

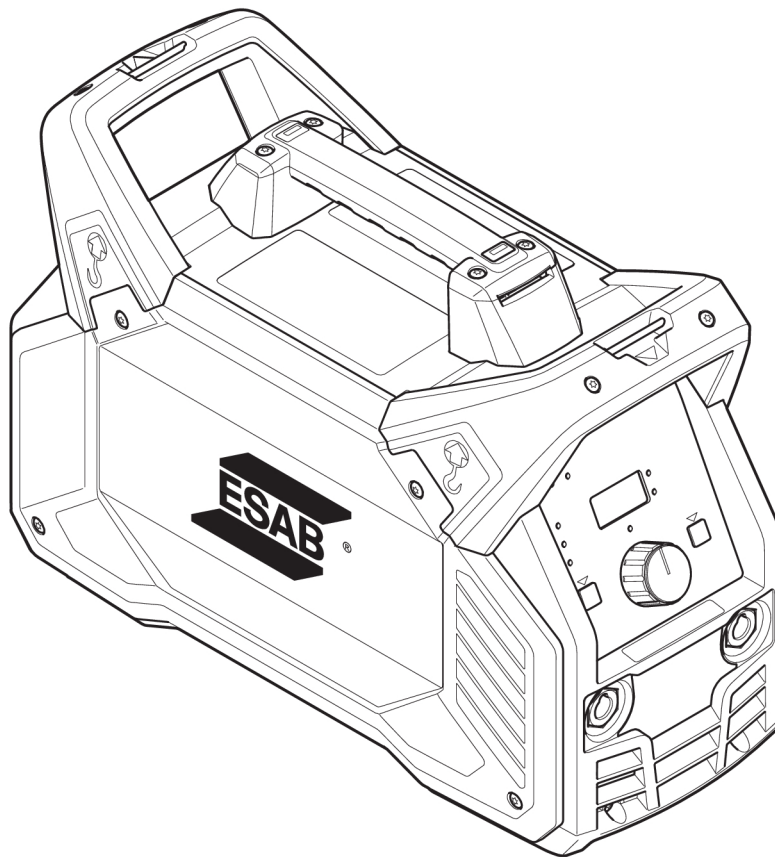


Renegade

ES 300i

Générateur d'alimentation de soudage à électrode de 300 A

RENEGADE™



Manuel d'instructions

1	SÉCURITÉ	3
1.1	Signification des symboles	3
1.2	Mesures de sécurité	3
1.3	Responsabilité de l'utilisateur	8
2	INTRODUCTION	11
2.1	Aperçu	11
2.2	Équipement	11
3	DONNÉES TECHNIQUES	12
4	INSTALLATION	14
4.1	Emplacement	14
4.2	Instructions de levage	14
4.3	Alimentation secteur	15
5	FONCTIONNEMENT	20
5.1	Aperçu	20
5.2	Raccords et appareils de commande	20
5.3	Raccordement des câbles de soudage et de retour	21
5.4	Marche/Arrêt de l'alimentation secteur	21
5.5	Contrôle du ventilateur	21
5.6	Protection thermique	21
5.7	Fonctions et symboles	21
5.8	Panneau de réglage	23
5.8.1	Navigation	23
5.9	Télécommande	24
5.10	Connexion USB	24
5.11	État de repos à faible énergie	24
6	MAINTENANCE	25
6.1	Entretien courant	25
6.2	Instructions de nettoyage	26
7	DÉPANNAGE	29
8	CODES D'ERREUR	30
8.1	Description des codes d'erreur	30
9	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	32
	DIAGRAMME	33
	RÉFÉRENCES POUR COMMANDE	34
	ACCESSOIRES	35

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Dans l'ensemble de ce manuel: Signifie Attention! Soyez prudent!



DANGER!

Indique la présence de dangers immédiats qui, s'ils ne peuvent être évités, entraîneront de graves blessures, voire la mort.



ATTENTION!

Indique la présence de dangers potentiels qui pourraient entraîner de graves blessures, voire la mort.



PRUDENCE!

Indique la présence de dangers susceptibles d'entraîner des blessures corporelles mineures.



ATTENTION!

Avant utilisation, lire et comprendre le manuel d'instructions et suivre les indications des étiquettes, des règles de sécurité de l'employeur et des fiches techniques santé-sécurité.



1.2 Mesures de sécurité



ATTENTION!

Ces mesures de sécurité ont pour but d'assurer votre protection. Elles récapitulent les renseignements préventifs issus des références répertoriées dans la section « Consignes de sécurité supplémentaires ». Avant d'entreprendre toute installation ou procédure de fonctionnement, veillez à lire et à respecter les mesures de sécurité ci-dessous, ainsi que les instructions des autres manuels, fiches techniques santé-sécurité, étiquettes, etc. Le non-respect de ces mesures de sécurité peut entraîner des blessures, voire la mort.



SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE

Certains procédés de soudage, de coupage et de gougeage sont bruyants et nécessitent le port d'une protection auditive. Tout comme le soleil, l'arc émet des ultraviolets (UV) et d'autres rayonnements pouvant entraîner des blessures au niveau de la peau ou des yeux. Par ailleurs, le métal chaud peut entraîner des brûlures. Une formation sur l'utilisation adéquate des procédés et de l'équipement est donc essentielle pour éviter les accidents. Par conséquent :

1. Utilisez un écran facial équipé du filtre et des plaques protectrices appropriés pour protéger vos yeux, votre visage, votre cou et vos oreilles lorsque vous effectuez une soudure ou observez les opérations.
2. Portez toujours des lunettes de sécurité pourvues de protections latérales dans toutes les zones de travail, même celles où le port d'écran facial et lunettes de protection pour soudage est également exigé.
3. Utilisez un écran facial équipé du filtre et des plaques protectrices appropriés pour protéger vos yeux, votre visage, votre cou et vos oreilles des étincelles et rayonnements de l'arc lorsque vous effectuez ou observez les opérations. Prévenez les observateurs qu'ils ne doivent en aucun cas regarder l'arc, ni s'exposer aux rayonnements de l'arc électrique ou au métal chaud.
4. Portez des gants à manchettes ignifugés, des vêtements épais à manches longues, des pantalons sans revers, des chaussures montantes et un casque de protection pour vous protéger contre les rayonnements de l'arc, les étincelles brûlantes ou le métal chaud. Un tablier ignifugé est également une protection bienvenue contre la chaleur rayonnante et les étincelles.
5. Les étincelles ou le métal chaud peuvent venir se loger dans des manches remontées, des revers de pantalon ou des poches. Les manches et les cols doivent rester boutonnés et les vêtements doivent être dépourvus de poches ouvertes.
6. Protégez les autres employés des rayonnements de l'arc et des étincelles chaudes à l'aide d'une séparation ou d'un rideau ininflammable adapté.
7. Préférez des lunettes protectrices aux lunettes de sécurité pour couper du laitier ou broyer. Le laitier coupé, souvent très chaud, peut être projeté au loin. Les observateurs doivent porter des lunettes protectrices par-dessus leurs lunettes de sécurité.



INCENDIES ET EXPLOSIONS

La chaleur émise par les flammes et les arcs peut déclencher un incendie. Le laitier chaud ou les étincelles peuvent également provoquer des incendies et des explosions. Par conséquent :

1. Protégez vous et les autres contre les étincelles et les éclats de métal chaud.
2. Éloignez suffisamment tous les matériaux combustibles de la zone de travail, ou recouvrez-les d'une couverture ininflammable protectrice. Les matériaux combustibles incluent notamment le bois, le tissu, la sciure de bois, les combustibles liquides et gazeux, les solvants, les peintures et papier de revêtement, etc.
3. Les étincelles ou le métal chaud peuvent tomber à travers des fissures du plancher ou du mur et déclencher un feu couvant inaperçu ou un incendie à l'étage inférieur. Assurez-vous donc qu'aucune fissure ne risque de recevoir des étincelles ou du métal chaud.
4. N'effectuez aucune opération de soudage ou de coupage, ni aucun autre travail à chaud tant que la pièce sur laquelle vous travaillez n'a pas été complètement nettoyée de toute substance susceptible de produire des vapeurs inflammables ou toxiques. N'effectuez aucun travail à chaud sur des conteneurs clos, ils pourraient exploser.
5. Gardez à portée de main un matériel d'extinction d'incendie en cas de besoin immédiat (par exemple, un tuyau d'arrosage, un seau rempli d'eau ou de sable, ou encore un extincteur portatif). Veillez à être formé à les utiliser.
6. N'utilisez pas d'équipement au-delà de ses capacités. Par exemple, un câble de soudage surchargé peut surchauffer et représente un risque d'incendie.
7. À la fin des opérations, inspectez la zone de travail pour vérifier l'absence d'étincelles ou de métal chaud(es) susceptibles de provoquer plus tard un incendie. Au besoin, utilisez des guetteurs d'incendie.



DÉCHARGES ÉLECTRIQUES

Un contact avec des composants électriques sous tension et la terre peut entraîner de graves blessures, voire la mort. N'UTILISEZ PAS de courant de soudage alternatif dans les zones humides en milieu confiné ou en cas de danger de chute. Par conséquent :

1. Vérifiez que le châssis de la source d'alimentation est branché au système de mise à la terre de l'alimentation entrante.
2. Branchez la pièce à souder à une terre électrique fiable.
3. Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Un branchement incorrect ou inexistant peut vous exposer, vous et vos collègues, à une décharge électrique fatale.
4. Utilisez un équipement bien entretenu. Remplacez tout câble usé ou endommagé.
5. Veillez à ce que tout reste au sec, notamment les vêtements, la zone de travail, les câbles, le porte-électrode ou porte-torche et la source d'alimentation.
6. Vérifiez que chaque partie de votre corps est isolée de la pièce à souder et du sol.
7. Ne vous tenez jamais directement debout sur le métal ou le sol lorsque vous travaillez dans un espace réduit ou une zone humide. Tenez-vous sur des planches sèches ou une plate-forme isolante, et portez des chaussures avec des semelles en caoutchouc.
8. Enfilez des gants secs et sans trou avant la mise sous tension.
9. Avant de retirer ces gants, mettez le système hors tension.
10. Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Standard Z49.1 pour consulter les recommandations spécifiques au système de mise à la terre. Ne confondez pas le câble de masse et le câble de mise à la terre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES

Potentiellement dangereux. Le courant électrique passant à travers un conducteur crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage et de coupage crée des CEM autour des câbles et machines de soudage. Par conséquent :

1. Les soudeurs portant des stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant de commencer la moindre soudure. En effet, les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
2. L'exposition aux CEM peut avoir d'autres conséquences inconnues pour la santé.
3. Les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes pour minimiser cette exposition :
 - a) Acheminez les câbles de masse et de l'électrode de sorte qu'ils restent très proches l'un de l'autre. Si possible, fixez-les ensemble à l'aide d'un ruban adhésif.
 - b) N'enroulez en aucun cas le câble de la torche ou le câble de masse autour de vous.
 - c) Ne vous placez pas entre le câble de la torche et le câble de masse. Les câbles doivent passer du même côté par rapport à votre position.
 - d) Connectez le câble de masse à la pièce à souder aussi proche que possible de la partie à souder.
 - e) Veillez à ce que la source d'alimentation et les câbles restent le plus éloignés possible de votre corps.



