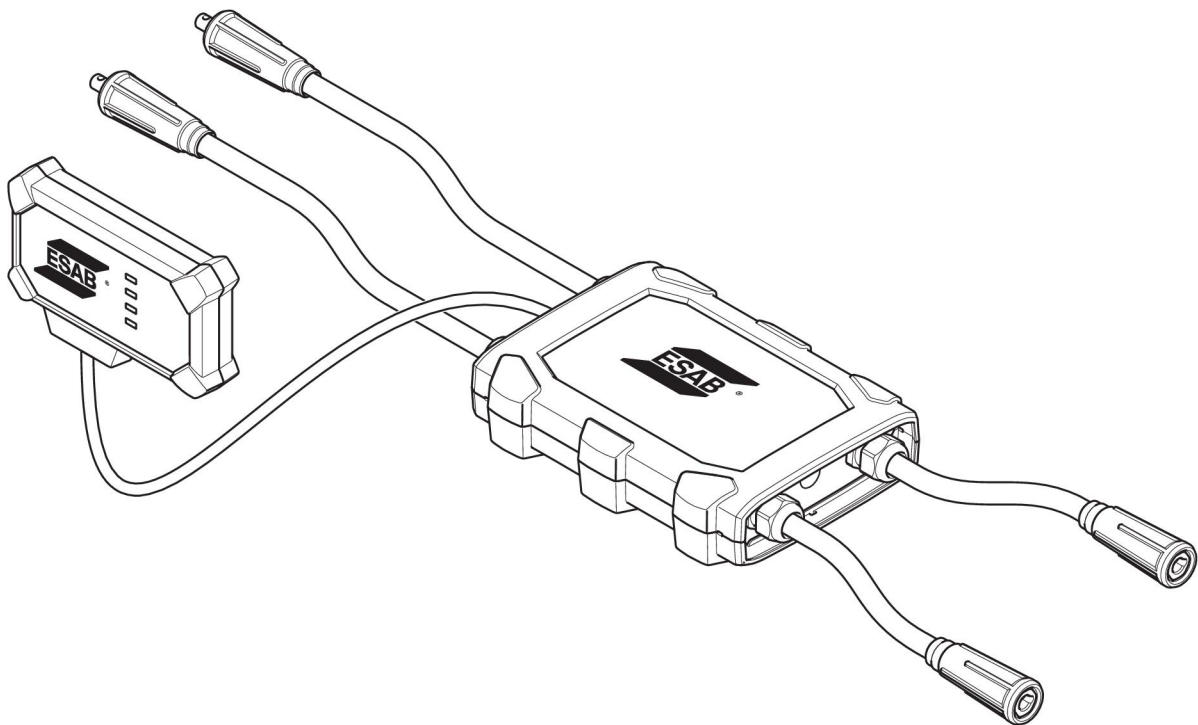




Connettore universale WeldCloud™



Manuale di istruzioni



EU DECLARATION OF CONFORMITY
According to
The Radio Equipment Directive 2014/53/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment
Welding data communication hub

Type designation
Universal Connector, from serial number OP 132 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
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 62368-1:2020	Audio/video, information and communication technology equipment - Part 1: Safety requirements
EN IEC 60974-1:2018	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 300 328 V2.2.2	Wideband transmission systems; Data transmission equipment operating in the 2,4 GHz band; Harmonised Standard for access to radio spectrum
EN 301 489-1 V2.2.0	Electromagnetic compatibility (EMC) standard for radio equipment and services - Part 1: Common technical requirements
EN 301 489-17 V3.2.0	Electromagnetic Compatibility (EMC) standard for radio equipment and services - Part 17: Specific conditions for broadband data transmission systems

