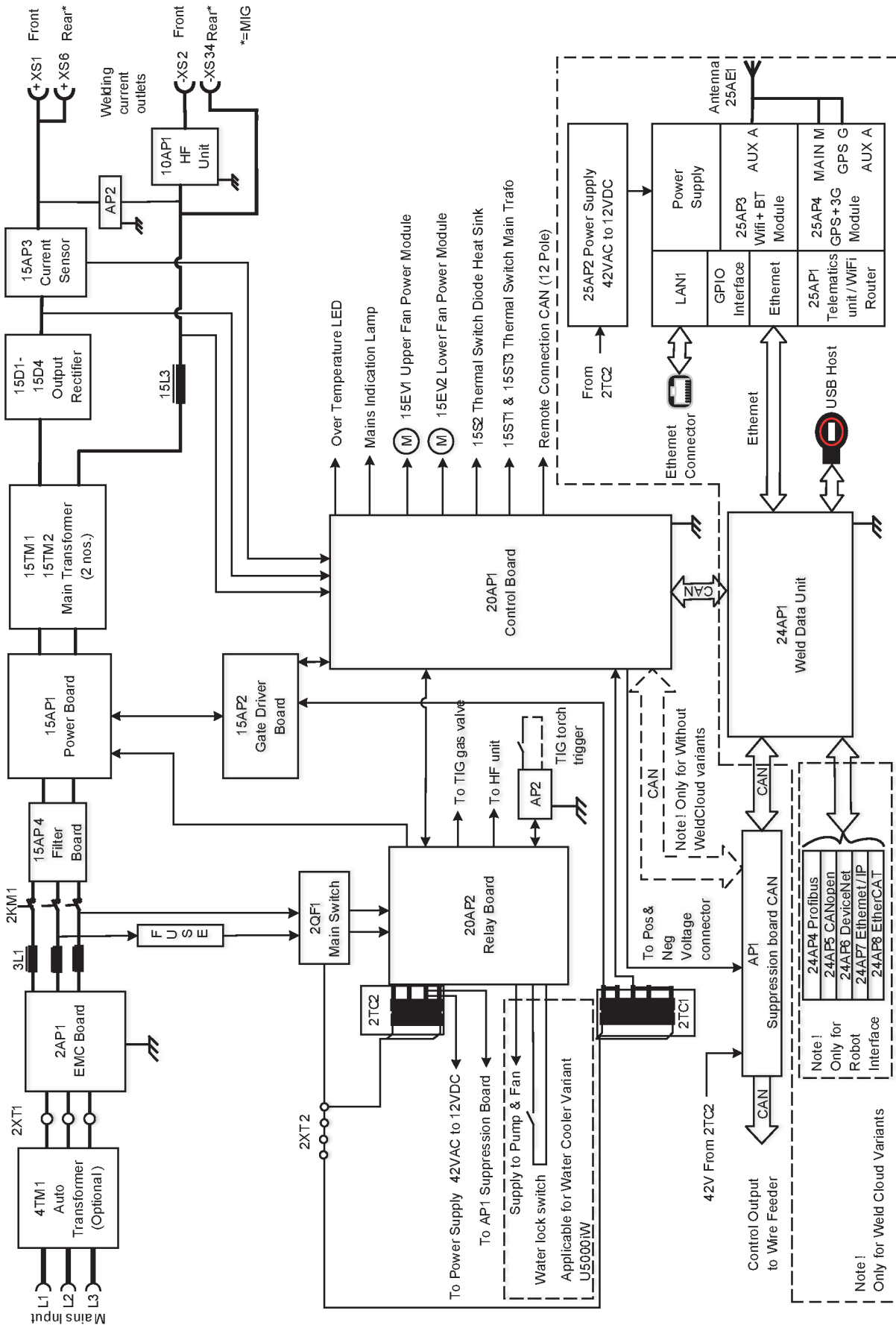
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

Mig U5000iw WeldCloud™ è progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC/EN 60974-1/-2/-3** e **EN 60974-10**.