ÉMANATIONS ET GAZ

Les émanations et les gaz peuvent être inconfortables et nocifs, particulièrement dans les espaces confinés. Les gaz de protection peuvent provoquer une asphyxie. Par conséquent :

1. Éloignez le visage des fumées de soudage. Ne respirez donc ni l'un, ni l'autre.
2. Assurez-vous en tout temps que la zone de travail est suffisamment ventilée, que ce soit par des moyens naturels ou mécaniques. En l'absence d'une ventilation mécanique positive, ne soudez, découpez ou gougez aucun matériau tel que de l'acier galvanisé ou inoxydable, le cuivre, le plomb, le béryllium ou le cadmium. Ne respirez pas les émanations de ces matériaux.
3. N'actionnez aucune machine de soudage, de coupage ou de gougeage si des opérations de dégraissage et de pulvérisation ont lieu à proximité. Combinés à des vapeurs d'hydrocarbures chlorés, la chaleur ou l'arc peuvent produire du phosgène (un gaz extrêmement toxique) et d'autres gaz irritants.
4. Si vous développez une irritation passagère des yeux, du nez ou de la gorge pendant l'opération, cela signifie que la ventilation est insuffisante. Interrompez votre travail et prenez les mesures nécessaires pour améliorer la ventilation de la zone de travail. En cas d'irritation persistante, ne poursuivez pas votre travail.
5. Reportez-vous au document relatif à la norme ANSI/ASC Standard Z49.1 pour consulter les recommandations spécifiques à la ventilation.
6. MISE EN GARDE : Lorsqu'utilisé pour le soudage ou le coupage, ce produit génère des émanations ou des gaz contenant des produits chimiques connus dans l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales, voire des cancers (voir le code California Health & Safety Code §25249.5 et seq.).



MANIPULATION DES BOUTEILLES

Si elles sont manipulées de façon incorrecte, les bouteilles peuvent « éclater » et laisser échapper du gaz très brutalement. La rupture soudaine d'un robinet de bouteille ou d'un dispositif de décompression peut provoquer de graves blessures, voire la mort. Par conséquent :

1. Placez les bouteilles loin de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes. N'amorcez jamais un arc sur une bouteille.
2. Utilisez le gaz approprié au processus et un détendeur de pression conçu pour fonctionner à partir de la bouteille de gaz comprimé. N'utilisez aucun adaptateur. Entretenez correctement les tuyaux et les raccords pour qu'ils restent en bon état. Respectez les instructions du fabricant pour l'installation d'un détendeur sur une bouteille de gaz comprimé.
3. Fixez toujours les bouteilles en position verticale à l'aide d'une chaîne et d'une sangle pour les attacher à un chariot manuel, un châssis porteur, un établi, un mur ou un autre support adéquat. Ne fixez jamais les bouteilles à la table ou au bâti de travail, où elles pourraient interférer avec un circuit électrique.
4. Lorsque vous ne les utilisez pas, gardez les robinets de bouteille fermés. Lorsque le détendeur n'est pas connecté, assurez-vous que le capuchon de protection de la vanne est en place. Utilisez des chariots manuels appropriés pour fixer ou déplacer les bouteilles.



PIÈCES MOBILES

Les pièces mobiles, comme les ventilateurs, les rotors et les courroies peuvent causer des blessures. Par conséquent :

1. Maintenez les portes, les panneaux, les protections et les couvercles bien fermés et solidement en place.
2. Arrêtez le moteur ou le système d'entraînement avant d'installer ou de brancher l'unité.

3. Seul du personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin.
4. Afin de prévenir le démarrage accidentel de l'équipement durant l'entretien, débranchez le câble de batterie sur la borne négative (-) de la batterie.
5. Gardez les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.
6. Réinstallez les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.



ATTENTION!

LA CHUTE D'UN ÉQUIPEMENT PEUT CAUSER UNE BLESSURE

- Utilisez uniquement l'œilleton de levage de l'unité. N'utilisez PAS de train roulant, de bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utilisez de l'équipement avec une capacité adéquate pour lever et supporter l'unité.
- Si vous utilisez un lève-palette pour déplacer l'unité, assurez-vous que les fourches sont assez longues et dépassent le côté opposé de l'unité.
- Conservez les câbles et les cordons à distance des véhicules en mouvement lorsque vous travaillez à partir d'un point surélevé.



ATTENTION!

MAINTENANCE DE L'ÉQUIPEMENT

Un équipement défectueux ou incorrectement entretenu peut entraîner de graves blessures, voire la mort. Par conséquent :

1. Seul le personnel qualifié peut être autorisé à effectuer des installations, des dépannages et des opérations de maintenance. N'effectuez aucun travail électrique si vous n'êtes pas qualifié pour une telle tâche.
2. Avant de procéder à la moindre opération de maintenance dans une source d'alimentation, débranchez-la de l'alimentation électrique entrante.
3. Gardez les câbles, les fils de mise à la terre, les branchements, ainsi que les cordons et le bloc d'alimentation en bon état de fonctionnement. N'utilisez en aucun cas un équipement défectueux.
4. Ne malmenez aucun équipement ou accessoire. Veillez à ce que l'équipement reste éloigné des sources de chaleur (comme les générateurs d'air chaud), les environnements humides (par exemple, les flaques d'eau), l'huile ou la graisse, les atmosphères corrosives et les conditions météorologiques peu clémentes.
5. Assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité et les capots soient en position et qu'ils sont maintenus en bon état.
6. Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il a été prévu. Ne le modifiez en aucune manière.

**PRUDENCE!****INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES**

Pour obtenir plus d'informations sur les règles de sécurité relatives aux arcs électriques et à l'équipement de coupage, demandez à votre fournisseur un exemplaire du document "Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging", formulaire 52-529.

Nous vous recommandons de prendre connaissance des publications suivantes :

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.3 Responsabilité de l'utilisateur

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître:
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer:
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement.
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être:
 - adapté aux besoins
 - à l'abri des courants d'air

4. Protection personnelle

- Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes, vêtements ignifuges, gants.
- Ne pas porter de vêtements trop larges ni de ceinture, bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Divers:

- S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension**.
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
- Ne **pas** effectuer de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



ATTENTION!

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE – Danger de mort

- Installez l'équipement et assurez sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions
- Ne touchez pas les parties conductrices ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder.
- Assurez-vous de travailler dans une position sécuritaire.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES - peuvent être nocifs

- Les soudeurs portant des pacemakers doivent consulter leur médecin avant de commencer la moindre soudure. En effet, les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres conséquences inconnues pour la santé.
- Les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes pour minimiser cette exposition:
 - Les câbles de masse et les électrodes doivent tous passer du même côté par rapport à votre position. Si possible, fixez-les ensemble à l'aide d'un ruban adhésif. Ne vous placez pas entre le câble de la torche et le câble de masse. N'enroulez en aucun cas le câble de la torche ou le câble de masse autour de vous. Veillez à ce que la source d'alimentation et les câbles restent le plus éloignés possible de votre corps.
 - Connectez le câble de masse à la pièce à souder aussi proche que possible de la partie à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloignez le visage des fumées de soudage.
- Ventilez ou évacuez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vous les yeux et la peau. Utilisez un écran de soudage et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives.

Utilisez un protecteur d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent causer des blessures



- Maintenez les portes, les panneaux et les couvercles bien fermés et solidement en place. Seul le personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin. Réinstallez les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Gardez les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- Ne pas utiliser sur des conteneurs clos.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.
SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE!**



ATTENTION!

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.



PRUDENCE!

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.

ESAB dispose d'un assortiment d'accessoires de soudage et d'équipement de protection personnelle. Pour obtenir des renseignements relatifs aux commandes, veuillez communiquer avec votre détaillant ESAB local ou visitez notre site Web.

2 INTRODUCTION

2.1 Aperçu

L'**ES 300i** est un générateur d'alimentation de soudage destiné au soudage à électrode enrobée (soudage à électrode) et au soudage TIG.

Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « Accessoires » de ce manuel.

