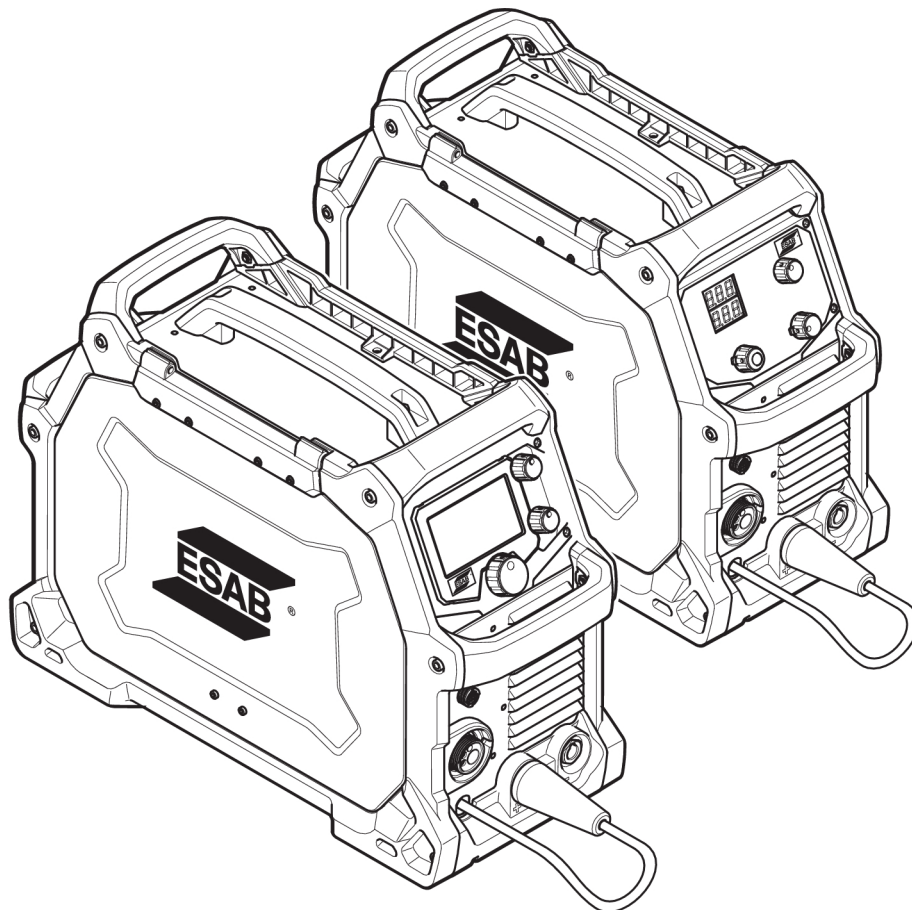




Rebel

EMP 215ic, EM 215ic



Betriebsanweisung



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

EMP 215ic, from serial number CA229 YY XX XXXX
EM 215ic, from serial number CA615 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 60974-5:2013, Arc Welding	Equipment – Part 5: Wire Feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
EMP 215ic, EM 215ic are part of ESAB Rebel 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
2022-07-20

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director



1	SICHERHEIT	5
1.1	Bedeutung der Symbole	5
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	5
2	EINFÜHRUNG	9
2.1	Ausrüstung	10
3	TECHNISCHE DATEN	11
4	INSTALLATION	14
4.1	Aufstellung	14
4.2	Hebeanweisungen	14
4.3	Netzstromversorgung	15
4.3.1	Empfohlene Werte für Sicherungsgrößen und Kabelmindestquerschnitt	16
5	BETRIEB	17
5.1	Anschlüsse	18
5.2	Anschluss von Schweiß- und Rückleiterkabel	19
5.3	Polaritätswechsel	19
5.4	Einsetzen und Wechseln des Drahtes	20
5.5	Einstellung des Drahtvorschubdrucks	22
5.6	Wechseln der Vorschub-/Andruckwalzen	22
5.7	Schutzgas	23
5.8	Relative Einschaltdauer (ED)	24
5.9	Überhitzungsschutz	25
6	BEDIENKONSOLE	26
6.1	Navigieren – EMP 215ic	26
6.1.1	Hauptmenü	26
6.1.2	sMIG-Modus	26
6.1.3	Manueller MIG-Modus	27
6.1.4	Fülldraht-Modus	27
6.1.5	MMA-Modus	27
6.1.6	LIFT-WIG-Modus	27
6.1.7	Einstellungen	28
6.1.8	Betriebsanleitung – Informationen	28
6.1.9	Erläuterung der Symbole	28
6.2	Navigieren – EM 215ic	31
6.2.1	Erläuterung der Symbole EM 215ic	31
7	WARTUNG	33
7.1	Routinemäßige Wartung	33
7.2	Wartung der Stromquelle und der Drahtvorschubeinheit	34
7.3	Wartung von Brenner und Leiter	36
8	FEHLERBEHEBUNG	37

9 ERSATZTEILBESTELLUNG	39
SCHALTPLAN	40
BESTELNUMMERN	41
VERSCHLEISSTEILE	42
ZUBEHÖR	44
ERSATZTEILE	45

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.

4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.
5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen
 - Stellen Sie sicher, dass das Massekabel sicher verbunden ist.
 - Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
 - Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
 - Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder nasser Schutzausrüstung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab.
- Verwenden Sie eine Belüftungseinrichtung, eine Absaugeinrichtung am Lichtbogen oder beides, um Dämpfe und Gase aus Ihrem Atembereich und dem allgemeinen Bereich zu entfernen.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Umstehende mit geeigneten Schutzscheiben oder Vorhängen.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen



- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Sorgen Sie dafür, dass sich in der Nähe des Schweißplatzes keine brennbaren Materialien befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



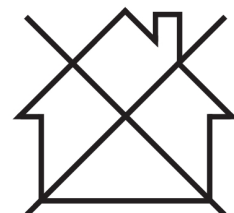
WARNUNG!

Verwenden Sie die Stromquelle nicht zum Auftauen gefrorener Leitungen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.





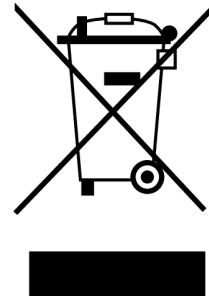
HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Die Produktfamilie ESAB EM und EMP ist eine neue Generation von MIG- und Multi-Prozess-Schweißstromquellen (MIG/MMA/WIG).

Die Stromquellen EMP 215ic und EM 215ic wurden für die Anforderungen leichter bis mittelschwerer Fertigung konzipiert. Sie sind robust, langlebig und mobil und bieten hervorragende Lichtbogenleistung bei den unterschiedlichsten Schweißanwendungen.

Die EMP verfügt über ein 11 cm (4,3 Zoll) großes TFT-Farbdisplay als Benutzerschnittstelle, das eine schnelle und einfache Auswahl des Schweißprozesses und der Parameter ermöglicht und sich sowohl für neu ausgebildete Anwender als auch für Anwender mit fortgeschrittenen Kenntnissen eignet. Für fortgeschrittene Anwender kann eine Anzahl von Zusatzfunktionen aktiviert und individuell angepasst werden, sodass maximale Flexibilität ermöglicht wird.

Exklusiv bei ESAB steht Anwendern für sMIG eine hervorragende „Kurzschluss“-Lichtbogencharakteristik zur Verfügung.

Die EM- und EMP-Familie kann an eine Stromquelle im Bereich 120 V – 230 V, 1 ~ 50/60 Hz angeschlossen werden. Es kann sich dabei um einen Netzanschluss oder einen Generator handeln. Der integrierte PFC-Kreis (Power Factor Correction; Leistungsfaktorkorrektur) führt zu einem erheblich höheren Wirkungsgrad.

Produkteigenschaften:

- Hervorragende MIG-Charakteristik (EM)
- Hervorragende Multi-Prozess-Schweißereigenschaften, MIG/MMA und Lift/WIG (EMP)
- Automatische Erkennung der Eingangsspannung mit PFC (120 V – 230 V)
- Große hochauflösende 11 cm-Benutzerschnittstelle (4,3 Zoll), individuell anpassbar (EMP)
- Robuste Konstruktion von Gehäuse und interner Hardware
- Mobiles Gerät, kann von einer einzigen Person angehoben und getragen werden
- Drahtvorschubsystem aus hochwertigem Aluminium-Druckguss bietet hervorragende Kontrolle der Antriebsrollengeometrie und sichert gleichmäßigen, präzisen Drahtvorschub
- Professionelles, hochwertiges Zubehör

2.1 Ausrüstung

Die Einheit umfasst folgende Komponenten:

Baureihe EMP

- ESAB EMP 215ic Stromquelle
- ESAB MXL 200 MIG-Brenner, 3 m (10 Fuß)
- Kontaktspitze M6 für Drahtdurchmesser 0,8 mm (0,030 Zoll) (2 Stück)
- Kontaktspitze M6 für Drahtdurchmesser 1,0 mm (0,040 Zoll) (2 Stück)
- Gasschlauch, 4,5 m, Schnellkupplung
- MMA-Schweißkabel-Kit 3 m
- Rückleiterkabel-Kit 3 m
- OK 12,50 0,8 mm × 5 kg (0,030 Zoll × 11 lb) Spule
- Antriebsrolle: 0,6/0,8 mm (0,023 Zoll/0,030 Zoll) Fülldraht, Stahl- und Edelstahldraht (installiert im Antriebssystem)
- Antriebsrolle: 0,8/1,0 mm (0,030 Zoll/0,040 Zoll) Fülldraht, Stahl- und Edelstahldraht (in Zubehör-Box)
- Führungsummantelung 1,0 mm - 1,2 mm (0,040 Zoll - 0,045 Zoll) (installiert im Antriebssystem)
- Führungsummantelung 0,6 mm - 0,8 mm (0,023 Zoll - 0,030 Zoll) (in Zubehör-Box)
- Netzkabel 3 m (10 Fuß), mit Anschlussstecker
- Sicherheitsanweisung
- USB mit Bedieneranweisung
- Materialdicke-Anleitung

Baureihe EM

- ESAB EM 215ic Stromquelle
- ESAB MXL 200 MIG-Brenner, 3 m (10 Fuß)
- Kontaktspitze M6 für Drahtdurchmesser 0,8 mm (0,030 Zoll) (2 Stück)
- Kontaktspitze M6 für Drahtdurchmesser 1,0 mm (0,040 Zoll) (2 Stück)
- Gasschlauch, 4,5 m, Schnellkupplung
- Rückleiterkabel-Kit 3 m
- OK 12,50 0,8 mm × 5 kg (0,030 Zoll × 11 lb) Spule
- Antriebsrolle: 0,6/0,8 mm (0,023 Zoll/0,030 Zoll) Fülldraht, Stahl- und Edelstahldraht (installiert im Antriebssystem)
- Antriebsrolle: 0,8/1,0 mm (0,030 Zoll/0,040 Zoll) Fülldraht, Stahl- und Edelstahldraht (in Zubehör-Box)
- Führungsummantelung 1,0 mm - 1,2 mm (0,040 Zoll - 0,045 Zoll) (installiert im Antriebssystem)
- Führungsummantelung 0,6 mm - 0,8 mm (0,023 Zoll - 0,030 Zoll) (in Zubehör-Box)
- Netzkabel 3 m (10 Fuß), mit Anschlussstecker
- Sicherheitsanweisung
- USB mit Bedieneranweisung
- Materialdicke-Anleitung