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

Place/Date

Göteborg
2021-08-26

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director



1	SICUREZZA	5
1.1	Significato dei simboli	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza	5
2	INTRODUZIONE	8
2.1	Dotazioni	8
2.2	Operazioni preliminari alla configurazione del connettore universale WeldCloud™	8
2.2.1	Ricarica della batteria agli ioni di litio	8
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	9
4	INSTALLAZIONE	10
4.1	Componenti principali.....	10
4.2	Inserimento della batteria agli ioni di litio nel vano componenti elettronici	11
4.3	Installazione del connettore universale WeldCloud™	11
4.3.1	Sostituzione del connettore	12
4.4	Configurazione del connettore universale WeldCloud™	14
4.4.1	Configurazione di un sito in WeldCloud.....	14
4.4.2	Download e installazione dell'applicazione WeldCloud Link	16
4.4.3	Accendere il connettore universale WeldCloud™.	16
4.4.4	Accoppiare il dispositivo Android al connettore universale WeldCloud™	16
4.4.5	Collegamento del connettore universale WeldCloud™ a una rete Wi-Fi locale e alla piattaforma cloud WeldCloud	17
4.4.6	Configurare gli altri parametri di saldatura	18
4.4.7	Ripristino delle impostazioni di fabbrica	19
5	FUNZIONAMENTO	20
5.1	Alimentazione elettrica	20
5.2	Modalità di funzionamento	20
5.3	LED di indicazione dello stato.....	20
5.4	Misurazione e memorizzazione dei dati in corso	22
5.5	Compatibilità con i sistemi di saldatura.....	23
5.5.1	Tensione di prova	23
6	MANUTENZIONE	24
6.1	Controllo e pulizia	24
6.2	Convalida	24
6.3	Ricarica della batteria agli ioni di litio	24
6.3.1	Stoccaggio del connettore universale	24
7	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	25
8	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	26
	SCHEMA ELETTRICO	27
	NUMERI D'ORDINE	28
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	29

ACCESSORI **30**

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

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



ATTENZIONE!

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



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

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



1.2 Precauzioni per la sicurezza

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

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

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

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



ATTENZIONE!

- Il connettore universale WeldCloud™ contiene una batteria agli ioni di litio (collocata nel vano componenti elettronici). La ricarica della batteria avviene durante la saldatura. Se occorre ricaricare la batteria senza effettuare saldature, utilizzare il caricabatterie incluso. La ricarica con altri tipi di caricabatterie potrebbe causare incendi.
- Quando si sostituisce la batteria, utilizzare solo batterie agli ioni di litio del tipo specificato nel capitolo COMPONENTI SOGGETTI A USURA del presente manuale. L'uso di altri tipi di batterie potrebbe causare lesioni fisiche e incendi.
- Se la batteria viene rimossa dal vano componenti elettronici, tenerla lontana da altri oggetti metallici, ad es. graffette, monete, chiavi, chiodi, viti o altri piccoli oggetti metallici che possano provocare cortocircuiti tra i terminali. Eventuali cortocircuiti tra i terminali della batteria potrebbero provocare ustioni o incendi.
- Utilizzi errati potrebbero causare l'espulsione del liquido dalla batteria. Evitare qualunque contatto con i liquidi. In caso di contatti accidentali, sciacquare con acqua. Se il liquido entra a contatto con gli occhi, rivolgersi immediatamente a un medico. Il liquido espulso dalla batteria può causare ustioni o irritazioni.
- Non adoperare batterie danneggiate o modificate. Le batterie danneggiate o modificate potrebbero causare eventi imprevedibili, ad es. incendi, esplosioni o lesioni personali.
- Non esporre la batteria al fuoco o temperature eccessive. L'esposizione al fuoco o temperature superiori a +130 °C (+266 °F) può causare esplosioni.



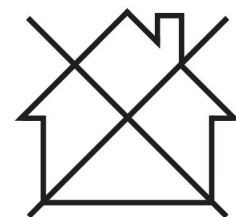
ATTENZIONE!

Non collegare il connettore universale WeldCloud™ a una saldatrice utilizzata in modalità MMA, in quanto potrebbe attivarsi la modalità di saldatura.



AVVISO!

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





NOTA:

Il connettore universale WeldCloud™ è progettato per una tensione di innesco di picco HF di 15 kV nelle saldature TIG. Per le moderne saldatrici standard il picco massimo di tensione di innesco è 15 kV. Nelle saldatrici meno recenti, la massima tensione di innesco di picco potrebbe essere superiore.



NOTA:

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

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

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

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



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

2 INTRODUZIONE

Il connettore universale WeldCloud™ è un sistema di misurazione per saldatura indipendente dal marchio e consente l'acquisizione dei dati dalle saldatrici (di produzione ESAB o altre apparecchiature disponibili sul mercato). La corrente e la tensione di saldatura vengono misurate e i dati acquisiti vengono inviati al cloud WeldCloud™ tramite Wi-Fi e la rete locale.