2.2 Équipement

La source d'alimentation est fournie avec :

- Câble secteur 3 m (9,8 pi) sans connecteur
- 2 contacts mâles OKC 5O – Uniquement pour ES 300i avec n° de commande 0445 100 881
- Manuel d'instructions
- Guide de démarrage rapide

3 DONNÉES TECHNIQUES

ES 300i		
Tension de secteur	220-480 V ± 10 %, triphasée, 50/60 Hz	220 V ±10 %, monophasée, 50/60 Hz
Courant primaire		
I _{max} avec électrode (SMAW)	32,0 A	29,0 A
I _{max} avec GTAW (TIG)	21,0 A	20,0 A
Puissance à vide utilisée en mode d'économie d'énergie	91 W ¹⁾ , 27 W ³⁾	91 W ¹⁾ , 74 W ²⁾ 20 W ³⁾
Plage de réglage		
Électrode (SMAW)	5 A / 20 V - 300 A / 32 V	5 A / 20 V - 200 A / 28 V
GTAW (TIG)	5 A / 10 V - 300 A / 22 V	5 A / 10 V - 200 A / 18 V
Charge maximale admissible avec électrode (SMAW)		
40 % du facteur de marche	300 A / 32,0 V	
Facteur de marche 60 %	250 A / 30,0 V	
100 % du facteur de marche	200 A / 28,0 V	200 A / 28,0 V
Charge maximale admissible avec GTAW (TIG)		
Facteur de marche 60 %	300 A / 22,0 V	
100 % du facteur de marche	250 A / 20,0 V	200 A / 18,0 V
Puissance I₂ apparente au courant maximum	11,3 kVA	6,6 kVA
Puissance I₂ activée au courant maximum	10,8 kW	6,5 kW
Facteur de puissance au courant maximum		
GTAW (TIG)	0,96	0,96 ¹⁾ , 0,98 ²⁾
Électrode (SMAW)	0,96	0,96 ¹⁾ , 0,99 ²⁾
Rendement au courant maximum		
Électrode (SMAW)	89 %	89 % ¹⁾ , 87 % ²⁾
GTAW (TIG)	85 %	85 % ¹⁾ , 84 % ²⁾
Tension en circuit ouvert U₀ max		
Fonction VRD 35 V désactivée	48 V	48 V
Fonction VRD 35 V activée	32 V ¹⁾ , 34 V ²⁾	32 V ¹⁾ , 34 V ²⁾
Température de fonctionnement	+14 à +104 °F (-10 à +40 °C)	+14 à +104 °F (-10 à +40 °C)
Température de transport	-4 à +131 °F (-20 à +55 °C)	-4 à +131 °F (-20 à +55 °C)
Pression acoustique constante à vide	< 70 db (A)	< 70 db (A)
Dimensions L × l × h	18,1 x 7,9 x 12,6 po (460 x 200 x 320 mm)	18,1 x 7,9 x 12,6 po (460 x 200 x 320 mm)
Poids	33 lb (15 kg)	33 lb (15 kg)

ES 300i		
Classe d'isolation du transformateur	F	F
Indice de protection	IP23	IP23
Classe d'application	S	S

1) Numéro de série 627-xxx-xxxx à 643-xxx-xxxx

2) À partir du numéro de série 719-xxx-xxxx

3) À partir du numéro de série 239-xxx-xxxx

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C (104 °F), ou à une température inférieure.

Indice de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire au niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

Classe d'application

Le symbole S indique que le générateur est conçu pour être utilisé dans les zones présentant un risque électrique élevé.

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

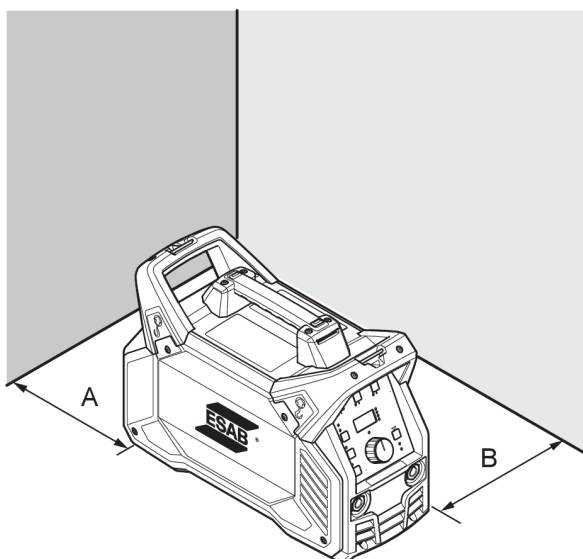


PRUDENCE!

Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.

4.1 Emplacement

Placez la source de courant de sorte que ses entrées et sorties d'air de refroidissement ne soient pas obstruées.



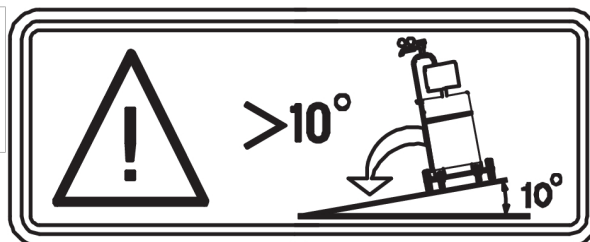
A. Minimum de 200 mm (8 po)

B. Minimum de 200 mm (8 po)



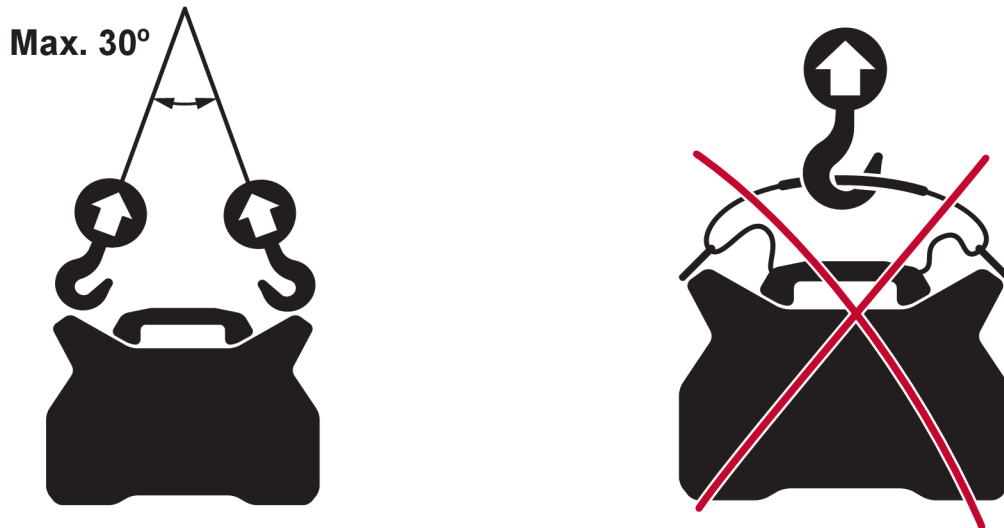
ATTENTION!

Fixer l'équipement, surtout lorsque le sol est inégal ou en pente.



4.2 Instructions de levage

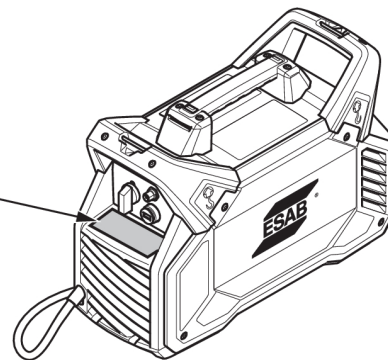
Le levage mécanique doit se faire par les deux poignées extérieures.



4.3 Alimentation secteur

Le générateur d'alimentation se règle automatiquement à la tension d'entrée fournie; par conséquent, assurez-vous qu'il est protégé par un fusible de calibre adéquat. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

Plaque signalétique avec données relatives au branchement d'alimentation



Tailles de fusible recommandées et section minimale des câbles ES300i							
Tension de secteur	220 V, triphasé e, 50/60 Hz	380 V, triphasé e, 50/60 Hz	400 V, triphasé e, 50/60 Hz	440 V, triphasé e, 50/60 Hz	480 V, triphasé e, 50/60 Hz	220 V, monophasée, 60 Hz	230 V, monophasée, 60 Hz
Section du câble d'alimentation	4 × 4 m m ² / 4 × 12 A WG	4 × 2,5 mm ² / 4 × 15 A WG	4 × 2,5 mm ² / 4 × 16 A WG	4 × 2,5 mm ² / 4 × 16 A WG	4 × 2,5 mm ² / 4 × 16 A WG	3 × 6 m m ² / 3 × 10 A WG	3 × 6 m m ² / 3 × 10 A WG
Courant maximal I _{max} MMA/électrode (SMAW)	30,2 A	17,0 A	16,0 A	16,0 A	14,0 A	29,0 A	28,0 A

Tailles de fusible recommandées et section minimale des câbles ES300i							
Tension de secteur	220 V, triphasé e, 50/60 Hz	380 V, triphasé e, 50/60 Hz	400 V, triphasé e, 50/60 Hz	440 V, triphasé e, 50/60 Hz	480 V, triphasé e, 50/60 Hz	220 V, monophasée, 60 Hz	230 V, monophasée, 60 Hz
I_{1eff} MMA/électrode (SMAW)	18,5 A	11,0 A	10,0 A	10,0 A	9,0 A	29,0 A	28,0 A
Fusible protection contre les surtensions							
Mini-coupe-circuit (MCB) de type C	20 A	16 A	10 A	10 A	10 A	35 A	35 A
	20 A	16 A	16 A	10 A	10 A	35 A	35 A
Longueur de rallonge maximale recommandée	100 m / 330 pi	100 m / 330 pi	100 m / 330 pi	100 m / 330 pi	100 m / 330 pi	100 m / 330 pi	100 m / 330 pi
Calibre de cordon d'extension minimal recommandé	4 × 4 m m ² / 4 × 12 A WG	4 × 4 m m ² / 4 × 12 A WG	4 × 4 m m ² / 4 × 12 A WG	4 × 4 m m ² / 4 × 12 A WG	4 × 4 m m ² / 4 × 12 A WG	3 × 6 m m ² / 3 × 10 A WG	3 × 6 m m ² / 3 × 10 A WG

**REMARQUE!**

Différents modèles de l'ES 300i sont homologués pour différentes tensions d'alimentation secteur. Consultez toujours la plaque signalétique pour connaître les caractéristiques du générateur d'alimentation utilisé.

**REMARQUE!**

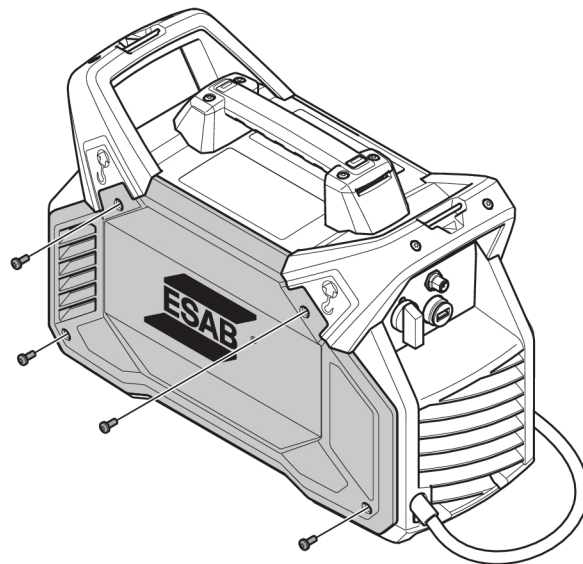
La section des câbles secteur et les calibres de fusibles mentionnés ci-dessus sont conformes aux normes suédoises. Veiller à utiliser le générateur dans le respect des normes locales en vigueur.