3 TECHNISCHE DATEN

EMP 215ic		
Spannung	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	120 V, 1 ~ 50/60 Hz
Primärstrom		
I_{\max} . GMAW - MIG	30 A	Trennschalter 20 A: 28,6 A Trennschalter 15 A: 20,3 A
I_{\max} . GTAW - TIG	19 A	Trennschalter 15 A: 20,8 A
I_{\max} . SMAW - MMA	25 A	Trennschalter 15 A: 20,8 A
I_{eff} . GMAW - MIG	14 A	Trennschalter 20 A: 13 A Trennschalter 15 A: 13 A
I_{eff} . GTAW - WIG	10 A	Trennschalter 15 A: 14,7 A
I_{eff} . SMAW - MMA	13 A	Trennschalter 15 A: 14,7 A
Zulässige Belastung bei GMAW – MIG		
100 % ED	110 A/19,5 V	Trennschalter 20 A: 90 A/18,5 V Trennschalter 15 A: 75 A/17,75 V
60 % ED	125 A/20,25 V	Trennschalter 20 A: 110 A/19,5 V Trennschalter 15 A: 90 A/18,5 V
40 % ED	150 A/21,5 V	Trennschalter 15 A: 100 A/19 V
25 % ED	205 A/24,25 V	-
20 % ED	-	Trennschalter 20 A: 130 A/20,5 V
Einstellbereich (DC)	15 A/14,75 V – 230 A/25,5 V	15 A/14,75 V – 130 A/20,5 V
Zulässige Belastung bei GTAW - WIG		
100 % ED	110 A/14,4 V	100 A/14 V
60 % ED	125 A/15 V	120 A/14,8 V
40 % ED	-	130 A/15,2 V
30% ED	180 A/17,2 V	-
Einstellbereich (DC)	5 A/10,2 V – 200 A/18 V	5 A/10,2 V – 150 A/16 V
Zulässige Belastung bei SMAW – MMA		
100 % ED	100 A/24 V	65 A/22,6 V
60 % ED	125 A/25 V	80 A/23,2 V
40 % ED	-	85 A/23,4 V
25 % ED	185 A/27,4 V	-
Einstellbereich (DC)	16 A/20,6 V – 185 A/27,4 V	16 A/20,6 V – 110 A/24,4 V
Leerlaufspannung		

EMP 215ic		
VRD deaktiviert, Nenn-Leerlaufspannung (Boost-Leerlaufspannung)	68 V / (90 V)	68 V / (90 V)
Blindleistung	21 W	21 W
Wirkungsgrad	83,6 %	83,6 %
Leistungsfaktor	0,98	0,99
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,5 – 12 m/min (62–475 Zoll/min)	1,5 – 12 m/min (62–475 Zoll/min)
Drahtdurchmesser		
Massivdraht (Flussstahl)	0,6 – 1,0 mm (0,023 – 0,040 Zoll)	0,6 – 1,0 mm (0,023 – 0,040 Zoll)
Massivdraht (Edelstahl)	0,8 – 1,0 mm (0,030 – 0,040 Zoll)	0,9 – 1,0 mm (0,035 – 0,040 Zoll)
Fülldraht	0,8 – 1,1 mm (0,030 – 0,045 Zoll)	0,8 – 1,1 mm (0,030 – 0,045 Zoll)
Aluminium	0,8 – 1,2 mm (0,030 – 3/64 Zoll)	0,8 – 1,2 mm (0,030 – 3/64 Zoll)
Spulengröße	Ø 100 – 200 mm (4 – 8 Zoll)	Ø 100 – 200 mm (4 – 8 Zoll)
Abmessungen L × B × H	548 × 229 × 406 mm (23,0 × 9,0 × 16,0 Zoll)	548 × 229 × 406 mm (23,0 × 9,0 × 16,0 Zoll)
Gewicht	18,2 kg (40 lb)	18,2 kg (40 lb)
Betriebstemperatur	-10 bis +40 °C	-10 bis +40 °C
Schutzart	IP23S	IP23S
Anwendungsklassifikation	S	S

EM 215ic		
Spannung	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	120 V, 1 ~ 50/60 Hz
Primärstrom		
I_{max} GMAW - MIG	30 A (27,6 A bei 25 % Einschaltdauer)	Trennschalter 20 A: 28,6 A Trennschalter 15 A: 20,3 A
I_{eff} GMAW - MIG	14 A	Trennschalter 15 A: 14,6 A Trennschalter 20 A: 18,0 A
Zulässige Belastung bei GMAW – MIG		
100 % ED	110 A/19,5 V	Trennschalter 15 A: 75 A/17,75 V Trennschalter 20 A: 90 A/18,5 V
60 % ED	125 A/20,25 V	Trennschalter 15 A: 90 A/18,5 V Trennschalter 20 A: 110 A/19,5 V
40 % ED	150 A/21,5 V	Trennschalter 15 A: 100 A/19 V

	EM 215ic	
25 % ED	205 A/24,25 V	-
20 % ED	-	Trennschalter 20 A: 130 A/20,5 V
Einstellbereich (DC)	15 A/14,75 V – 235 A/26,0 V	15 A/14,75 V – 130 A/20,5 V
Leerlaufspannung		
VRD deaktiviert	68 V	68 V
VRD aktiviert	35 V	35 V
Wirkungsgrad	86 %	84 %
Leistungsfaktor	0,98	0,99
Drahtvorschubgeschwindigkeit	2 – 12,1 m/min (80 – 475 Zoll/min)	2 – 12,1 m/min (80 – 475 Zoll/min)
Drahtdurchmesser		
Massivdraht (Flussstahl)	0,6 – 0,9 mm (0,023 – 0,035 Zoll)	0,6 – 0,9 mm (0,023 – 0,035 Zoll)
Massivdraht (Edelstahl)	0,8 – 0,9 mm (0,030 – 0,035 Zoll)	0,8 – 0,9 mm (0,030 – 0,035 Zoll)
Fülldraht	0,8 – 1,1 mm (0,030 – 0,045 Zoll)	0,8 – 1,1 mm (0,030 – 0,045 Zoll)
Aluminium	0,8 – 1,2 mm (0,030 – 3/64 Zoll)	0,8 – 1,2 mm (0,030 – 3/64 Zoll)
Spulengröße	Ø 100 – 200 mm (4 –8 Zoll)	Ø 100 – 200 mm (4 –8 Zoll)
Abmessungen L × B × H	548 × 229 × 406 mm (23,0 × 9,0 × 16,0 Zoll)	548 × 229 × 406 mm (23,0 × 9,0 × 16,0 Zoll)
Gewicht	18,2 kg (40 lb)	18,2 kg (40 lb)
Betriebstemperatur	-10 bis +40 °C	-10 bis +40 °C
Schutzart	IP23S	IP23S
Anwendungsklassifikation	S	S

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überhitzung mit einer bestimmten Stromstärke geschweißt werden kann. Die Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C.

Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „Relative Einschaltdauer“ im Kapitel BETRIEB.

Schutzart

Der **IP**-Code zeigt die Schutzart an, d. h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper oder Wasser.

Mit **IP23S** gekennzeichnete Ausrüstung ist für den Einsatz im Innen- und Außenbereich vorgesehen, sollte jedoch nicht bei Niederschlägen verwendet werden.

Anwendungsklasse

Das Symbol **S** zeigt an, dass die Stromquelle für den Einsatz in Bereichen mit erhöhtem elektrischem Gefahrengrad ausgelegt ist.

4 INSTALLATION

Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

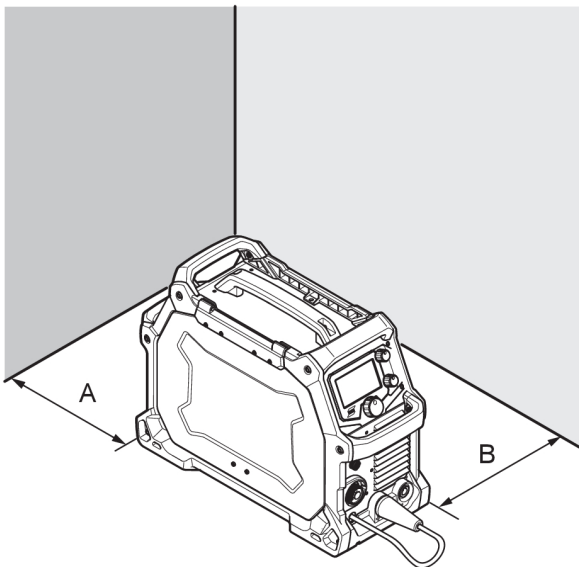


VORSICHT!

Dieses Produkt ist für die industrielle Nutzung vorgesehen. Der Einsatz in einer Wohnumgebung kann Funkstörungen verursachen. Der Benutzer muss entsprechende Vorkehrungen treffen.

4.1 Aufstellung

Stellen Sie die Stromquelle so auf, dass die Ein- und Auslassöffnungen für die Kühlluft nicht blockiert werden.

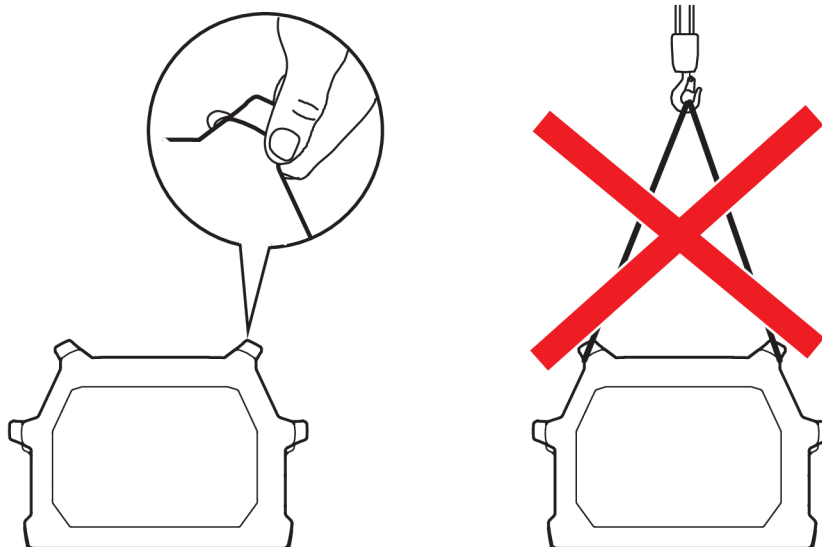


A. 100 mm (4 Zoll)

B. 100 mm (4 Zoll)

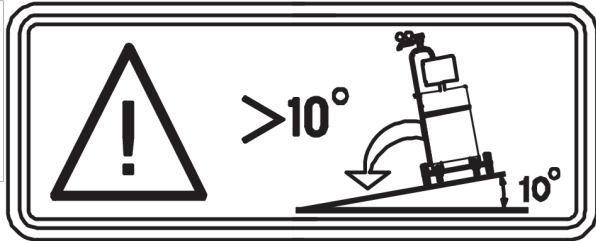
4.2 Hebeanweisungen

Die Stromquelle kann an den Griffen angehoben werden.



**WARNUNG!**

Sichern Sie die Ausrüstung – besonders auf unebenem oder abschüssigem Untergrund.



4.3 Netzstromversorgung

**HINWEIS!****Anforderungen an die Netzstromversorgung**

Die Ausrüstung entspricht den Vorgaben in IEC 61000-3-12, wenn die Kurzschlussleistung am Verbindungspunkt zwischen dem Stromnetz des Benutzers und dem öffentlichen Stromnetz größer gleich S_{scmin} ist. Der Installateur oder Benutzer der Ausrüstung muss – falls erforderlich, nach Rücksprache mit dem Netzbetreiber – sicherstellen, dass die Ausrüstung nur an eine Stromversorgung mit einer Kurzschlussleistung größer gleich S_{scmin} ist. Siehe technische Daten im Kapitel „TECHNISCHE DATEN“.