Per installare il connettore universale WeldCloud™, occorre accedere al servizio web WeldCloud™. Per poter accedere a un account WeldCloud™, occorre registrarsi con nome utente e password.

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

2.1 Dotazioni

Il connettore universale WeldCloud™ è fornito con:

- Manuale di istruzioni
- Cinghie a cricchetto per il fissaggio del vano sensore
- Due connettori OKC (95 mm) aggiuntivi
- Batteria agli ioni di litio
- Caricatore per batteria agli ioni di litio

2.2 Operazioni preliminari alla configurazione del connettore universale WeldCloud™

La configurazione del connettore universale WeldCloud™ richiede:

- Un dispositivo Android con sistema operativo 8.0 o superiore (dimensione minima consigliata dello schermo: 4,7")
- Cacciavite Torx T10
- Un account WeldCloud™
- Batteria agli ioni di litio totalmente carica (v. oltre)
- Rete Wi-Fi (2,4 GHz, WPA2)

2.2.1 Ricarica della batteria agli ioni di litio

1. Inserire la batteria agli ioni di litio nel caricabatteria incluso nella fornitura.
2. Caricare la batteria agli ioni di litio per almeno 24 ore.

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

Connettore universale WeldCloud™; validità dal n. di serie 849-xxx-xxxx, OP132YY-XXXXXX	
Carico ammissibile (I₂):	
Ciclo di lavoro 60%	500 A
Ciclo di lavoro 100%	400 A
MIG	Da 15 A / 14,8 V a 500 A / 39 V
TIG HF	Da 15 A / 10,6 V a 500 A / 30 V
U₁	10–100 V
Corrente e potenza a U₁ = 30 V:	
I ₁	0,3 A
P _{max}	9 W
Precisione di misurazione (in relazione alle misurazioni di corrente e tensione)	±2%
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a +104 °F)
Dati della batteria:	
tecnologia	Batteria agli ioni di litio
Tensione nominale	3,7 V (±0,1 V)
Capacità nominale	3500 mAh
Temperatura di stoccaggio	Da -20 a +60 °C (da -4 a +140 °F)
Temperatura di ricarica	Da +5 a +40 °C (da +41 a +104 °F)
Dimensioni (L×P×A):	
Vano sensore	318×234×74 mm (12,5×9,2×2,9 pollici)
Vano componenti elettronici	238 × 147 × 40 mm (9,4 × 5,8 × 1,6 poll.)
Peso:	
Vano sensore	2,0 kg (4,4 libbre)
Vano componenti elettronici	0,7 kg (1,5 libbre)
Totale cavi inclusi	7 kg (15,4 libbre)
Classe di protezione	IP54
Classe di applicazione	S

Classe di protezione

Il codice IP definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati con l'indicazione **IP54** sono progettati per l'uso al chiuso e all'aperto.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



AVVISO!

Questo prodotto è destinato ad impieghi industriali. In ambito domestico esso può causare interferenze radio. L'adozione di precauzioni adeguate è di responsabilità dell'utente.



ATTENZIONE!

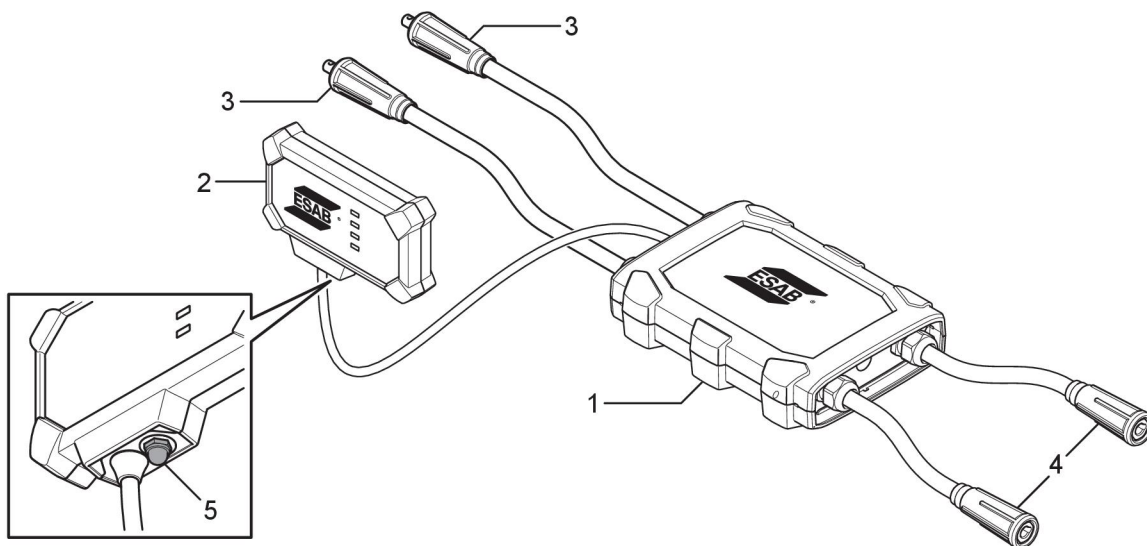
Assicurarsi che i cavi siano pienamente a contatto!