Alimentation des générateurs de soudage

La source d'alimentation peut provenir de différents types de génératrices. Toutefois, il est possible que certaines génératrices ne fournissent pas une alimentation suffisante pour que le générateur de soudage fonctionne correctement. Les génératrices munies d'un régulateur de tension automatique (AVR) ou avec un régulateur équivalent ou mieux, avec une puissance nominale de 20 kW sont recommandées.

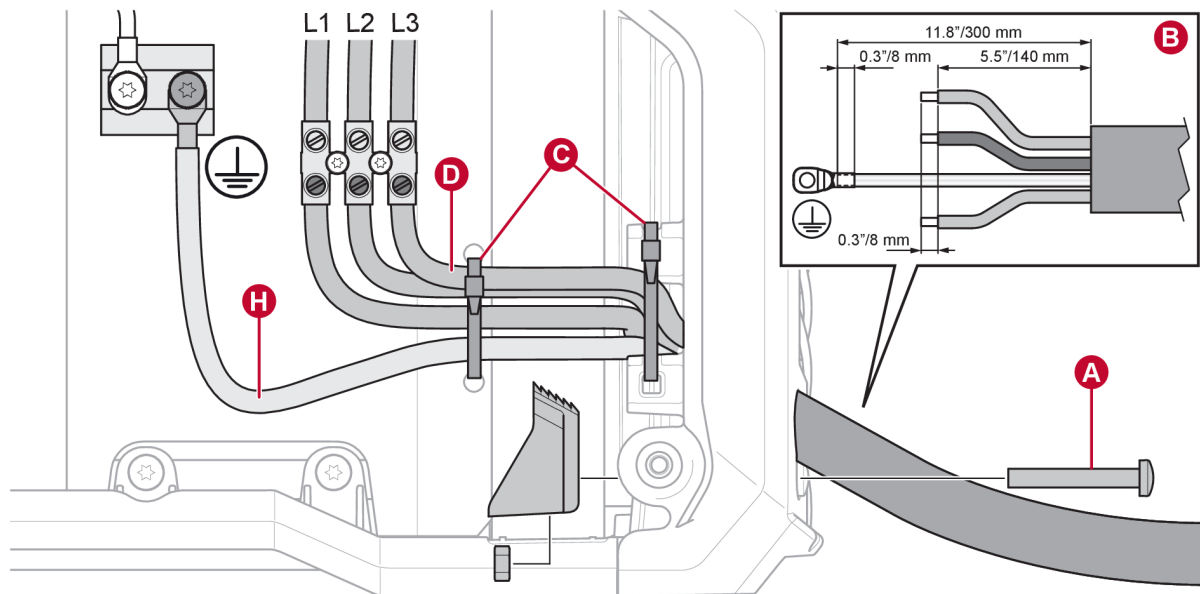
Installation du câble d'alimentation**REMARQUE!**

La source d'alimentation est fournie par un câble d'alimentation secteur de 4 × 12 AWG qui peut prendre en charge une tension triphasée de 220 à 480 V. S'il faut utiliser une autre tension secteur, il est possible de remplacer le câble d'alimentation conformément aux normes locales en vigueur. Voir la section Tailles de fusible et section minimale des câbles recommandées.

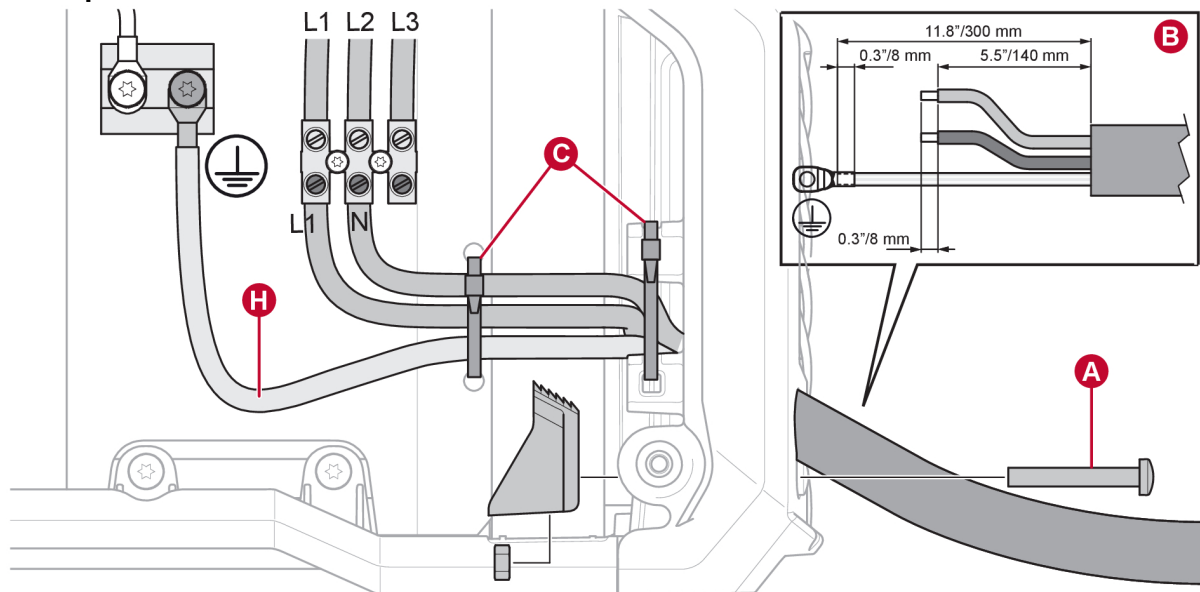


1. Retirez le panneau latéral.
2. Si le bloc d'arrêt est vissé en place, détachez-le **(A)**.
3. Si un câble est branché, déconnectez tous les fils, coupez l'attache de câble **(C)**, puis retirez le câble.
4. Facultatif : À ce stade, il est possible d'enlever le ventilateur et la mousse pour simplifier l'installation. Notez le sens d'installation du ventilateur (l'étiquette vers l'intérieur).
5. Dénudez les fils du nouveau câble conformément à la spécification **(B)**.
6. Insérez le câble, avec environ 0,4 po (1 cm) d'isolant, dans le bloc d'arrêt. Serrez le bloc d'arrêt à un couple compris entre 13,3 et 17,7 po-lb (1,5 et 2,0 Nm) **(A)**.
7. Utilisez deux attaches pour fixer les câbles **(C)**.
8. Facultatif : Si le ventilateur et la mousse ont été enlevés, remettez-les en place maintenant. Un symbole sur le côté du ventilateur **(G)** montre le sens de l'écoulement d'air.
9. Raccordez le fil de mise à la terre **(H)**. Une rondelle dentée devrait se trouver près du dispositif de dispersion de chaleur. Serrez la vis à un couple de $53,1 \pm 5,3$ po-lb ($6,0 \pm 0,6$ Nm).
10. Branchez tous les fils conformément aux illustrations relatives aux alimentations monophasée et triphasée. Le terminal L3 ne doit servir qu'à l'alimentation triphasée **(D)**. Serrez la vis à un couple de $8,9 \pm 1,8$ po-lb ($1,0 \pm 0,2$ Nm).
11. Assurez-vous que l'écran de protection est installé correctement sur l'intérieur du panneau latéral **(E)**.
12. Réinstallez le panneau latéral **(F)**.
13. Serrez les vis sur le panneau latéral à un couple de $26,6 \pm 2,7$ po-lb ($3 \pm 0,3$ Nm).

Triphasée



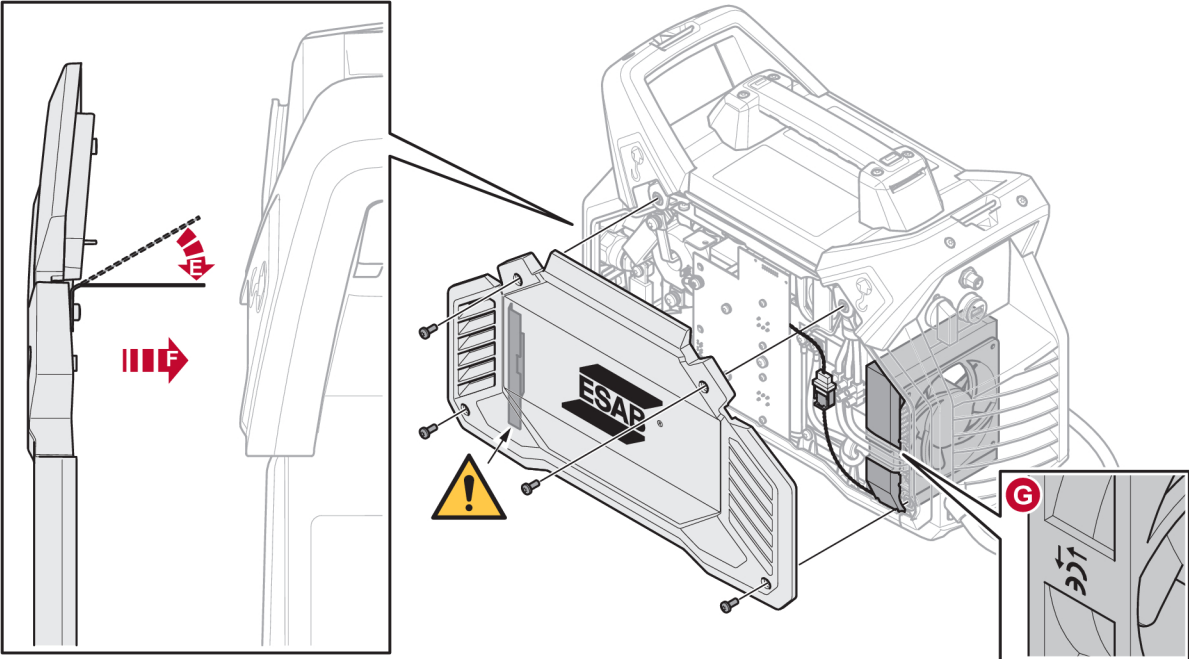
Monophasée



ATTENTION!