Die Versorgungsspannung sollte 230 V AC \pm 10 % oder 120 V \pm 10 % betragen. Eine zu niedrige Versorgungsspannung kann zu einer unzureichenden Schweißleistung führen. Eine zu hohe Versorgungsspannung führt zu einer Überhitzung und einem möglichen Ausfall der Komponenten. Wenden Sie sich für weitere Informationen bezüglich der Art der verfügbaren Stromversorgung, der Vorgehensweise für einen richtigen Anschluss und der erforderlichen Inspektionen an den örtlichen Stromversorger.

Die Schweißstromquelle muss:

- ordnungsgemäß installiert werden, gegebenenfalls durch einen qualifizierten Elektriker
- entsprechend den lokalen Bestimmungen ordnungsgemäß (elektrisch) geerdet werden
- an einen Stromanschluss mit den korrekten Anschlussdaten und entsprechender Sicherung (siehe Tabelle unten) angeschlossen werden

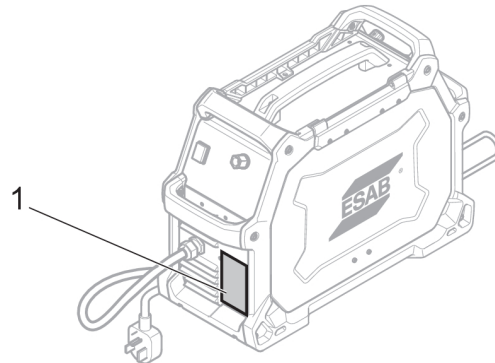
**HINWEIS!**

Die Stromquelle ist gemäß den entsprechenden nationalen Vorschriften und Regeln zu benutzen.

**VORSICHT!**

Trennen Sie die Stromversorgung und verwenden Sie „Verriegelungs-“/„Kennzeichnungs“-Verfahren. Stellen Sie sicher, dass sich der Leistungsschalter in der Position „Offen“ befindet (Verriegelung/Kennzeichnung), BEVOR Sicherungen der Stromversorgung ausgebaut werden. Nur fachkundige Personen dürfen eine Verbindung herstellen bzw. trennen.

1. Leistungsschild mit Daten für den Stromversorgungsanschluss



4.3.1 Empfohlene Werte für Sicherungsgrößen und Kabelmindestquerschnitt



WARNUNG!

Werden die nachfolgenden Empfehlungen zum elektrischen Anschluss nicht beachtet, kann es zu einem elektrischen Schlag oder Brand kommen. Diese Empfehlungen gelten für einen eigenen Abzweigkreis, der für die Nennausgangsleistung und die relative Einschaltdauer der Schweißstromquelle ausgelegt wurde.

	120 – 230 V, 1 ~ 50/60 Hz	
	230 V AC	120 V AC
Versorgungsspannung	230 V AC	120 V AC
Eingangsstrom bei maximaler Ausgangsleistung	30 A	30 A
Empfohlener Maximalwert für die Sicherung* oder den Trennschalter	30 A	30 A
*Sicherung mit Zeitverzögerung		
Empfohlener Maximalwert für die Sicherung oder den Trennschalter	50 A	50 A
Empfohlener Leitungs-Mindestquerschnitt	2,5 mm ² (13 AWG)	2,5 mm ² (13 AWG)
Empfohlene Maximallänge einer Verlängerungsleitung	15 m (50 ft)	15 m (50 ft)
Empfohlener Erdleiter-Mindestquerschnitt	2,5 mm ² (13 AWG)	2,5 mm ² (13 AWG)

Versorgung über Generator

Die Stromquelle kann über verschiedene Generatortypen versorgt werden. Einige von diesen erzeugen jedoch möglicherweise keine ausreichende Leistung für den einwandfreien Betrieb der Schweißstromquelle. Generatoren mit automatischer Spannungsregelung (AVR) oder einer gleichwertigen oder besseren Regelung und einer Nennleistung von 8 kW werden empfohlen.

5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel „SICHERHEITSVORKEHRUNGEN“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!



HINWEIS!

Verwenden Sie beim Transport der Ausrüstung den dafür vorgesehenen Griff. Ziehen Sie niemals an den Kabeln.



WARNUNG!

Rotierende Teile können Verletzungen hervorrufen. Lassen Sie besondere Vorsicht walten.



WARNUNG!

Stromschlag! Werkstück oder Schweißkopf dürfen während des Betriebs nicht berührt werden!



WARNUNG!

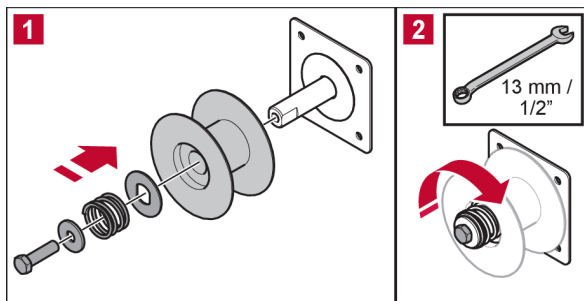
Stellen Sie sicher, dass die Seitenabdeckungen während des Betriebs geschlossen sind.



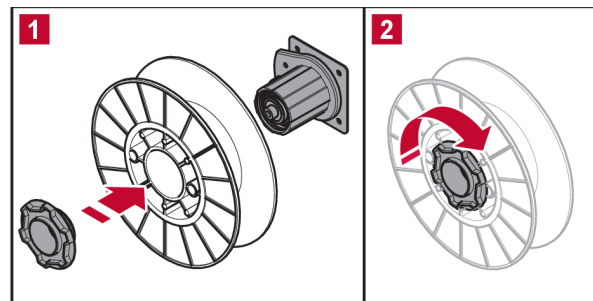
WARNUNG!

Ziehen Sie die Sicherungsmutter der Spule fest, damit diese nicht von der Nabe rutschen kann.

100 mm (4 Zoll)

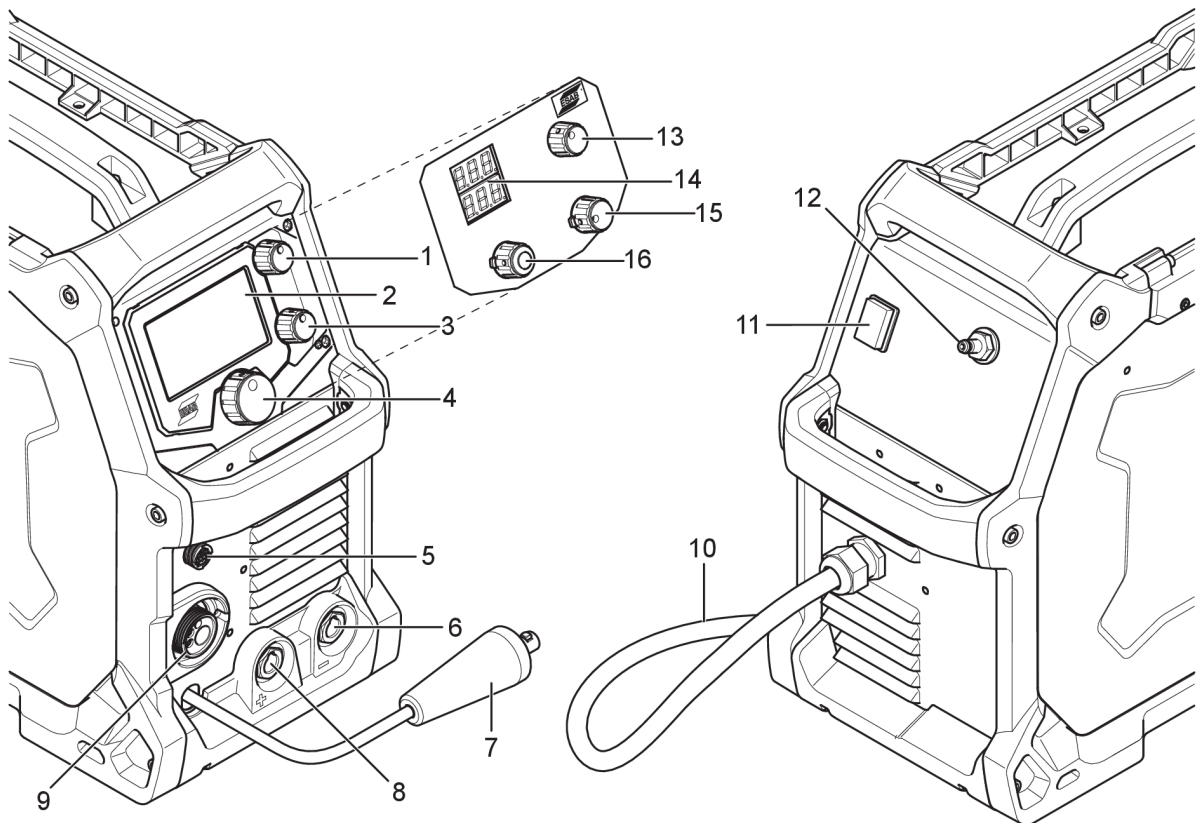


200 mm (8 Zoll)



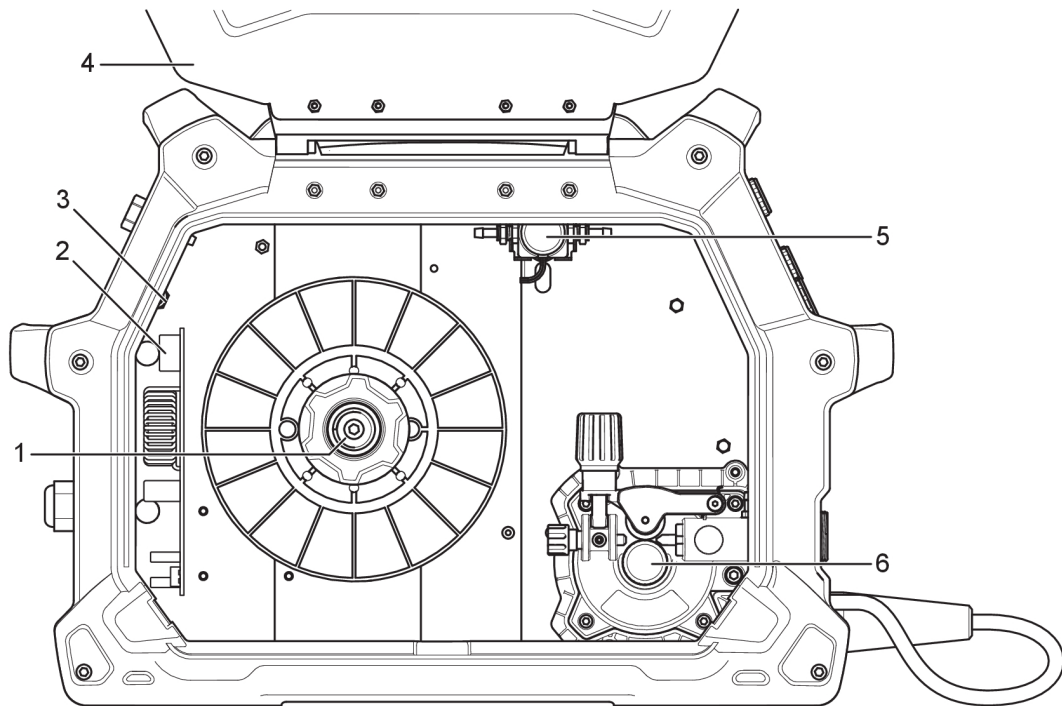
5.1 Anschlüsse

Vorne und hinten:



- | | |
|--|---|
| 1. Regler zur Einstellung von Schweißstrom oder Drahtvorschubgeschwindigkeit (EMP) | 9. Anschluss für Euro-Brenner |
| 2. Anzeige (EMP) | 10. Netzkabel |
| 3. Regler zur Einstellung der Spannung (EMP) | 11. Netzschalter EIN/AUS |
| 4. Hauptregler zur Menünavigation (EMP) | 12. Gasventileinlass, Buchse |
| 5. Brenner-/Fernbedienungsanschluss | 13. Regler zur Einstellung der Spannung (EM) |
| 6. Negativer Ausgang [-] | 14. Anzeige – Volt/Ampere (EM) |
| 7. Polaritätswechselkabel | 15. Regler zur Einstellung von Materialdicke oder Drahtvorschubgeschwindigkeit (EM) |
| 8. Positiver Ausgang [+] | 16. Regler zur Prozessauswahl (EM) |

Skizze des Antriebssystems



- | | |
|------------------|--------------------------------|
| 1. Spulennabe | 4. Zu öffnende Seitenabdeckung |
| 2. EMC-Filter | 5. Gasventil |
| 3. Trennschalter | 6. Drahtvorschubmechanismus |

5.2 Anschluss von Schweiß- und Rückleiterkabel

Die Stromquelle besitzt zwei Ausgänge zum Anschluss von Schweiß- und Rückleiterkabel (siehe Abbildung „Vorne und hinten“), einen negativen [-] Anschluss (6) und einen positiven [+] Anschluss (8).