NOTA:

Se in qualsiasi momento si necessita di assistenza, è disponibile il supporto tramite chat con operatore di WeldCloud. Visitare il sito <https://esabcloud.com> e cercare il supporto tramite chat nell'angolo in basso a destra.

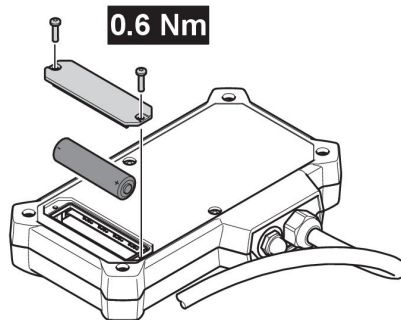
4.1 Componenti principali



- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Vano sensore 2. Vano componenti elettronici | <ul style="list-style-type: none"> 4. Collegamento al circuito di saldatura 5. Pulsante (per l'accensione, l'arresto e il riavvio del connettore universale WeldCloud™) |
|---|---|
- 3. Collegamento con i terminali di uscita di saldatura sulla fonte di alimentazione

4.2 Inserimento della batteria agli ioni di litio nel vano componenti elettronici

1. Accertarsi che la batteria agli ioni di litio sia totalmente carica.
2. Allentare le due viti sul retro del vano componenti elettronici. Togliere il coperchio della batteria.



3. Inserire la batteria agli ioni di litio. Applicare il coperchio della batteria e le viti nell'ordine inverso. Coppia di serraggio: 0,6 Nm.

4.3 Installazione del connettore universale WeldCloud™

1. Fissare il vano componenti elettronici in una posizione adatta sull'apparecchiatura di saldatura, utilizzando il nastro Velcro® collocato sul retro del vano componenti elettronici.



NOTA:

Il vano componenti elettronici contiene un trasmettitore e un ricevitore radio. Collocarlo nella posizione più alta possibile sull'apparecchiatura di saldatura.

- a) Pulire con alcool la zona in cui verrà applicato il nastro Velcro®.
- b) Togliere la striscia di protezione del nastro Velcro® e fissarla al vano componenti elettronici.

Dopo il fissaggio del nastro adesivo sul dorso del nastro Velcro® dell'apparecchiatura di saldatura, il vano componenti elettronici può essere fissato e staccato facilmente in base alla necessità.

2. Collegare il vano sensore ai terminali di uscita della saldatrice. **Non** è importante quale connettore viene collegato al terminale positivo (+) e quale connettore viene collegato al terminale negativo (-) della fonte di alimentazione. Se il generatore non è dotato di connettori OKC: smontare i connettori OKC dai cavi della scatola sensore e sostituirli con i connettori del tipo appropriato.