Si l'alimentation est monophasée, le terminal L3 est alimenté, même s'il n'est pas branché. Assurez-vous que le terminal L3 est débranché.

4 INSTALLATION



5 FONCTIONNEMENT

5.1 Aperçu

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité ». Lire ce chapitre de A à Z avant de démarrer l'équipement !



REMARQUE!

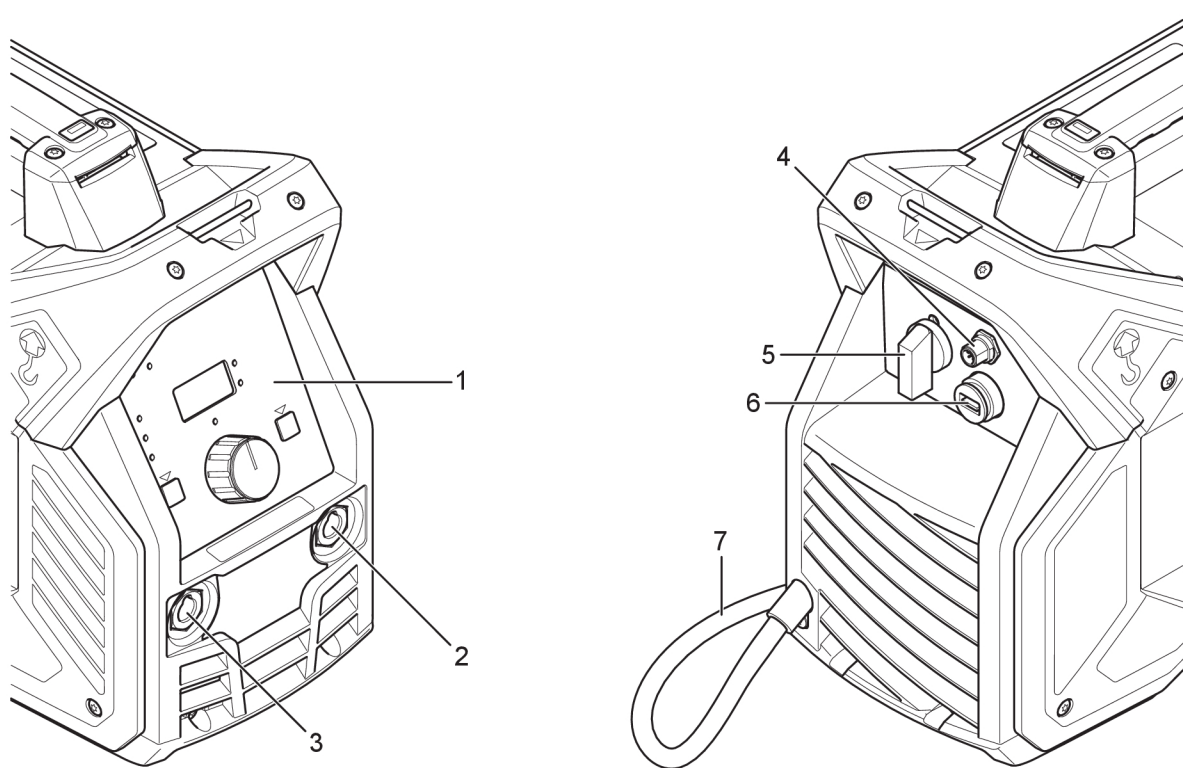
Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne tirez jamais sur les câbles.



ATTENTION!

Décharge électrique! Ne jamais toucher la pièce à souder ou la tête de soudage pendant la procédure!

5.2 Raccords et appareils de commande



- | | |
|--|---|
| 1. Panneau de réglage | 5. Interrupteur Marche/Arrêt de la tension d'alimentation secteur |
| 2. Borne de soudage positive | 6. Connexion USB |
| 3. Borne de soudage négative | 7. Câble d'alimentation secteur |
| 4. Connexion pour unité de commande à distance | |

**REMARQUE!**

Remettez toujours le couvercle lorsque vous n'utilisez pas la connexion USB.

5.3 Raccordement des câbles de soudage et de retour

Le générateur d'alimentation a deux sorties, soit une borne de soudage positive (+) et une borne de soudage négative (-), qui servent à connecter les câbles de soudage et de retour. La sortie sur laquelle est connecté le câble de soudage dépend de la méthode de soudage ou du type d'électrode.

Connecter le câble de retour sur l'autre borne du générateur. Fixer la pince du câble de retour sur la pièce à travailler en veillant à ce qu'il y ait un bon contact entre la pièce et la sortie du câble de retour sur le générateur.

- Lors du soudage GTAW (TIG), la borne de soudage négative (-) sert à la torche de soudage et la borne de soudage positive (+) sert au câble de retour.
- Lors du soudage à électrode (SMAW), le câble de soudage peut être connecté à la borne de soudage positive (+) ou négative (-) selon le type d'électrode utilisé. La polarité de connexion figure sur l'emballage de l'électrode.

5.4 Marche/Arrêt de l'alimentation secteur

Pour établir l'alimentation secteur, tournez le commutateur sur la position « I ».

Pour mettre l'unité hors tension, tourner le commutateur sur la position « O ».

Que l'alimentation secteur soit arrêtée normalement ou par une interruption de courant, les programmes de soudage sont conservés pour une utilisation ultérieure.

**PRUDENCE!**

Ne pas arrêter le générateur durant le soudage (en charge).

5.5 Contrôle du ventilateur

Le générateur d'alimentation est doté d'un dispositif de contrôle thermique automatique. Le ventilateur continue de tourner durant quelques minutes après l'arrêt du soudage, pendant que le générateur passe en mode d'économie d'énergie. Le ventilateur redémarre à la reprise du soudage.

Lorsque le générateur est en mode d'économie d'énergie, le ventilateur se remet en marche occasionnellement pour quelques minutes.

5.6 Protection thermique



Le générateur d'alimentation comprend une protection contre la surchauffe. En cas de surchauffe, le soudage est interrompu, le témoin de surchauffe du panneau s'allume et un message d'erreur s'affiche à l'écran. La protection se réinitialise automatiquement dès que la température redescend suffisamment.

5.7 Fonctions et symboles

**Soudage à électrode (SMAW)**

Le soudage à électrode (SMAW) est également appelé « soudage à électrode enrobée ». L'arc fait fondre l'électrode et son enrobage forme un laitier protecteur.

Pour procéder au soudage à électrode (SMAW), vous devez ajouter les éléments suivants au générateur d'alimentation :

- un câble de soudage avec pince à électrode
- un câble de retour avec pince

Soft Réglage doux/dur



La fonction d'intensité de l'arc détermine les variations de courant en réponse à une modification de la longueur de l'arc durant le soudage. Utilisez une valeur faible (arc doux) pour produire un arc plus faible et moins de projections, ou une valeur élevée (arc dur) pour produire un arc chaud et plus pénétrant.

Le réglage doux/dur s'applique uniquement au soudage à électrode (SMAW).

Cel **6010**

6010

Les caractéristiques d'arc sont optimisées pour des électrodes cellulosiques, comme les 6010.



Soudage TIG (GTAW)

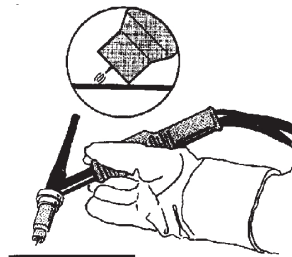
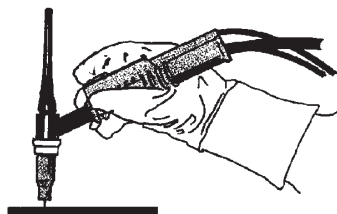
Le soudage TIG (GTAW) fait fondre le métal de la pièce à souder au moyen d'un arc amorcé par une électrode de tungstène qui ne fond pas. Le bain de fusion et l'électrode sont protégés par un gaz inerte.

Pour procéder au soudage TIG (GTAW), vous devez ajouter les éléments suivants au générateur d'alimentation :

- une torche TIG (GTAW) avec robinet de gaz
- une bouteille de gaz argon
- un régulateur de gaz argon
- une électrode au tungstène

Le générateur d'alimentation illustré ci-dessous sert au soudage avec **point de départ Live TIG (GTAW)**.

L'électrode de tungstène est placée contre la pièce à souder. Lorsque l'électrode est écartée de la pièce, l'arc s'amorce à une intensité de courant limitée.

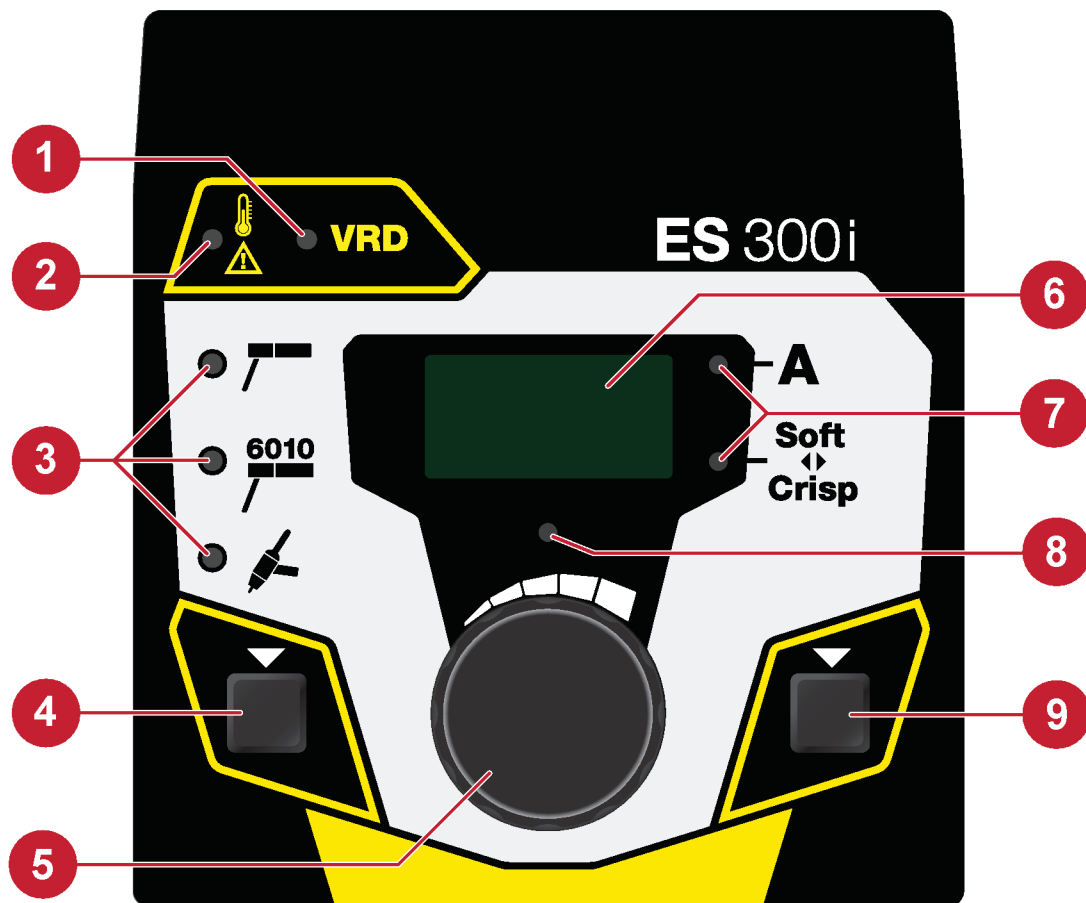


Réducteur de tension (VRD)