Bei MIG/MMA hängt der Ausgang, an den das Schweißkabel angeschlossen wird, vom Typ der verwendeten Elektrode ab. Bitte beachten Sie die Informationen zur korrekten Elektrodenpolarität auf der Elektrodenverpackung. Schließen Sie das Rückleiterkabel an den verbleibenden Schweißanschluss an der Stromquelle an. Stellen Sie sicher, dass das Rückleiterkabel angeschlossen ist und seine Klemme guten Kontakt mit dem Werkstück hat.

Schließen Sie für den WIG-Prozess (erfordert optionales WIG-Zubehör) das WIG-Schweißbrennerkabel an den negativen [-] Anschluss (6) an. Schließen Sie die Gaszuführungsmutter an eine geregelte Schutzgasversorgung an. Schließen Sie das Rückleiterkabel an den positiven [+] Anschluss (8) an (siehe Abbildung „Vorne und hinten“).

5.3 Polaritätswechsel

Die Stromquelle wird mit am positiven Anschluss angeschlossenem Polaritätswechselkabel geliefert. Für einige Schweißdrähte, beispielsweise selbstabschirmende Fülldrähte, wird das Schweißen mit negativer Polarität empfohlen. Negative Polarität bedeutet, dass das Polaritätswechselkabel an den negativen Anschluss und das Rückleiterkabel an den positiven Anschluss angeschlossen wird. Überprüfen Sie daher die empfohlene Polarität für den Schweißdraht, den Sie benutzen möchten.

Die Polarität kann geändert werden, indem das Polaritätswechselkabel entsprechend dem gewünschten Schweißprozess angeschlossen wird.

5.4 Einsetzen und Wechseln des Drahtes

Die EMP 215ic und EM 215ic können Spulengrößen von 100 mm (4 Zoll) und 200 mm (8 Zoll) verarbeiten. Die geeigneten Drahtabmessungen für jeden Drahttyp finden Sie im Kapitel TECHNISCHE DATEN.



WARNUNG!

Halten Sie den Schweißbrenner nicht in die Nähe von oder auf Hände, das Gesicht oder andere Körperteile, da dies zu Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Beim Wechsel der Drahtspule besteht Quetsch- oder Kneifgefahr! Tragen Sie **keine** Schutzhandschuhe, wenn Sie den Schweißdraht zwischen die Vorschubwalzen führen.



HINWEIS!

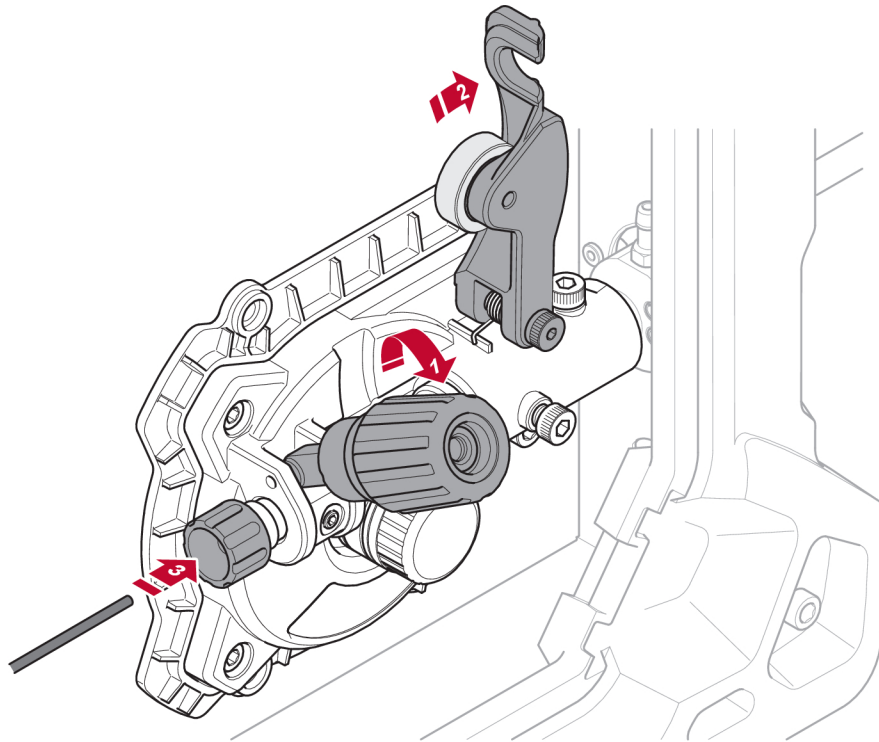
Stellen Sie sicher, dass die korrekten Vorschub-/Andruckwalzen verwendet werden. Für weitere Informationen, siehe Anhang VERSCHLEISSTEILE.



HINWEIS!

Denken Sie daran, im Schweißbrenner die korrekte Kontaktspitze für den gewählten Drahtdurchmesser zu verwenden. Der Brenner ist mit einer Kontaktspitze für den Drahtdurchmesser 0,8 mm (0,030 Zoll) ausgestattet. Wenn Sie einen anderen Durchmesser verwenden, müssen Sie die Kontaktspitze und die Antriebsrolle wechseln. Der im Brenner angebrachte Drahtleiter wird für das Schweißen mit Fe- und SS-Drähten empfohlen.

1. Öffnen Sie die Seitenabdeckung.
2. Lösen Sie den Andruckwalzenarm, indem Sie die Spannungsschraube in Ihre Richtung drücken (1).
3. Heben Sie den Andruckwalzenarm an (2).
4. Führen Sie den Elektrodendraht bei MIG-Schweißdrahtführung von der Unterseite der Spule durch die Einlassführung (3), zwischen die Walzen, durch die Auslassführung und in den MIG-Brenner.
5. Sichern Sie den Andruckwalzenarm und die Drahtvorschub-Spannungsschraube und stellen Sie bei Bedarf den Druck ein.
6. Führen Sie den Draht bei einigermaßen gerader MIG-Brennerleitung durch den MIG-Brenner, indem Sie den Auslöser drücken.
7. Schließen Sie die Seitenabdeckung.

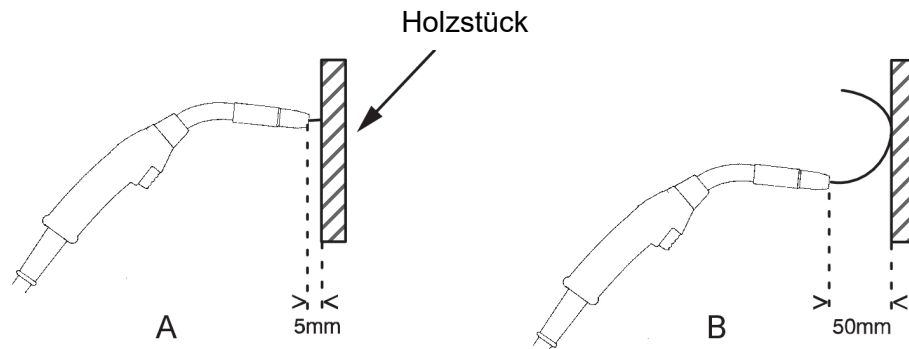


Schweißen mit Aluminiumdraht

Wenn Sie mit dem standardmäßig mitgelieferten MXL 200 MIG-Brenner Aluminium schweißen möchten, schauen Sie in der Betriebsanweisung für den MIG-Brenner nach, wie der standardmäßige Stahl-Drahtleiter durch einen Teflon-Drahtleiter ersetzt wird.

Bitte bestellen Sie die folgenden Zubehörteile: Antriebsrolle mit „U“-Nut 1,0 mm/1,2 mm (0,040 Zoll/0,045 Zoll) und Teflon-Drahtleiter (PTFE-Leiter), 3 m (10 Fuß). Die Bestellnummern finden Sie im Kapitel VERSCHLEISSTEILE in dieser Betriebsanweisung oder im Kapitel VERSCHLEISSTEILE der Betriebsanweisung für den MXL 200.

5.5 Einstellung des Drahtvorschubdrucks



Stellen Sie zunächst sicher, dass sich der Draht reibungslos durch die Drahtführung bewegt. Stellen Sie danach den Druck an den Andruckwalzen des Drahtvorschubs ein. Der Druck darf keinesfalls zu hoch sein.

Um zu prüfen, ob der Vorschubdruck korrekt ist, können Sie den Draht gegen einen einzelnen Gegenstand (z.B. ein Stück Holz) ausgeben lassen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 6 mm ($\frac{1}{4}$ Zoll) vor das Holzstück (Abbildung A) halten, sollten sich die Vorschubwalzen drehen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 50 mm (2 Zoll) vor das Holzstück halten, sollte der Draht ausgehen und sich biegen (Abbildung B).

5.6 Wechseln der Vorschub-/Andruckwalzen

Standardmäßig wird eine Doppelnut-Vorschubwalze geliefert. Wechseln Sie die Vorschubwalze, um sie an das Füllmetall anzupassen.



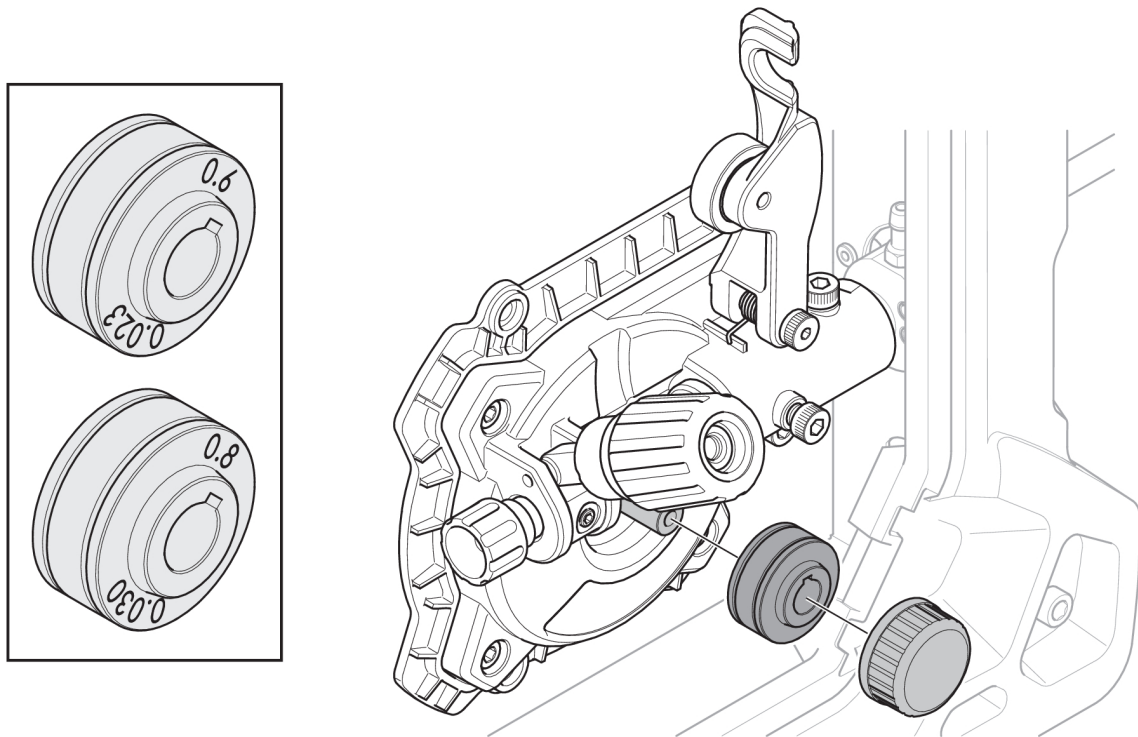
HINWEIS!