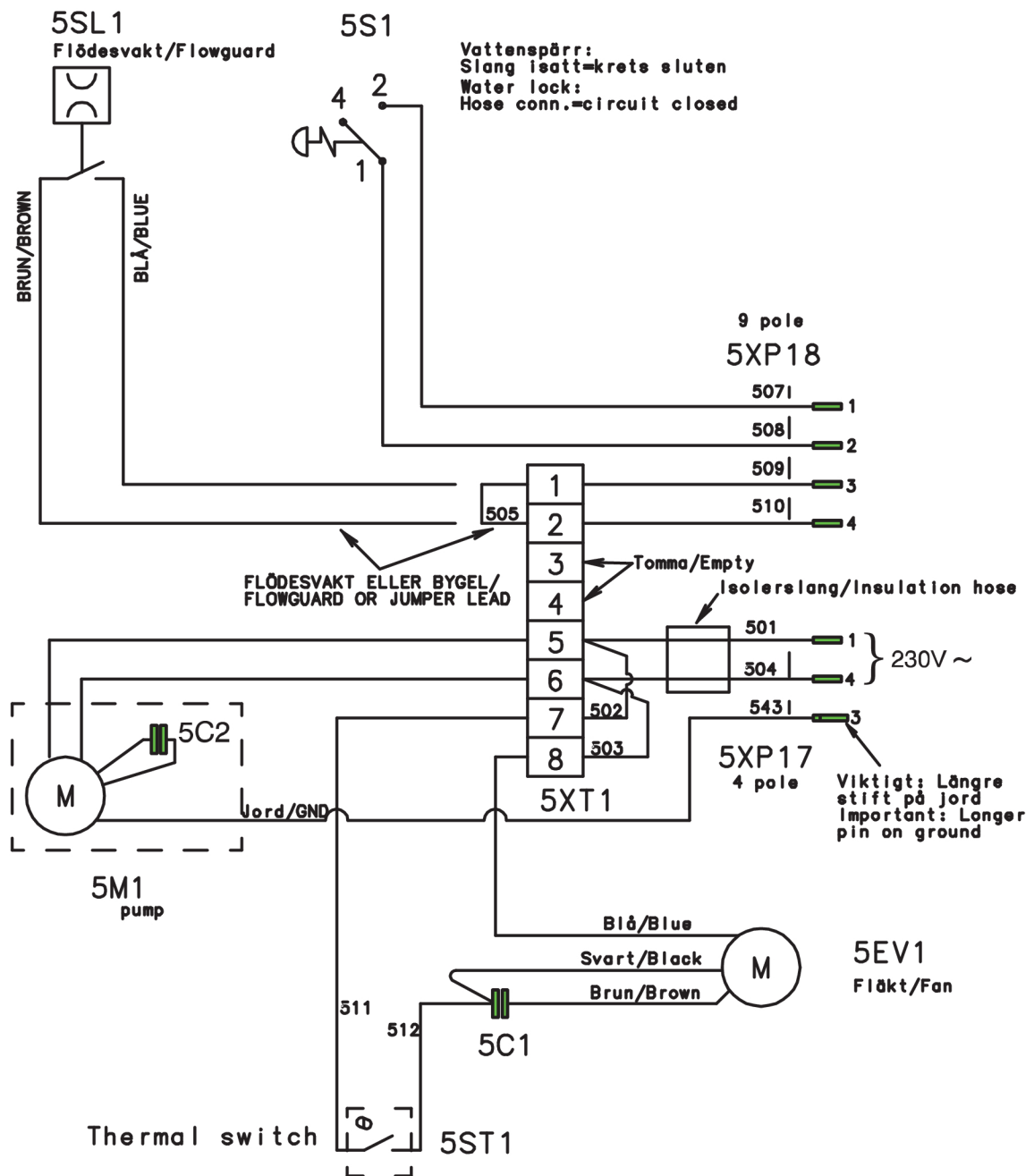
Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web [esab.com](http://esab.com). Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