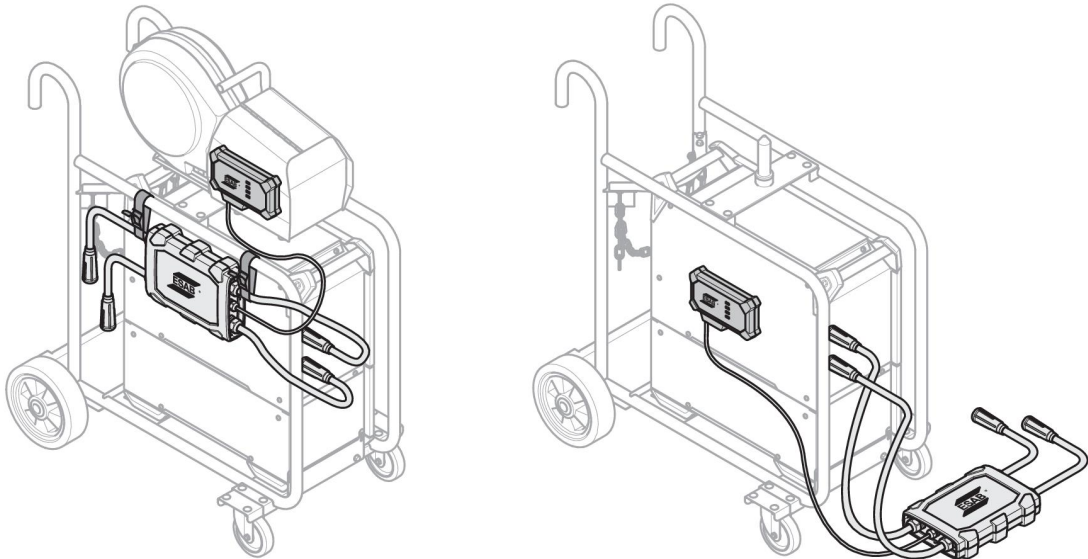
ATTENZIONE!

Le spine possono essere sostituite esclusivamente da uno specialista e devono essere conformi alle norme vigenti sui collegamenti per la corrente di saldatura. Le spine e le prese devono essere adatte per corrente continua a 400 A o 500 A al 60% del tempo caldo di saldatura. Il collegamento di elementi di contatto non ammissibili o un'installazione errata potrebbe condurre a riscaldamento, incendio dei cavi e altri danni indiretti.

Inoltre, la garanzia sarà annullata.

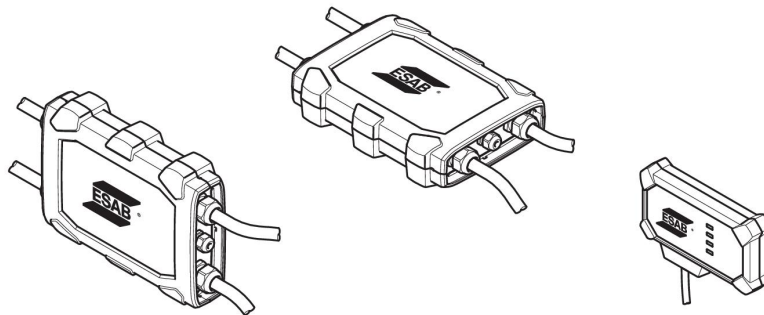
3. Collegare la torcia e cavo di massa al vano sensore e accertarsi che la polarità sia corretta (rispetto ai terminali di uscita di saldatura) in base al metodo di saldatura utilizzato.

Esempi di posizionamento del vano componenti elettronici del vano sensore sull'apparecchiatura di saldatura. Nel primo caso, le cinghie a cricchetto incluse nella fornitura servono a collegare il vano sensore al carrello.



NOTA:

Per garantire la protezione dall'ingresso (IP) del connettore universale WeldCloud™, il vano sensore e il vano componenti elettronici devono essere collocati rispettando uno degli orientamenti di seguito indicati.



NOTA:

Se il connettore universale WeldCloud™ viene usato con una fonte di alimentazione con riduttore di tensione (VRD), accertarsi che il riduttore funzioni correttamente dopo l'installazione.