VRD

La fonction VRD veille à ce que la tension en circuit ouvert ne dépasse pas les 35 V lorsqu'aucun soudage n'est en cours. L'activation de la fonction est indiquée par un témoin VRD allumé sur le panneau. Pour activer cette fonction, communiquez avec un technicien d'entretien ESAB agréé.

5.8 Panneau de réglage



- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Témoin de fonction VRD (tension en circuit ouvert réduite). 2. Témoin de surchauffe. 3. Témoin de méthode de soudage à électrode (SMAW), à électrode de type cellulosique (SMAW) ou GTAW (TIG). 4. Touche de sélection de la méthode de soudage indiquée par le témoin (3). 5. Bouton de réglage des données. | <ol style="list-style-type: none"> 6. Écran affichant la valeur réglée ou mesurée. 7. Témoin indiquant le paramètre affiché. 8. Témoin de réglage. 9. Touche de sélection du paramètre à afficher dans l'écran, selon le témoin (7). |
|--|--|

5.8.1 Navigation

Sélection des paramètres

En appuyant sur la touche (9), vous pouvez faire afficher et modifier différentes valeurs. Utilisez le bouton (5) pour modifier les valeurs. La séquence est la suivante :

1. Valeurs de courant réglées.
2. Valeurs de courant mesurées.
3. Réglage doux/dur, de 0 à 100 % (s'applique uniquement au soudage à électrode [SMAW])

Réglage des paramètres

Le témoin de réglage (8) est allumé lorsque vous pouvez modifier une valeur. La modification ne peut pas se faire à partir du panneau si une commande à distance est activée. Si vous tentez de modifier une valeur pendant que vous êtes en mode de mesure, vous passez automatiquement en mode de réglage du courant.

5.9 Télécommande

Branchez la commande à distance à l'arrière du générateur d'alimentation. Lorsque la commande à distance est branchée, elle s'active automatiquement et le panneau de commande se verrouille et ne permet plus d'interaction, mais il affiche les données de soudage réelles.

5.10 Connexion USB



Remettez toujours le couvercle du port USB lorsque vous n'utilisez pas la connexion USB.

N'utilisez pas cette connexion pour charger des appareils tels que des téléphones mobiles.

Le soudage est bloqué lorsqu'une clé USB est connectée. La connexion USB peut être utilisée pour récupérer les statistiques de soudage. Ces statistiques comprennent le nombre total de soudures effectuées, le temps total de soudage et le courant moyen.

Récupération des statistiques de soudage

Assurez-vous toujours que le générateur d'alimentation n'est pas utilisé pour le soudage lorsque vous récupérez les statistiques de soudage.

1. Insérez une clé USB vide dans le connecteur USB du générateur d'alimentation.
2. Pour confirmer que le générateur d'alimentation a bien reconnu la clé USB, le texte « USB » clignote à l'écran pendant un moment, après quoi ce texte est affiché de manière permanente.
3. Lorsque le texte « USB » est allumé en continu : Retirez la clé USB du connecteur USB.
4. La clé USB contient maintenant un fichier texte (.txt) dans lequel se trouvent les statistiques de soudage.
5. Pour ouvrir le fichier texte, il est recommandé d'utiliser le programme Microsoft WordPad ou Microsoft Word.

5.11 État de repos à faible énergie



L'état de repos à faible énergie est un mode d'économie d'énergie où la tension à vide est à zéro. La tension à vide sera disponible en fonction de l'interaction de l'utilisateur, à savoir le mouvement de la télécommande ou de l'encodeur, la pression d'un bouton sur l'IHM ou la pression d'une gâchette.

6 MAINTENANCE



ATTENTION!

Débranchez l'alimentation avant de faire la maintenance.



PRUDENCE!

Seules les personnes possédant les connaissances appropriées en électricité (personnel autorisé) sont habilitées à retirer les plaques de sécurité.



PRUDENCE!

Le produit est couvert par la garantie du fabricant. Toute tentative de travaux de réparation entreprise par des centres de services non autorisés annulera la garantie.



REMARQUE!

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



REMARQUE!



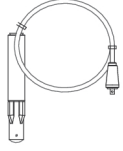

Effectuez l'entretien plus souvent lors de l'utilisation dans des conditions très poussiéreuses.

Avant chaque utilisation, assurez-vous que :

- le produit et les câbles ne sont pas endommagés,
- la torche est propre et non endommagée.

6.1 Entretien courant

Horaire de maintenance durant des conditions normales. Vérifiez l'équipement avant chaque utilisation.

Intervalle	Zone à entretenir		
Tous les 3 mois	 <p>Nettoyez ou remplacez les étiquettes illisibles.</p>	 <p>Nettoyez les bornes de soudage.</p>	 <p>Vérifiez ou remplacez les câbles de soudage.</p>
Tous les 6 mois	 <p>Nettoyez l'équipement à l'intérieur. Utilisez de l'air comprimé sec à une pression réduite.</p>		

6.2 Instructions de nettoyage

Pour maintenir l'efficacité et augmenter la durée de vie du générateur d'alimentation, il est obligatoire de le nettoyer régulièrement. La fréquence de nettoyage dépend :

- du procédé de soudage;
- de la durée des arcs;
- du cadre de travail;



PRUDENCE!

La procédure de nettoyage doit être effectuée par un technicien d'entretien agréé.



PRUDENCE!

Assurez-vous que la procédure de nettoyage soit effectuée dans un environnement préparé à cet effet.



PRUDENCE!

Durant le nettoyage, portez toujours l'équipement de protection personnelle recommandé, comme des bouchons d'oreille, des lunettes de sécurité, un masque, des gants et des chaussures de sécurité.

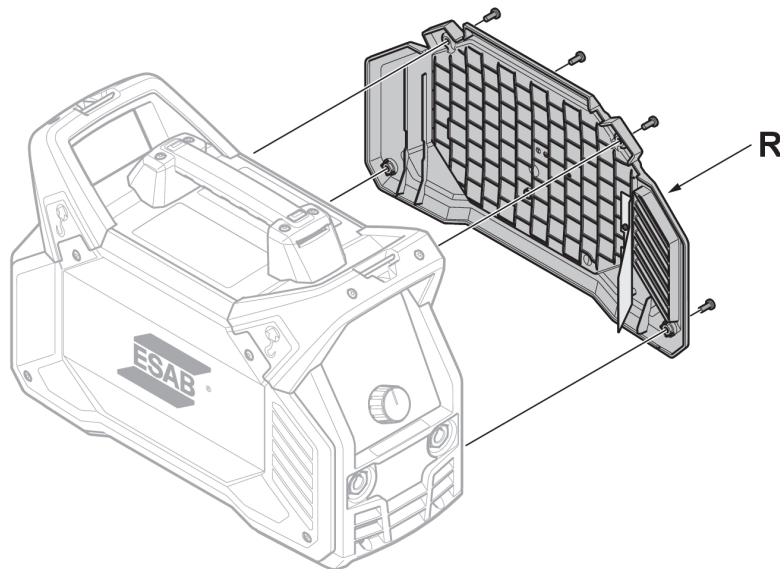
1. Débranchez la source d'alimentation de l'alimentation secteur.



ATTENTION!

Attendez au moins 30 secondes avant de poursuivre, pour permettre aux condensateurs de se décharger.

2. Retirez les quatre vis qui retiennent le panneau latéral droit (**R**) et retirez le panneau.



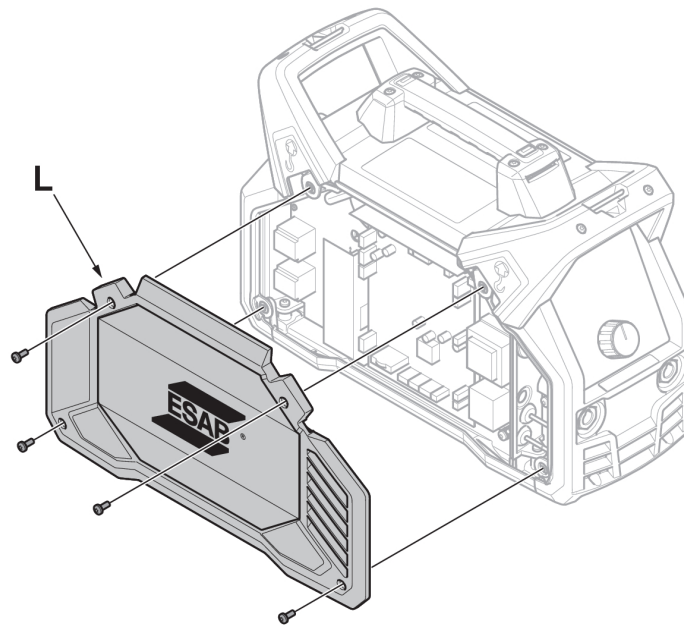
3. Nettoyez le côté droit du générateur d'alimentation avec de l'air comprimé sec à pression réduite.