# SCHEMA ELETTRICO



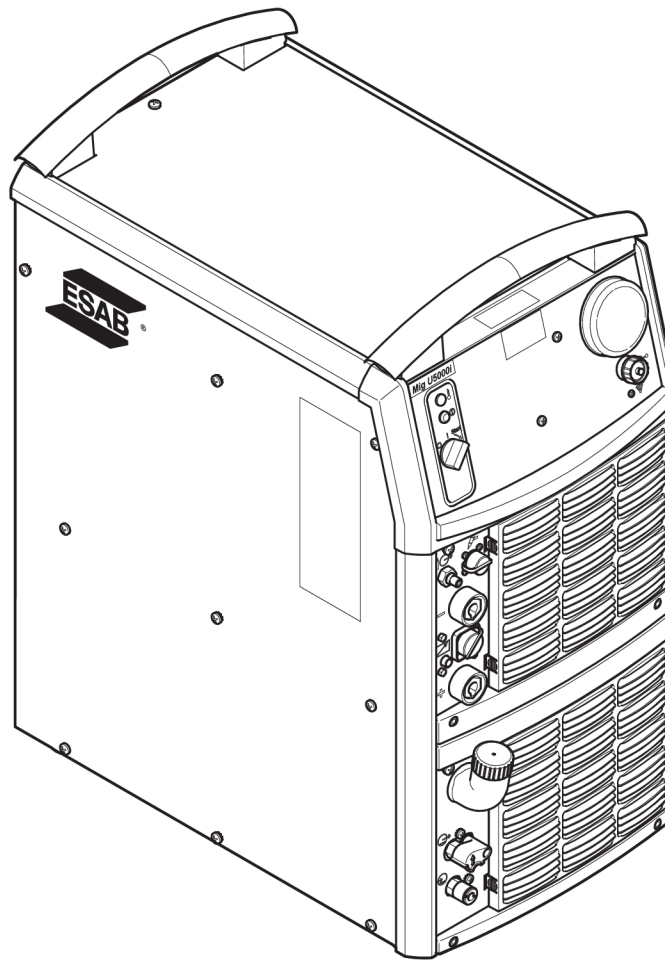
Gruppo di raffreddamento



---

**NUMERI D'ORDINE**

---

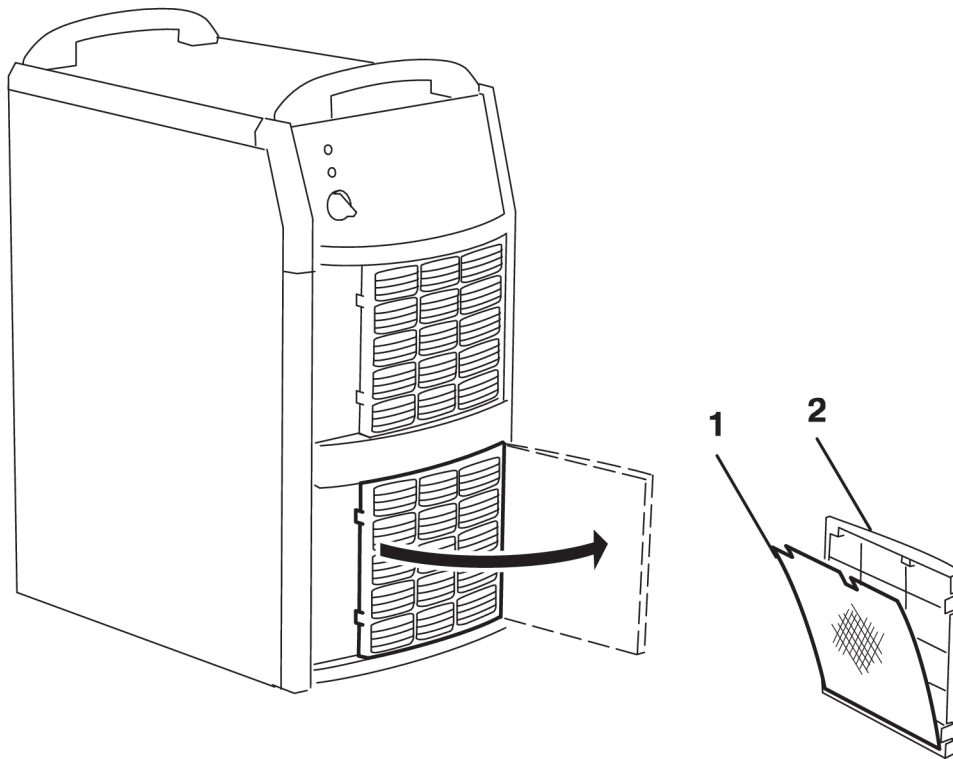


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0445 400 883	Welding power source	Mig U5000iw WeldCloud™, 400 V	With cooling unit and WeldCloud™ unit
0459 839 018	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	