Achten Sie darauf, nicht den Keil zu verlieren, der sich auf der Antriebsmotorwelle befindet. Dieser Keil muss für einwandfreien Betrieb mit dem Schlitz auf der Antriebsrolle fluchten.

1. Öffnen Sie die Seitenabdeckung.
2. Entfernen Sie die Befestigungsschraube der Vorschubwalze, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen.
3. Wechseln Sie die Vorschubwalze.
4. Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Vorschubwalze fest, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.
5. Schließen Sie die Seitenabdeckung.

**HINWEIS!**

Der sichtbare Drahtstempel zeigt die verwendete Drahtdurchmessernut.



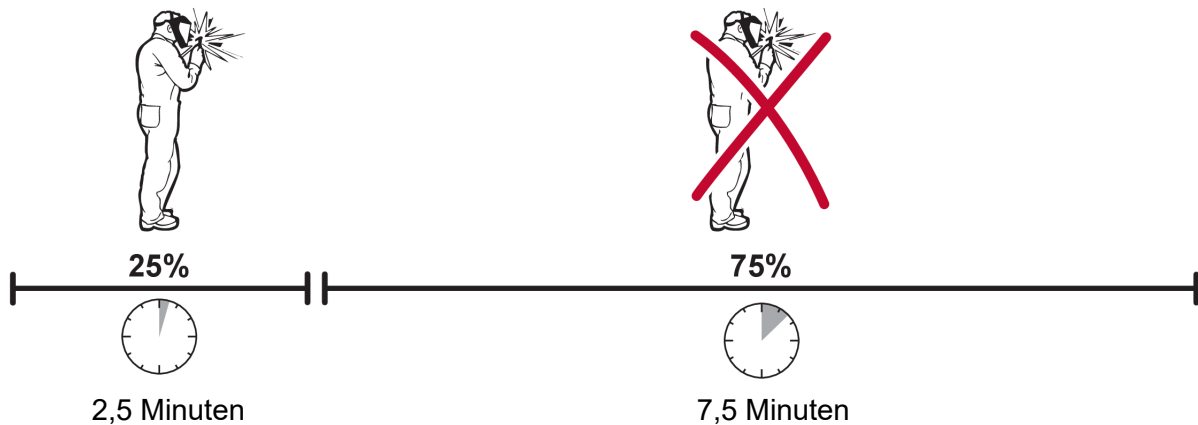
5.7 Schutzgas

Die Wahl des geeigneten Schutzgases hängt vom Material ab. Typischer Flusstahl wird mit einem Gasgemisch (Ar + CO₂) oder mit 100 % Kohlendioxid (CO₂) geschweißt. Edelstahl kann mit einem Gasgemisch (Ar + CO₂) oder einem Trimix (He + Ar + CO₂) geschweißt werden. Für Aluminium und Silizium-Bronze wird reines Argon (Ar) verwendet. Im sMIG-Modus (siehe Abschnitt „sMIG-Modus“ im Kapitel BEDIENKONSOLE) wird der optimale Lichtbogen mit dem von Ihnen verwendeten Gas automatisch eingestellt.

5.8 Relative Einschaltdauer (ED)

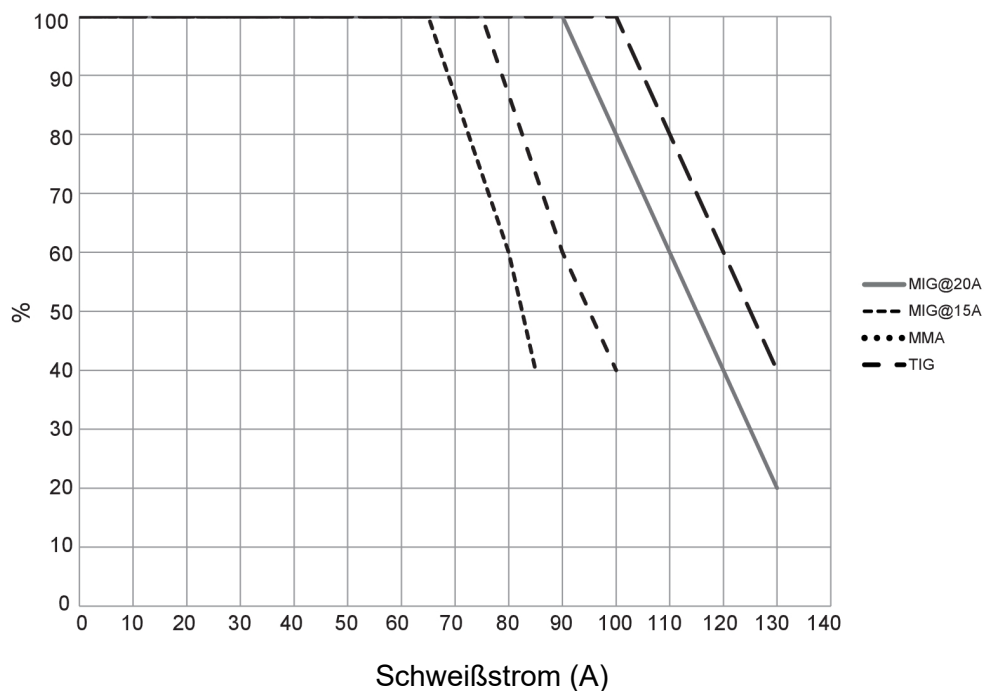
Die EMP 215ic und EM 215ic haben eine Schweißstromstärke von 205 A bei einer relativen Einschaltdauer von 25 % (230 V). Ein selbstrückstellender Thermostat schützt die Stromquelle bei Überschreitung der relativen Einschaltdauer.

Beispiel: Wenn die Stromquelle mit einer relativen Einschaltdauer von 25 % betrieben wird, liefert sie den Nennstrom für maximal 2,5 Minuten in einem Zeitraum von 10 Minuten. In den verbleibenden 7,5 Minuten muss sich die Stromquelle abkühlen können.

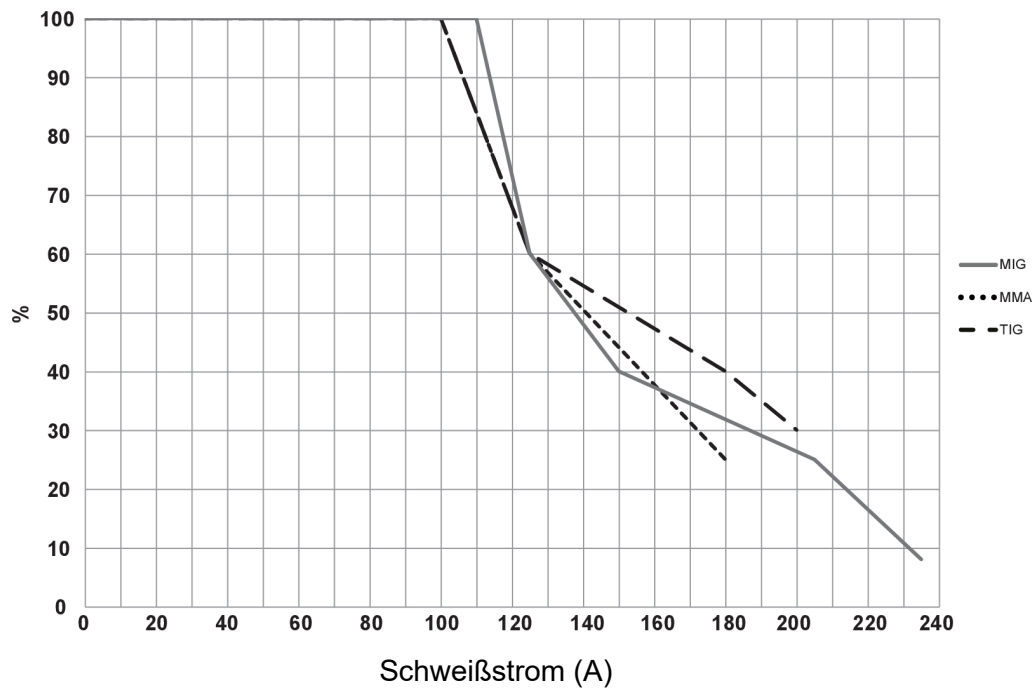


Sie können unterschiedliche Kombinationen von relativer Einschaltdauer und Schweißstromstärke wählen. Verwenden Sie die unten angegebenen Kurven zur Bestimmung der korrekten relativen Einschaltdauer für eine gegebene Schweißstromstärke.

Relative Einschaltdauer bei 120 V AC



Relative Einschaltdauer bei 230 V AC



5.9 Überhitzungsschutz



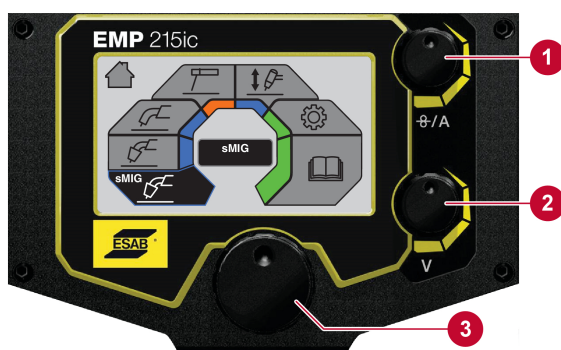
Die Schweißstromquelle besitzt einen Überhitzungsschutz, der bei zu hoher Innentemperatur aktiviert wird. In diesem Fall wird der Schweißstrom unterbrochen und ein Überhitzungssymbol erscheint auf dem Display. Der Überhitzungsschutz stellt sich automatisch zurück, wenn die Temperatur wieder auf normale Betriebswerte gesunken ist.

6 BEDIENKONSOLE

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel „SICHERHEITSVORKEHRUNGEN“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt. Allgemeine Informationen zum Betrieb werden im Kapitel „BETRIEB“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt. Lesen Sie beide Kapitel sorgfältig durch, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!

Nachdem der Einschaltvorgang abgeschlossen ist, erscheint das Hauptmenü auf der Bedienkonsole.

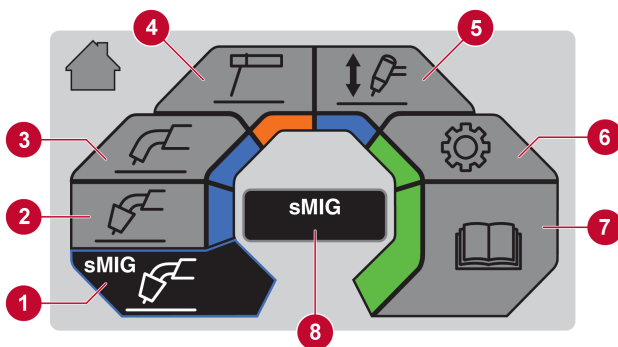
6.1 Navigieren – EMP 215ic



1. Einstellung von Schweißstrom/Drahtvorschubgeschwindigkeit
2. Einstellung der Spannung
3. Menünavigation Drehen und Drücken zur Auswahl einer Menüoption.