REMARQUE!

Comme le générateur d'alimentation comporte un « côté sale » (le côté droit) et un « côté propre » (le côté gauche), il est important de ne pas retirer le panneau latéral **gauche** avant d'avoir nettoyé le côté droit du générateur.

4. Retirez les quatre vis qui retiennent le panneau latéral gauche (**L**) et retirez le panneau.

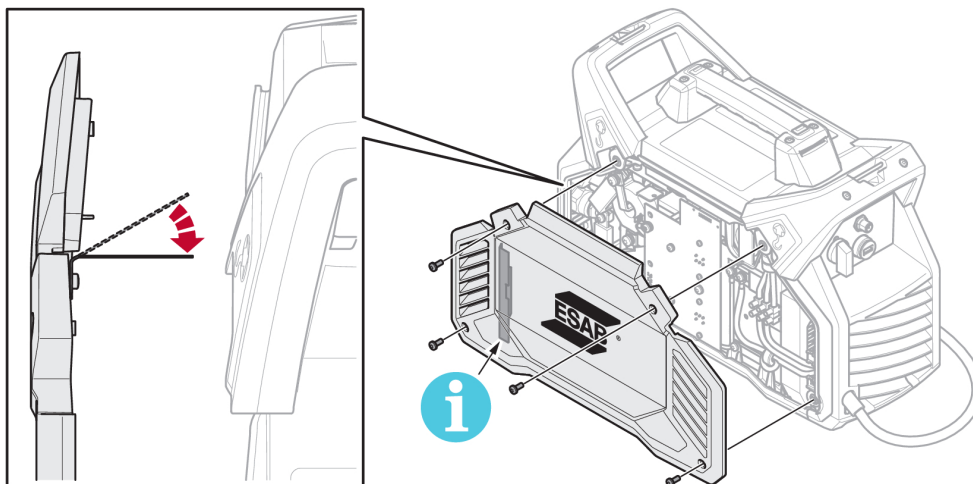


5. Nettoyez le côté gauche du générateur d'alimentation avec de l'air comprimé sec à pression réduite.
6. Assurez-vous que toutes les pièces de la source d'alimentation sont exemptes de poussière.
7. Une fois le nettoyage du générateur d'alimentation terminé, réinstallez ses panneaux dans l'ordre inverse de leur retrait.

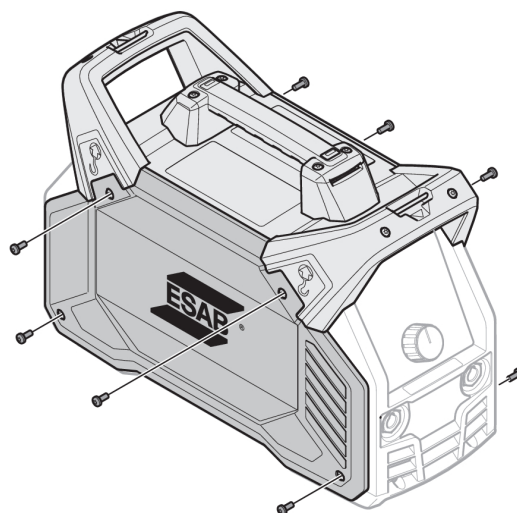


REMARQUE!

Lorsque vous réinstallez le panneau latéral droit, assurez-vous que l'écran de protection est placé correctement sur l'intérieur du panneau. L'écran de protection doit être orienté à environ 90 degrés dans le générateur d'alimentation afin d'être placé entre le connecteur de sortie de soudage et les sorties du transformateur.



8. Serrez les vis des panneaux latéraux avec $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ po-lb} \pm 2,6$).



7 DÉPANNAGE

Procédez aux vérifications et aux contrôles suivants avant de faire appel à un technicien d'entretien agréé.

Type d'erreur	Action corrective
Problèmes de soudage à électrode (SMAW)	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez que les câbles de soudage et de retour sont branchés correctement sur le générateur d'alimentation. • Assurez-vous que la pince du câble de retour est bien en contact avec la pièce à souder. • Vérifiez que l'on utilise les électrodes et la polarité adéquates. La polarité est indiquée sur l'emballage de l'électrode. • Vérifier le réglage de la tension. • Faites les réglages de l'intensité de l'arc et du démarrage à chaud.
Problèmes de soudage TIG (GTAW)	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez que les câbles de soudage et de retour sont branchés correctement sur le générateur d'alimentation. • Assurez-vous que la pince du câble de retour est bien en contact avec la pièce à souder. • Assurez-vous que le câble de la torche TIG est branché sur la borne de soudage négative. • Assurez-vous que le gaz de protection, le débit de gaz, le courant de soudage, le positionnement de baguette de soudage, le diamètre d'électrode et le mode de soudage sélectionné sur le générateur sont adéquats. • Assurez-vous que la soupape à gaz de la torche TIG est ouverte.
Absence d'arc	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez que l'écran est allumé pour vous assurer que le générateur d'alimentation est sous tension. • Vérifiez que le panneau de réglage indique les valeurs adéquates. • Vérifier que l'alimentation secteur est sous tension. • Vérifier la connexion correcte des câbles secteur, de soudage et de retour. • Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur.
Le courant de soudage est coupé au milieu de l'opération	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez si le témoin de surchauffe (protection thermique) du panneau de réglage est allumé. • Passez à la rubrique « Absence d'arc ».
Le dispositif de protection thermique se déclenche fréquemment.	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que le facteur de marche qui est recommandé pour le courant de soudage n'a pas été dépassé. Consultez la section « Facteur de marche » au chapitre CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES. • Assurez-vous que les prises et sorties d'air ne sont pas bouchées. • Nettoyez l'intérieur de la machine conformément à la procédure de maintenance de routine.

8 CODES D'ERREUR

Le code d'erreur sert à indiquer une défectuosité de l'équipement. Les erreurs sont indiquées par le texte « Err » suivi du numéro du code d'erreur affiché à l'écran.

Si plusieurs erreurs ont été détectées, seul le code de la dernière erreur survenue est affiché.

8.1 Description des codes d'erreur

Les code d'erreur qui peuvent être pris en charge par l'utilisateur sont affichés ci-dessous. Si d'autres codes d'erreur s'affichent, communiquez avec un technicien d'entretien ESAB agréé.

Code d'erreur	Description
Err 1	<p>Erreur de température La température du générateur d'alimentation est trop élevée. Un témoin à DEL indiquant une erreur de température s'allume aussi sur le panneau. Une erreur de température est indiquée par le témoin de surchauffe sur le panneau de commande.</p> <p>Action : Le code d'erreur s'efface automatiquement et le témoin à DEL indiquant une erreur de température s'éteint lorsque le générateur d'alimentation a refroidi et qu'il est prêt à être utilisé de nouveau. Si l'erreur persiste, communiquez avec un technicien d'entretien.</p>
Err 3	<p>Erreur d'alimentation L'alimentation fournie au générateur est trop faible ou trop élevée.</p> <p>L'alimentation monophasée se désactive lorsque l'alimentation triphasée est activée. Alimentation triphasée détectée lorsque l'alimentation monophasée est activée.</p> <p>Action : Assurez-vous que l'alimentation est stable, que tous les câbles sont branchés et que la tension de l'alimentation secteur (les trois phases) est correcte, puis redémarrez le système. Si l'erreur persiste, communiquez avec un technicien d'entretien.</p>
Err 4	<p>Erreur de communication Il y a eu perturbation de la communication au générateur d'alimentation.</p> <p>Action : Vérifiez les câbles et les branchements, puis redémarrez le générateur d'alimentation. Si l'erreur persiste, communiquez avec un technicien d'entretien.</p>
Err 5	<p>Erreur de mémoire La mémoire du programme est endommagée. Cette erreur peut désactiver les fonctions pré-réglées ou d'autres fonctions qui mémorisent des valeurs.</p> <p>Action : Supprimez l'indication de l'erreur à l'écran en appuyant sur une touche du panneau. Redémarrez le générateur d'alimentation. Si l'erreur persiste, communiquez avec un technicien d'entretien.</p>

Code d'erreur	Description
Err 6	Erreur de synchronisation Les circuits électroniques du générateur d'alimentation ne parviennent pas à exécuter toutes les fonctions en temps voulu. Action : Redémarrez le générateur d'alimentation. Si l'erreur persiste, communiquez avec un technicien d'entretien.
Err 7	Erreur de tension en circuit ouvert La tension en circuit ouvert est trop élevée, ou il y a eu perturbation de la commande électronique de la tension en circuit ouvert. Action : Redémarrez le générateur d'alimentation. Si l'erreur persiste, communiquez avec un technicien d'entretien.