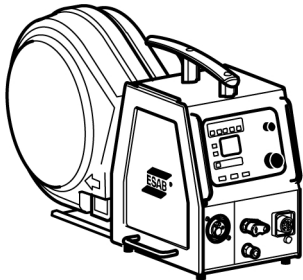
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: [www.esab.com](http://www.esab.com)

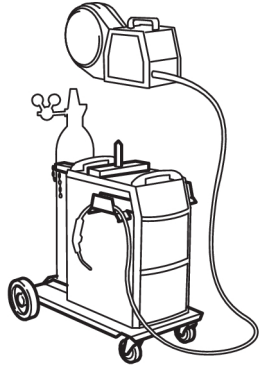
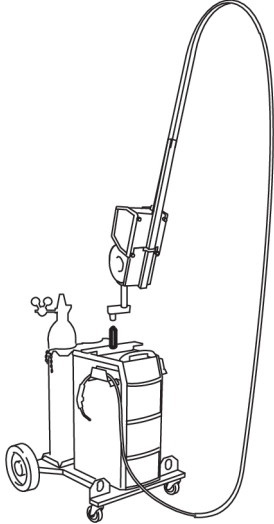
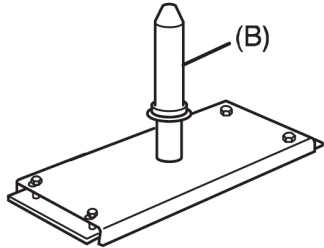
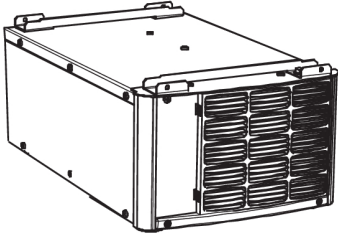
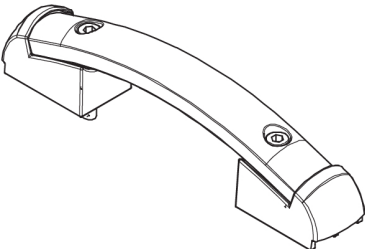
## ELENCO DEI RICAMBI






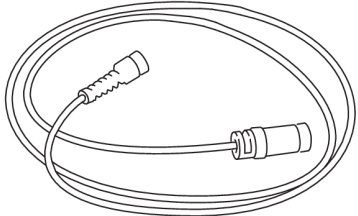
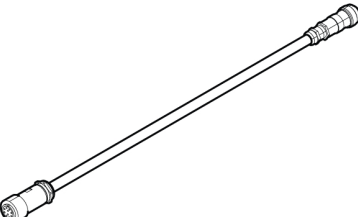
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

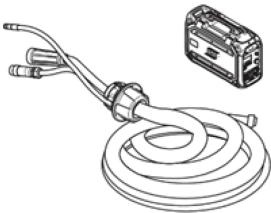
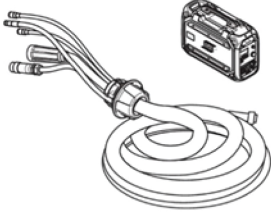
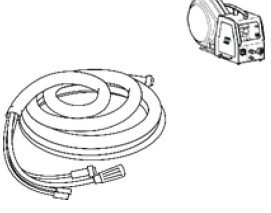