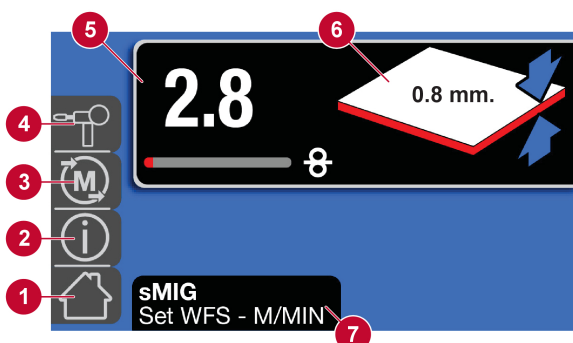
6.1.1 Hauptmenü

EMP 215ic



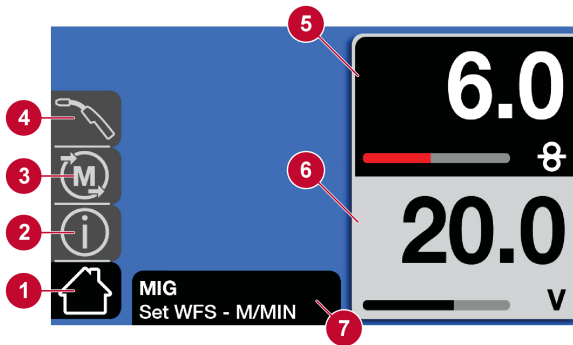
1. sMIG-Modus
2. Manueller MIG-Modus
3. Fülldraht-Modus
4. MMA-Modus
5. Lift-WIG-Modus
6. Einstellungen
7. Betriebsanleitung – Informationen
8. Dialogfeld

6.1.2 sMIG-Modus



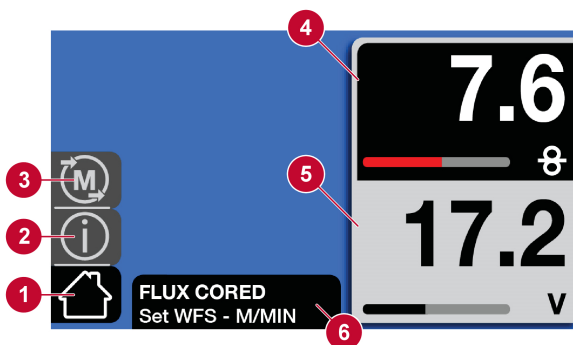
1. Startseite
2. Informationen
3. Speicher
4. Auswahl MIG-/Spulen-Schweißpistole
5. Drahtvorschubgeschwindigkeit
6. Materialdicke
7. Dialogfeld

6.1.3 Manueller MIG-Modus



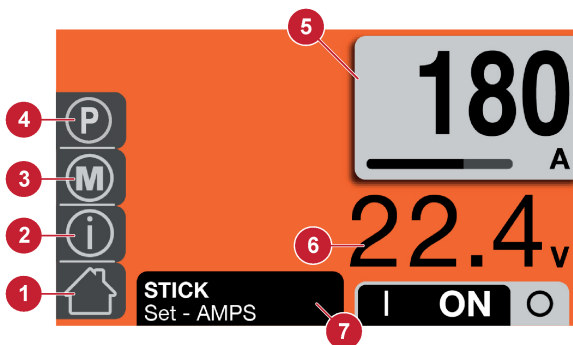
1. Startseite
2. Informationen
3. Speicher
4. Auswahl
MIG-/Spulen-Schweißpistole
5. Drahtvorschubgeschwindigkeit
6. Spannung
7. Dialogfeld

6.1.4 Fülldraht-Modus



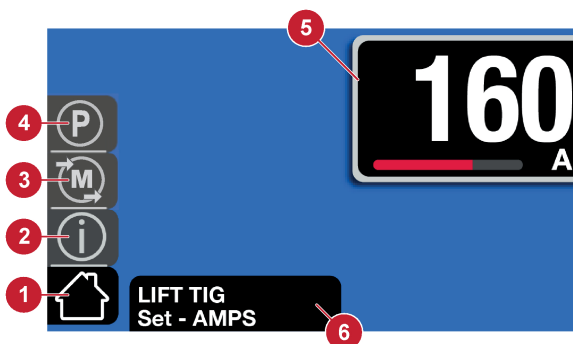
1. Startseite
2. Informationen
3. Speicher
4. Drahtvorschubgeschwindigkeit
5. Spannung
6. Dialogfeld

6.1.5 MMA-Modus



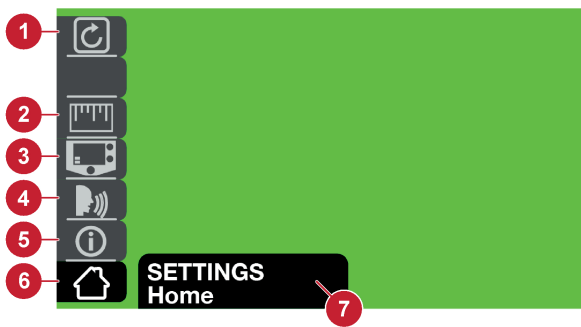
1. Startseite
2. Informationen
3. Speicher
4. Parameter
5. Stromstärke
6. Spannung (Leerlaufspannung oder Lichtbogen)
7. Dialogfeld

6.1.6 LIFT-WIG-Modus



1. Startseite
2. Informationen
3. Speicher
4. Parameter
5. Stromstärke
6. Dialogfeld

6.1.7 Einstellungen















1. Rücksetzmodus
2. Zoll/Metrisch
3. Grund/Erweitert
4. Sprache
5. Informationen
6. Startseite
7. Dialogfeld
















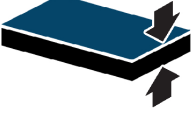


6.1.8 Betriebsanleitung – Informationen



1. Wartungsinformationen
2. Verschleiß- und Ersatzteile
3. Betriebsinformationen
4. Startseite
5. Dialogfeld

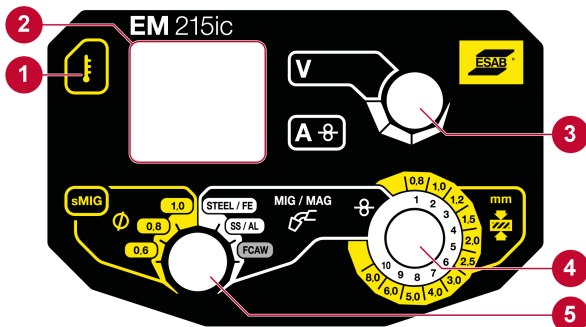
6.1.9 Erläuterung der Symbole

	Home		
	Informationen		Auswahl Punkt-Zeit ein/aus
	MIG-Brenner		Einstellung Punkt-Zeit ein
	Parameter		Fülldraht
	Parameter		MIG Manuell
	Prozent		MMA

	Vorströmung Die Zeit, die das Schutzgas vor Aufbau des Lichtbogens eingeschaltet wird		Smart MIG
	Nachströmung Die Zeit, die das Schutzgas nach Abbruch des Lichtbogens weiter eingeschaltet bleibt		Lift-WIG
S	Sekunden		Speichern von Schweißprogrammen für eine spezifische Anwendung im Speichermodus
	Einstellungen im Menü Betriebsanweisung		Abbrechen
	Spulen-Schweißpistole (nicht alle Märkte)		Fernbedienung
	Einstellungen		Fußsteuerung
	2T, Auslöser Ein/AUS		Rückbrand Einstellung der Zeit, in der die Spannung angelegt bleibt, nachdem der Drahtvorschub gestoppt wurde. Dies soll verhindern, dass der Draht im Schweißbad steckenbleibt
	4T, Auslöser Halten/Sperren		Betriebsanweisung im Hauptmenü
A	Ampere		Blechdicke im sMIG-Modus
	Lichtbogenstärke Beim Schweißen mit Stabelektroden wird die Stromstärke erhöht, wenn sich die Bogenlänge verkleinert. Dies soll verhindern oder die Möglichkeit verringern, dass die Stabelektrode im Schweißbad steckenbleibt		Trimm-Leiste Änderung des Schweißraupenprofils von flach zu konvex oder von flach zu konkav


	Absenkung Absenkung der Stromstärke über einen bestimmten Zeitraum am Ende des Schweißzyklus		Erweiterte Einstellungen
	Hotstart Erhöhung der Stromstärke beim Zünden des Lichtbogens, um ein Anhaften zu vermeiden		Grundeinstellungen
	Drosselung Hinzufügen einer Drosselung zur Lichtbogencharakteristik zur Stabilisierung des Lichtbogens und Reduzierung von Schweißspritzern im Kurzschlussprozess		Diagnostik
	Speicher Zur Speicherung von Schweißprogrammen für eine spezifische Anwendung		Sprachauswahl
	Auswahl der Stabelektrode		Maßeinheit
	Anhebung Anhebung der Stromstärke über einen bestimmten Zeitraum am Anfang des Schweißzyklus		Schweißraupenprofil, konkav
V	Spannung		Schweißraupenprofil, konvex
	Drahtvorschubgeschwindigkeit	.8 mm (.030") 	Drahtdurchmesser





6.2 Navigieren – EM 215ic



1. Übertemperaturanzeige: Das Symbol leuchtet auf, wenn das Produkt überhitzt.
2. Anzeige Volt/Ampere: Die LED zeigt die Spannung und Stromstärke während des Schweißens an. Dabei wird der zuletzt verwendete Parameter verwendet. Im sMIG-Modus zeigt „V“ den Drahtdurchmesser an, im Standby-Modus zeigt „A“ die eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit an.
3. Spannungsregler: Stellen Sie den Wert für die Spannung ein (im sMIG-Modus nicht verfügbar).
4. Regler für die Materialdicke oder Drahtvorschubgeschwindigkeit: im sMIG-Modus (äußerer Kreis, gelb) kann die Materialdicke eingestellt werden. Die Drahtvorschubgeschwindigkeit kann beim manuelle MIG/MAG-Schweißen oder im Fülldraht-Modus (innerer Kreis, weiß) eingestellt werden.
5. Regler zur Prozessauswahl: Ermöglicht die Auswahl zwischen sMIG-Modus (links, gelb) und manuellem MIG-Modus (rechts, weiß).

6.2.1 Erläuterung der Symbole EM 215ic

	Übertemperatur	V	Volt (nur im manuellen MIG-Modus)
sMIG	Smart MIG	A	Ampere

	Drahtdurchmesser (nur im sMIG-Modus)		Drahtvorschubgeschwindigkeit
MANUAL 	MIG Manuell		Messinstrument Dicke (nur im sMIG-Modus)

7 WARTUNG



HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.



VORSICHT!

Nur Personen mit entsprechenden elektrischen Kenntnissen (befugtes Personal) dürfen die Abdeckung des Produkts entfernen und Service-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten an der Schweißausrüstung durchführen.



VORSICHT!

Für dieses Produkt gilt eine Herstellergarantie. Jeglicher Versuch, Reparaturarbeiten durch ein nicht autorisiertes Servicecenter durchführen zu lassen, führt zum Erlöschen der Garantieansprüche.



WARNUNG!

Trennen Sie vor der Durchführung von Wartungsarbeiten die Stromversorgung. Behalten Sie bei der Durchführung von Arbeiten die vollständige Kontrolle über alle getrennten Stromversorgungen. Erfassen und verhindern Sie einen vorzeitigen Wiederanschluss der Stromversorgung.



HINWEIS!



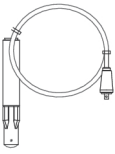

Führen Sie die Wartungsarbeiten in stark verschmutzten Umgebungen häufiger durch.