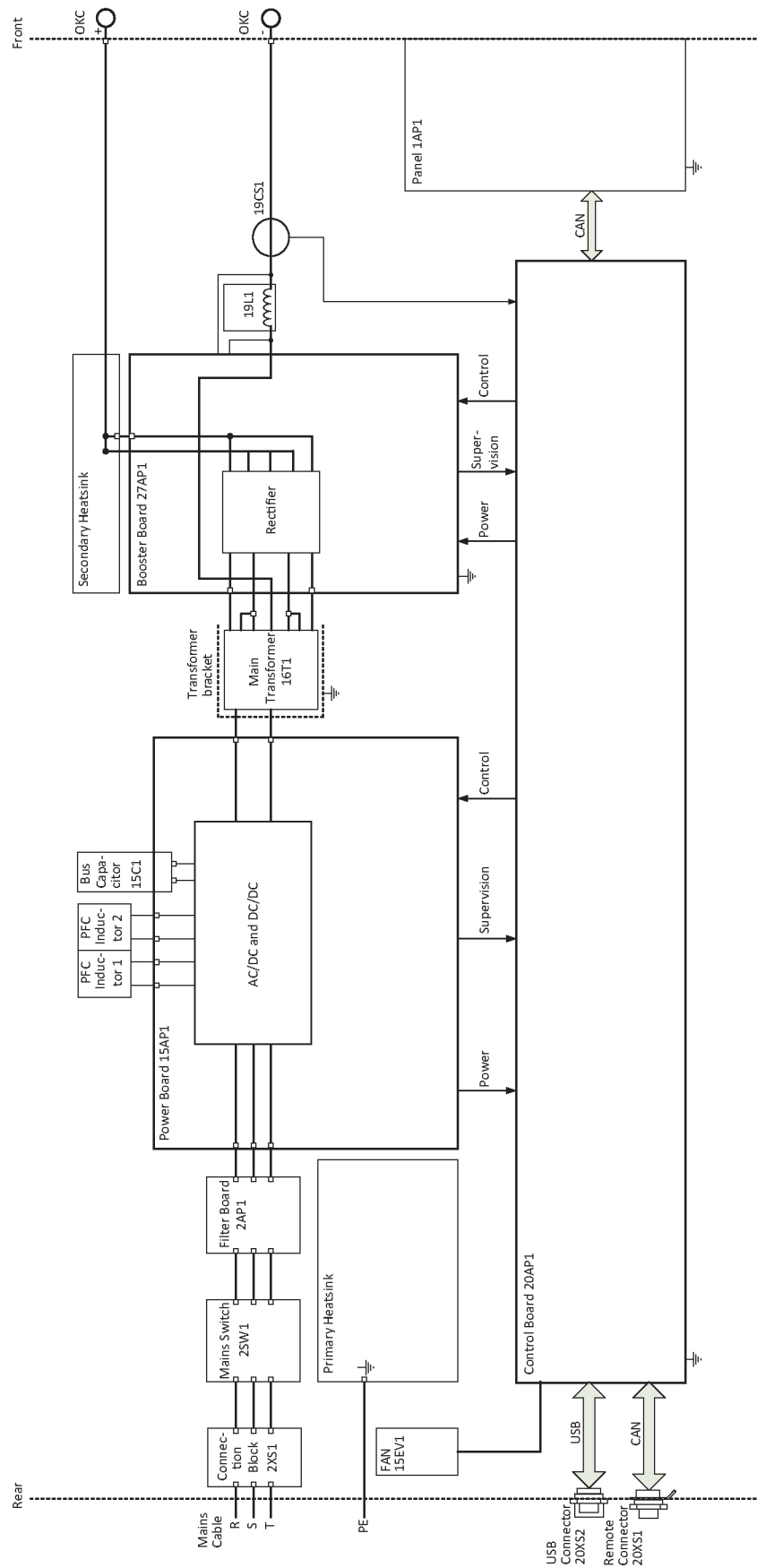
9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

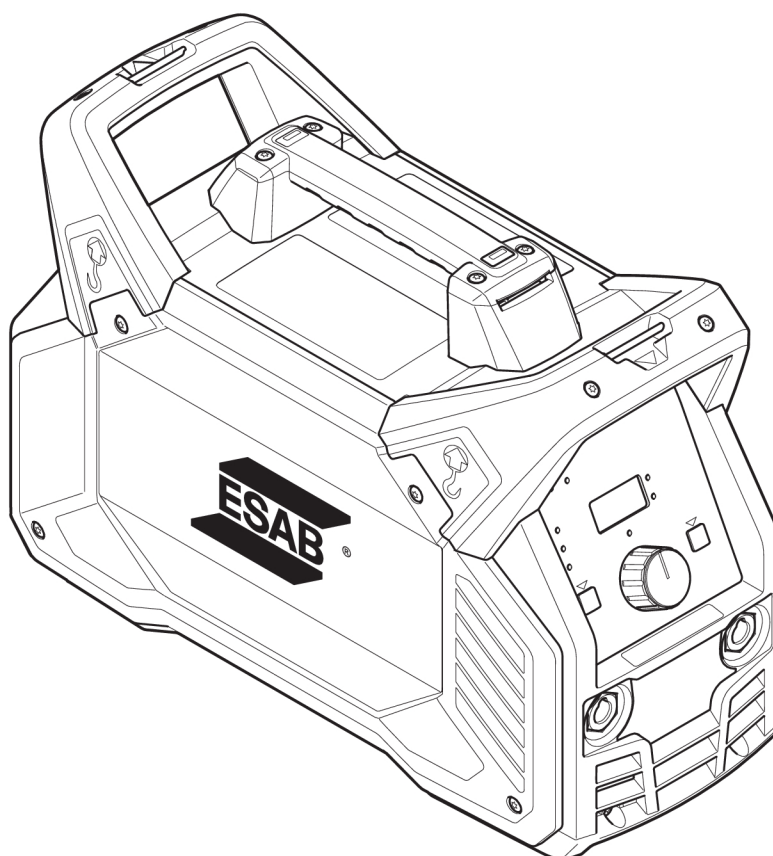
Le générateur d'alimentation ES 300i est conçu et testé conformément aux normes internationales **CAN/CSA E60974-1** et **ANSI/IEC 60974-1**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche en visitant le site esab.com. À la commande, mentionner le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

DIAGRAMME



RÉFÉRENCES POUR COMMANDE

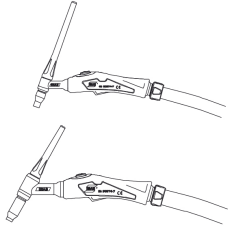
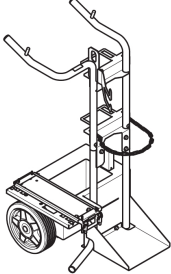
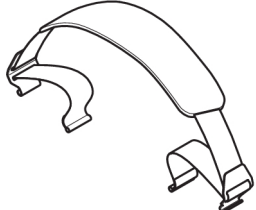
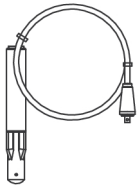
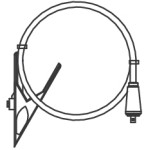
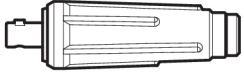


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0445, 100, 881	Générateur de soudage	ES 300i	Amérique du Nord
0445, 100, 882	Générateur de soudage	ES 300i	Amérique du Sud
0463, 417 *	Manuel d'instructions		
0463, 423, 001	Liste de pièces de rechange		

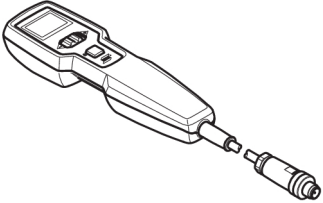
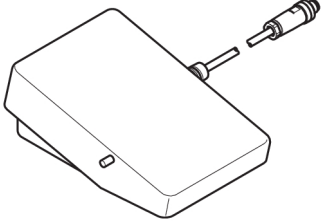
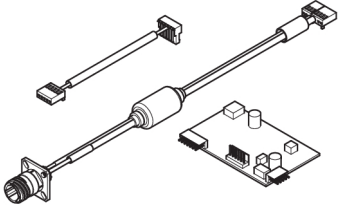
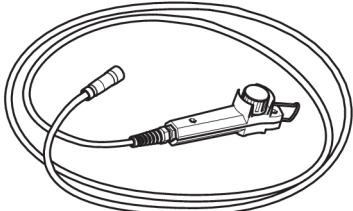
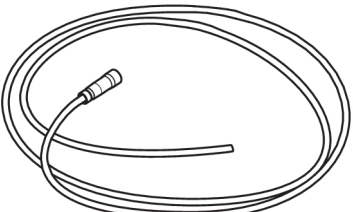
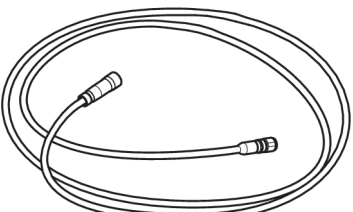

Les trois derniers chiffres du numéro de document du manuel indiquent la version de celui-ci. Par conséquent, ils sont remplacés par * ici. S'assurer d'utiliser un manuel avec un numéro de série ou une version du logiciel correspondant au produit. Se reporter à la première page du manuel.

La documentation technique est disponible sur Internet au www.esab.com

ACCESSOIRES

<p>TIG torches</p> <p>0700 300 539</p> <p>0700 300 545</p> <p>0700 300 553</p> <p>0700 300 556</p>	<p>TXH™ 151 V, OKC 50, 4 m</p> <p>TXH™ 151 V, OKC 50, 8 m</p> <p>TXH™ 201 V, OKC 50, 4 m</p> <p>TXH™ 201 V, OKC 50, 8 m</p>	
<p>0460 330 881</p>	<p>Trolley</p>	
<p>0445 197 880</p>	<p>Shoulder strap kit</p>	
<p>0700 006 902</p>	<p>Welding cable kit 3 meter, incl. electrode holder and OKC 50 connector</p>	
<p>0700 006 888</p>	<p>Welding cable kit 5 meter, incl. electrode holder and OKC 50 connector</p>	
<p>0700 006 903</p>	<p>Return cable kit 3 meter, incl. clamp and OKC 50 connector</p>	
<p>0700 006 889</p>	<p>Return cable kit 5 meter, incl. clamp and OKC 50 connector</p>	
<p>0160 360 881</p>	<p>OKC 50 male contact</p>	

ACCESSOIRES

0445 536 881	ER 1 Remote control. 16.4 ft (5 m) interconnection cable, 6 pin, included.	
0445 536 882	ER 1 Remote control. 10 m (32.8 ft) interconnection cable, 6 pin, included.	
0445 536 883	ER 1 Remote control. 25 m (82 ft) interconnection cable, 6 pin, included.	
0445 280 880	Interconnection cable, 6 pin, 16.4 ft (5 m)	
0445 280 881	Interconnection cable, 6 pin, 32.8 ft (10 m)	
0445 280 882	Interconnection cable, 6 pin, 82 ft (25 m)	
0445 550 881	ER 1 F Foot pedal 16.4 ft (5 m) interconnection cable, 6 pin, included	
0445 254 880	Interconnection cable, 6 pin, 16.4 ft (5 m)	
0445 254 881	Interconnection cable, 6 pin, 32.8 ft (10 m)	
0445 840 880	Renegade analogue remote kit	
0445 870 880	Remote Control MMA3, 10 m	
0445 870 881	Remote Control MMA3, 25 m	
0445 693 880	Interconnection cable for analogue remote control MMA3, 10 m	
0445 693 881	Interconnection cable for analogue remote control MMA3, 25 m	
0445 694 880	Interconnection cable for analogue remote controls AT1 and AT1 C/F, 10 m	
0445 694 881	Interconnection cable for analogue remote controls AT1 and AT1 C/F, 25 m	



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