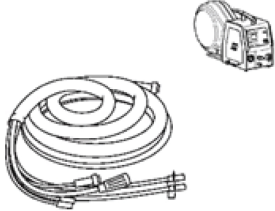

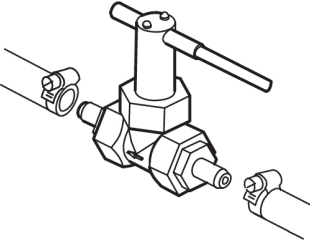
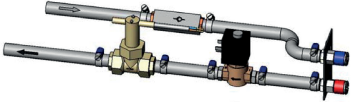
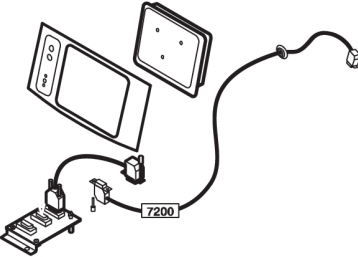
## ACCESSORI

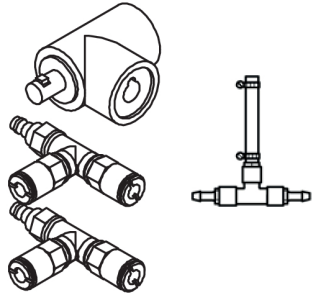
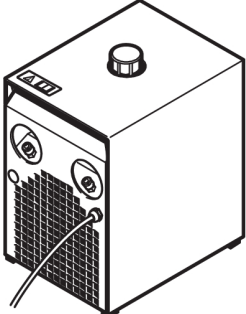

Wire feeders		
0445 800 894	<b>RobustFeed Pulse,</b> water-cooled	
0445 800 891	<b>RobustFeed Pulse,</b> water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 892	<b>RobustFeed Pulse,</b> water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 887	<b>RobustFeed U6,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

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

0459 491 910	<b>Remote control adapter RA12 12 pole</b> For analogue remote controls to CAN based equipment.	
0459 491 880	<b>Remote control unit MTA1 CAN</b> MIG/MAG: wire feed speed and voltage TIG: current, pulse and background current	
0459 491 882	<b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG: current deviation	
0459 491 883	<b>Remote control unit AT1 CAN</b> TIG: current	
0459 491 884	<b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> TIG: rough and fine setting of current.	
<b>Remote control cable 12 pole - 4 pole</b>		
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	
<b>Cavo adattatore 10 poli - 12 poli</b>		
0446089880	0,5 m	
0446089881	1 m	

<b>RobustFeed U6, RobustFeed U82 and RobustFeed Pulse, Interconnection cables with pre-assembled strain relief, gas-cooled, 70 mm<sup>2</sup>, 10 poles</b>		
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	
<b>RobustFeed U6, RobustFeed U82 and RobustFeed Pulse, Interconnection cables with pre-assembled strain relief, water-cooled, 70 mm<sup>2</sup>, 10 poles</b>		
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	
<b>Aristo® Feed 3004 - Cavi di interconnessione, raffreddamento a gas, 70 mm<sup>2</sup>, 10 poli</b>		
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	
<b>Aristo® Feed 3004 - Cavi di interconnessione, raffreddamento a gas, 95 mm<sup>2</sup>, 10 poli</b>		
0459 528 980	1,7 m	

<b>Aristo® Feed 3004 - Cavi di interconnessione, raffreddamento ad acqua, 70 mm<sup>2</sup>, 10 poli</b>		
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	
<b>Aristo® Feed 3004 - Cavi di interconnessione, raffreddamento ad acqua, 95 mm<sup>2</sup>, 10 poli</b>		
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	<b>Return cable 5 m 95 mm<sup>2</sup></b>	
0456 855 880	<b>Water flow guard 0.7 l/min</b>	
0461 203 880	<b>Water return flow guard Mech 7 m</b>	
0459 579 880	<b>MMC kit for power source Mig</b>	

0459 546 880	<b>Connection set</b> for connection of two wire feed units	
0414 191 881	<b>Cooling unit OCE2H</b>	
0465 720 002	<b>ESAB ready mixed coolant</b> (10 l / 2.64 gal) L'uso di un liquido refrigerante diverso da quello prescritto potrebbe causare danni all'apparecchio. In presenza di danni derivanti da tale negligenza, gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