Stellen Sie vor jeder Verwendung sicher:

- dass Brennergehäuse, Brennerkabel und Leitungen nicht beschädigt sind.
- dass die Kontaktspitze am Brenner nicht beschädigt ist.
- dass die Düse am Brenner sauber ist und keine Fremdkörper enthält.

7.1 Routinemäßige Wartung

Wartungsplan unter normalen Bedingungen.

Intervall	Zu wartender Bereich		
Alle 3 Monate	 <p data-bbox="459 398 644 533">Reinigen oder Austauschen unlesbarer Aufkleber.</p>	 <p data-bbox="692 398 940 501">Reinigen der Schweißanschlüsse.</p>	 <p data-bbox="979 398 1378 465">Überprüfen oder Austauschen der Schweißkabel.</p>
Alle 6 Monate	 <p data-bbox="430 703 676 806">Reinigen der Innenbereiche der Ausrüstung.</p>		

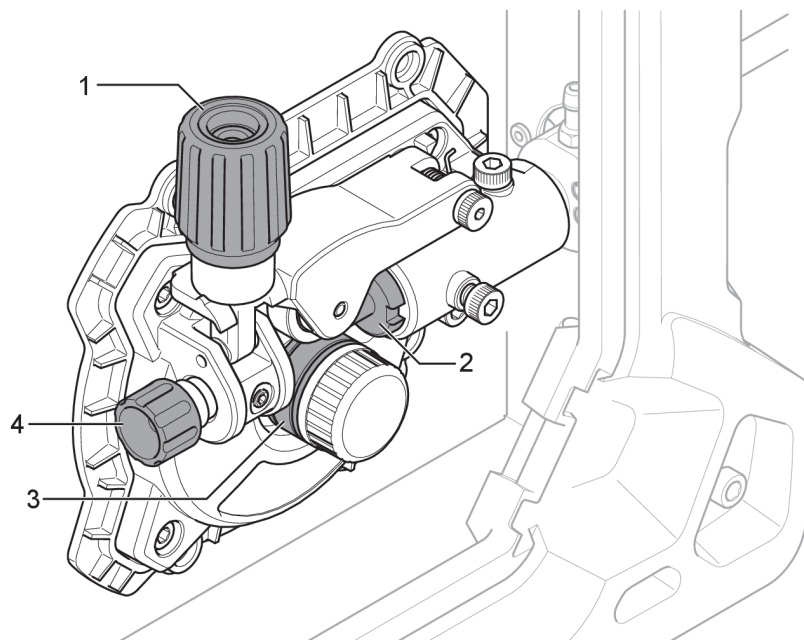
7.2 Wartung der Stromquelle und der Drahtvorschubeinheit

Reinigen Sie die Stromquelle jedes Mal, wenn Sie eine Ø100 mm (4 Zoll) oder Ø200 mm (8 Zoll) Drahtspule austauschen.

Reinigungsverfahren für Stromquelle und Drahtvorschubeinheit**HINWEIS!**

Tragen Sie während der Reinigung immer Schutzhandschuhe und Schutzbrille.

1. Trennen Sie die Stromversorgung von der Netzsteckdose.
2. Öffnen Sie die Seitenabdeckung und lösen Sie die Spannung von der Andruckwalze, indem Sie die Spannungsschraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen und dann in Ihre Richtung ziehen.
3. Entfernen Sie den Draht und die Drahtspule.
4. Entfernen Sie den Brenner und verwenden Sie eine Niederdruck-Luftleitung zum Reinigen des Innenbereichs der Stromquelle und des Luftein- und Luftauslasses der Stromquelle. Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schweißdraht nicht abwickelt.
5. Überprüfen Sie, ob die Drahteinlassführung (4), die Drahtauslassführung (2) oder die Vorschubwalze (3) verschlissen ist und ausgetauscht werden muss. Die Bestellnummern für Ersatzteile finden Sie im Anhang „VERSCHLEISSTEILE“.
6. Entfernen Sie die Vorschubwalze und reinigen Sie sie mit einer weichen Bürste. Reinigen Sie die am Drahtvorschubmechanismus angebrachte Andruckrolle mit einer weichen Bürste.



7.3 **Wartung von Brenner und Leiter**

Reinigungsverfahren für Brenner und Leiter

1. Trennen Sie die Stromversorgung von der Netzsteckdose.
2. Öffnen Sie die Seitenabdeckung und lösen Sie die Spannung von der Andruckwalze, indem Sie die Spannungsschraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen und dann in Ihre Richtung ziehen.
3. Entfernen Sie den Draht und die Drahtspule.
4. Trennen Sie den Brenner von der Stromquelle.
5. Entfernen Sie den Leiter aus dem Brenner und überprüfen Sie ihn. Reinigen Sie den Leiter, indem Sie ihn durch das Ende, das sich am nächsten zur Stromquelle befindet, mit Druckluft (max. 5 bar) ausblasen.
6. Bauen Sie den Leiter wieder ein.

8 FEHLERBEHEBUNG

Führen Sie die Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker anfordern.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
Porosität im Schweißmetall	<ul style="list-style-type: none"> • Vergewissern Sie sich, dass die Gasflasche nicht leer ist. • Vergewissern Sie sich, dass der Gasregler nicht geschlossen ist. • Überprüfen Sie den Gaseinlassschlauch auf Lecks oder Verstopfungen. • Vergewissern Sie sich, dass das richtige Gas angeschlossen ist und dass der korrekte Gasfluss verwendet wird. • Halten Sie den Abstand zwischen der MIG-Brennerdüse und dem Werkstück minimal. • Stellen Sie vor dem Schweißen sicher, dass das Werkstück sauber ist.
Probleme mit der Drahtzufuhr Die richtigen Größen und Typen finden Sie im Anhang VERSCHLEISSTEILE.	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Drahtspulenbremse korrekt eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass die Vorschubwalze die korrekte Größe hat und nicht abgenutzt ist. • Stellen Sie sicher, dass die Vorschubwalze auf den korrekten Druck eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass die richtige Bewegungsrichtung für den Drahttyp eingestellt ist (bei Aluminium in das Schweißbad hinein und bei Stahl aus dem Schweißbad heraus). • Stellen Sie sicher, dass die korrekte Kontaktspitze verwendet wird und dass diese nicht abgenutzt ist. • Stellen Sie sicher, dass der Leiter die korrekte Größe und den richtigen Typ für den Draht hat. • Stellen Sie sicher, dass der Leiter nicht verbogen ist, weil es ansonsten zu Reibung zwischen Leiter und Draht kommen kann.
MIG (GMAW/FCAW) Schweißprobleme	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass der MIG-Brenner mit korrekter Polarität angeschlossen ist. Die korrekte Polarität erfahren Sie beim Hersteller des Elektrodendrahts. • Tauschen Sie die Kontaktspitze aus, wenn sie Lichtbogenschäden in der Bohrung aufweist, die zu übermäßigem Widerstand für den Draht führen. • Stellen Sie sicher, dass Schutzgas, Gasfluss, Spannung, Schweißstrom, Vorschubgeschwindigkeit und MIG-Brennerwinkel korrekt eingestellt sind. • Stellen Sie sicher, dass die Werkstückleitung einwandfreien Kontakt mit dem Werkstück hat.
MMA (SMAW) Basis-Schweißprobleme	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass Sie die korrekte Polarität verwenden. Der Elektrodenhalter wird normalerweise am Pluspol und die Werkstückleitung am Minuspol angeschlossen. Schauen Sie bei Zweifeln im Elektroden-Datenblatt nach.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
WIG (GTAW) Schweißprobleme	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die WIG-Brennerleitung an den negativen Schweißanschluss angeschlossen ist. • Stellen Sie sicher, dass Schutzgas, Gasfluss, Spannung, Schweißstrom, Vorschubgeschwindigkeit, Füllstabposition, Elektrodendurchmesser und Schweißmodus an der Stromquelle korrekt eingestellt sind. • Stellen Sie sicher, dass die Werkstückklemme einwandfreien Kontakt mit dem Werkstück hat. • Stellen Sie sicher, dass das Gasventil am WIG-Brenner geöffnet ist.
Keine Leistung/Kein Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> • Vergewissern Sie sich, dass der Schalter für die Stromversorgung eingeschaltet ist. • Überprüfen Sie, ob ein Temperaturproblem auf dem Display angezeigt wird. • Überprüfen Sie, ob der Schutzschalter ausgelöst wurde. • Überprüfen Sie, ob Netz-, Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass der korrekte Stromwert eingestellt ist. • Überprüfen Sie die Sicherungen für die Stromversorgung.
Überhitzungsschutz wird häufig ausgelöst.	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die empfohlene relative Einschaltdauer für den verwendeten Schweißstrom nicht überschritten wird. Siehe Abschnitt „Relative Einschaltdauer“ im Kapitel BETRIEB. • Stellen Sie sicher, dass die Luftein- und -auslässe nicht verstopft sind.

9 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

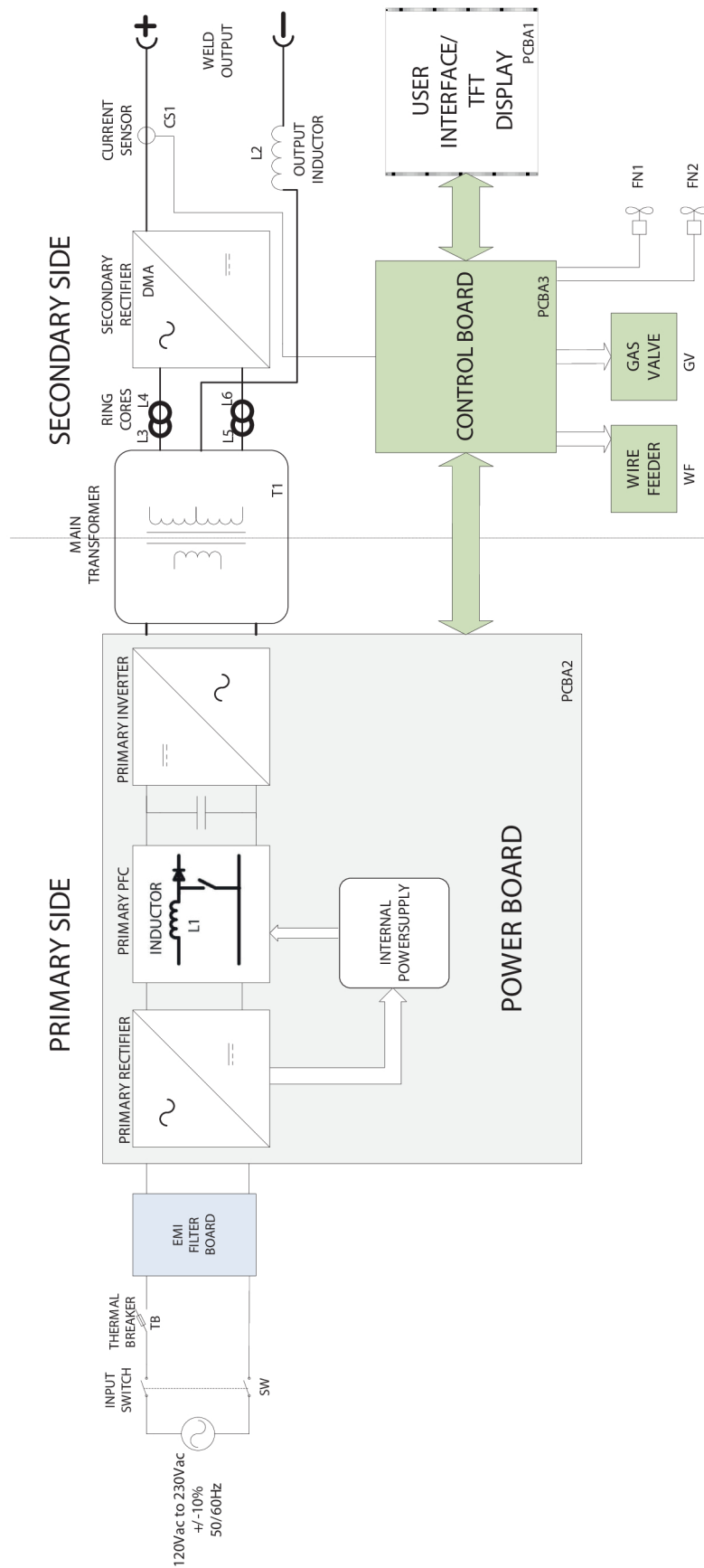
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

Die EMP 215ic und EM 215ic wurden gemäß den internationalen und europäischen Normen **IEC-/EN 60974-1, IEC-/EN 60974-5, IEC-/EN 60974-7, IEC-/EN 60974-10, IEC-/EN 60974-12** und **IEC-/EN 60974-13** entwickelt und getestet. Das autorisierte Service Center, das Service- oder Reparaturarbeiten ausgeführt hat, muss sicherstellen, dass das Produkt auch weiterhin den genannten Normen entspricht.

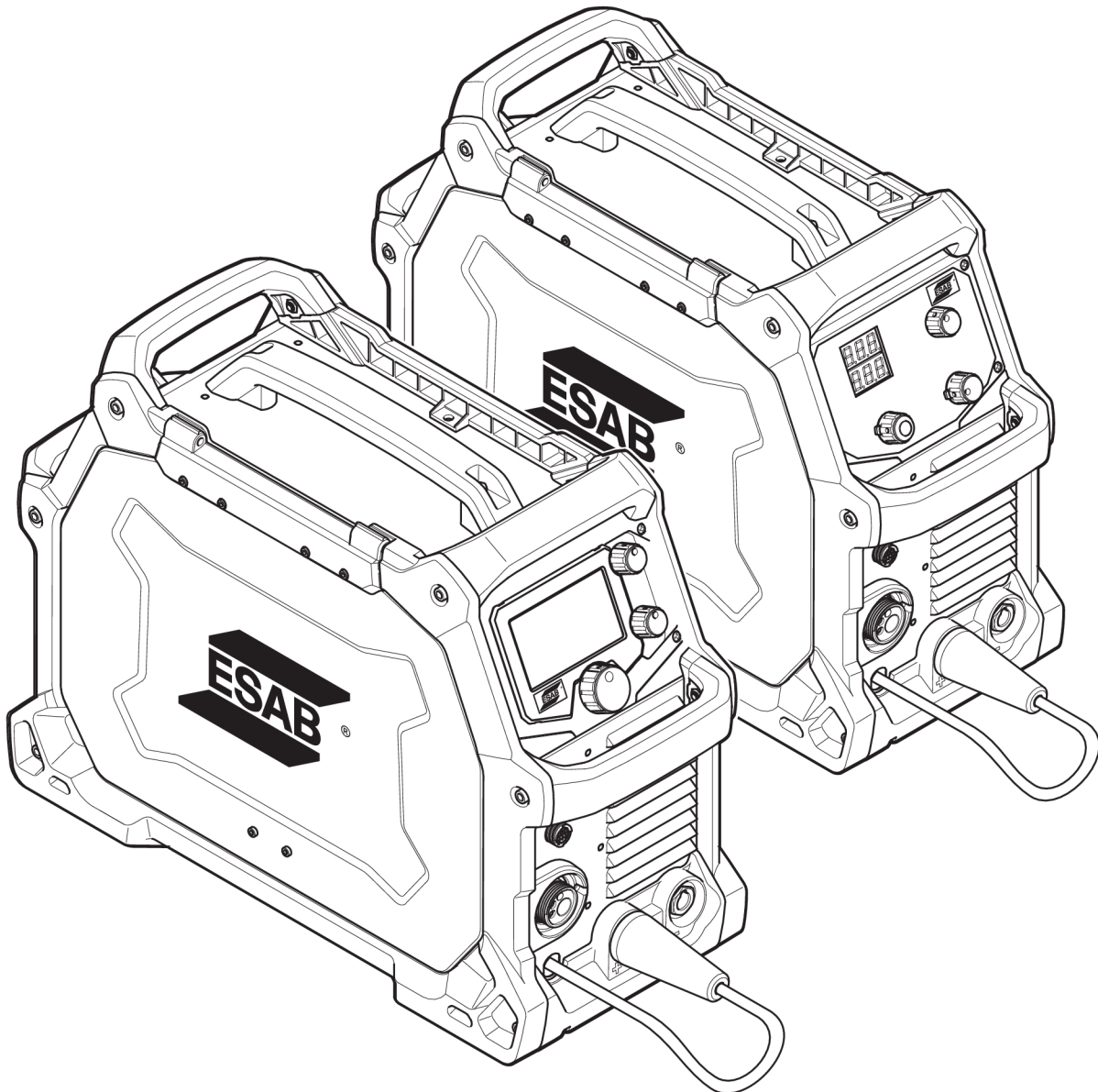
Die Ersatzteilliste wird als separates Dokument veröffentlicht, das von der Website www.esab.com heruntergeladen werden kann.

SCHALTPLAN

EMP 215ic, EM 215ic



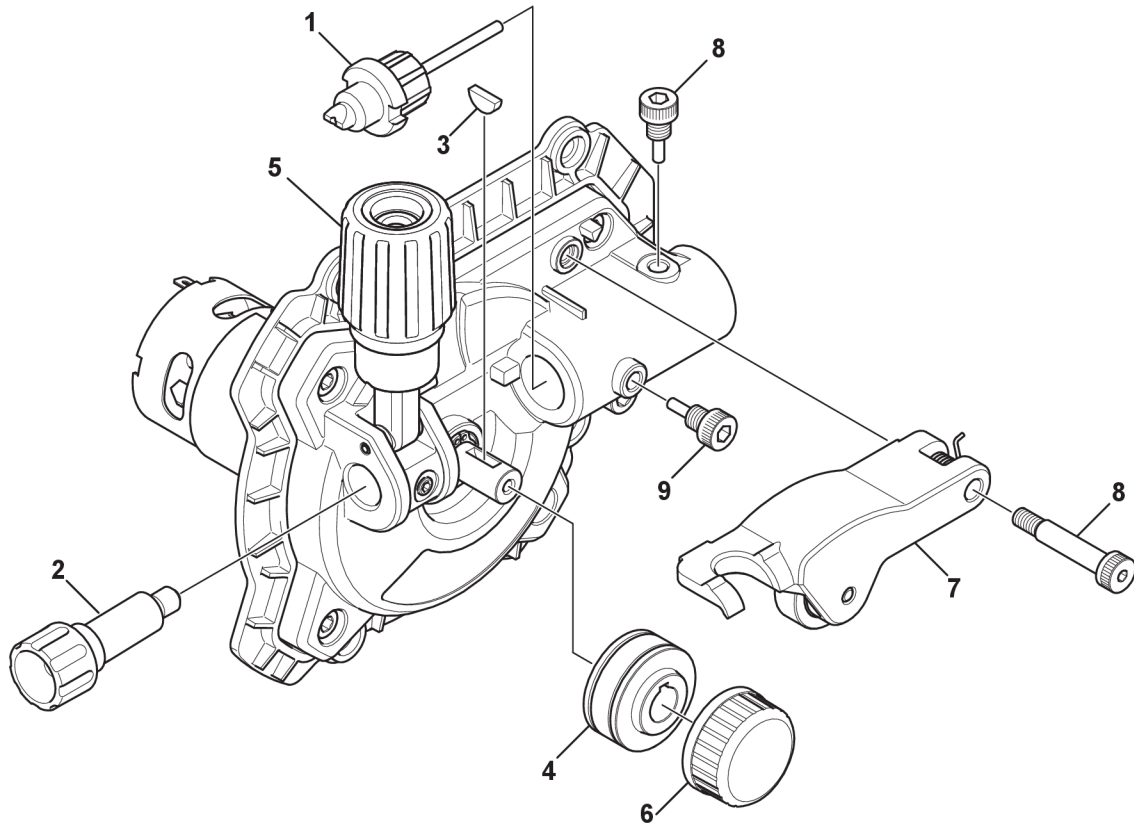
BESTELNUMMERN



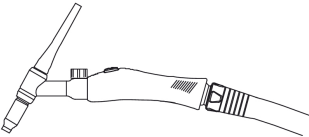

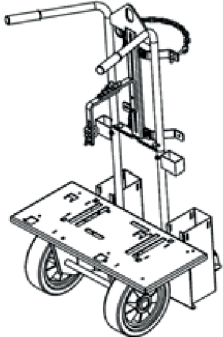
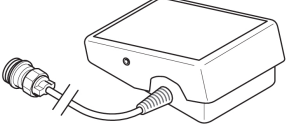
Ordering no.	Denomination	Note
0700 300 985	EMP 215ic	Bobbin Ø100–200 mm (4–8 in.) CE, euro connection
0700 300 986	EM 215ic	Bobbin Ø100–200 mm (4–8 in.) CE, euro connection
0463 412 001	Spare parts list	
0459 560 101	Instruction manual for MXL™ 200	

VERSCHLEISSTEILE

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
1	0558 102 460	Wire outlet guide steel	Fe/SS/Flux Cored	0.8 mm / 0.9 mm / 1.0 mm (0.031 in. / 0.035 in. / 0.040 in.)
	0558 102 461	Wire outlet guide steel	Fe/SS/Flux Cored	0.6 mm (0.024 in.)
	0464 598 880	Wire outlet guide teflon	Aluminium	1.0 mm – 1.2 mm (0.040 in. – 0.045 in.)
2	0558 102 328	Wire inlet guide	Fe/SS/Flux Cored	0.6 mm / 0.8 mm / 0.9 mm / 1.2 mm (0.023 in. / 0.030 in. / 0.035 in. / 0.045 in.)
3	0191 496 114	Key-drive shaft crescent	N/A	N/A
4	0367 556 001	Feed roll "V" groove	Fe/SS/Flux Cored	0.6 mm / 0.8 mm (0.023 in. / 0.030 in.)
	0367 556 002	Feed roll "V" groove	Fe/SS/Flux Cored	0.8 mm / 1.0 mm (0.030 in. / 0.040 in.)
	0367 556 003	Feed roll "V" groove	Fe/SS/Flux Cored	1.0 mm / 1.2 mm (0.040 in. / 0.045 in.)
	0367 556 004	Feed roll "U" groove	Aluminium	1.0 mm / 1.2 mm (0.040 in. / 0.045 in.)
5	0558 102 329	Locking knob (Wire tension)	N/A	N/A
6	0558 102 518	Feed roller retaining knob		
7	0558 102 331	Pressure arm complete assembly	N/A	N/A
8	0558 102 330	Screw	N/A	N/A
9	0558 102 459	Euro adapter locating screw	N/A	N/A



ZUBEHÖR

0700 300 869	TIG Torch ET 17V 4 m TIG torch c/w 8 pin plug	
0700 200 004	MIG Torch MXL™ 270 3 m (for FCW 1.2 mm)	
0700 300 872	Trolley	
W4014450	Foot control Contactor on/off and current control with 4.6 m (15 ft) cable and 8-pin male plug	

ERSATZTEILE

Item	Ordering no.	Denomination
1	0700 200 002	MIG Torch MXL™ 200, 3 m (10 ft)
3	0349 312 105	Gas hose, 4.5 m (14.8 ft)
4	0700 006 900	MMA welding cable kit, 3 m (10 ft)
5	0700 006 901	Return welding cable kit, 3 m (10 ft)



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