4.3.1 Sostituzione del connettore

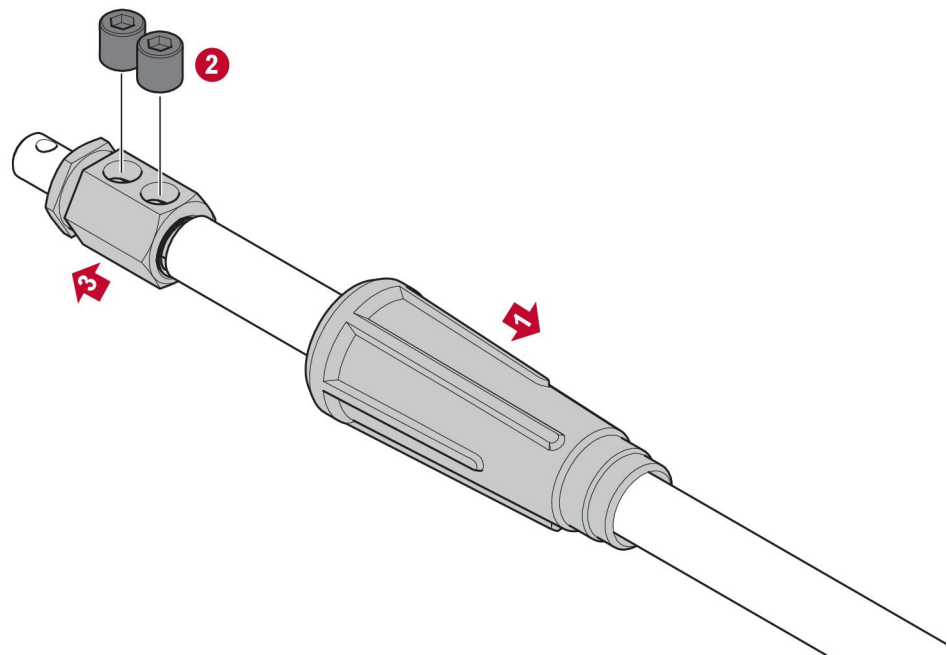


AVVISO!

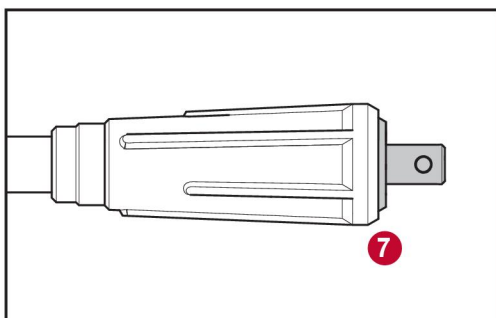
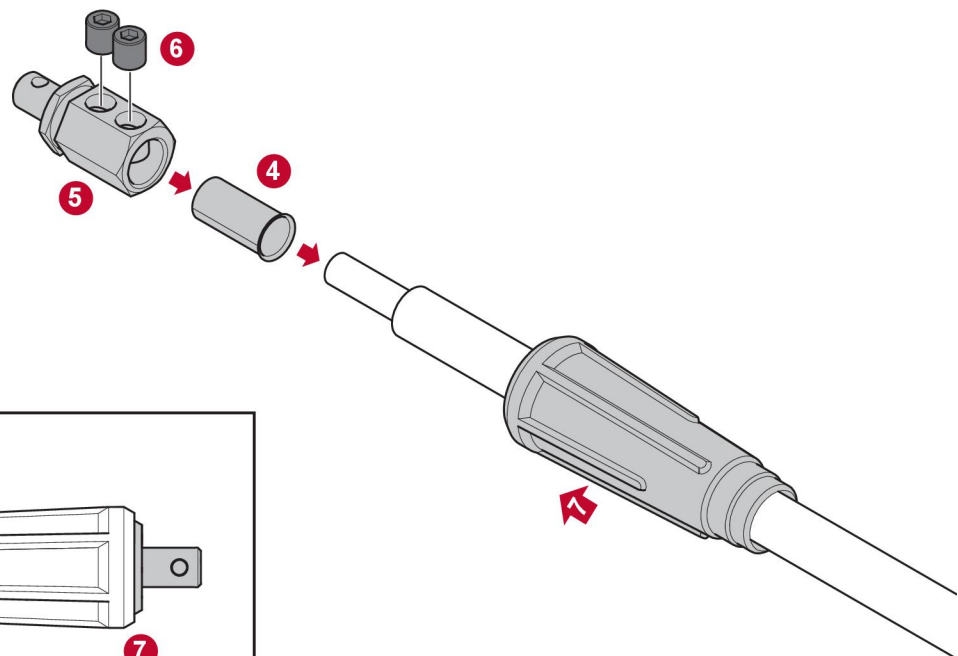
I connettori possono causare ustioni.

È necessario sostituire i connettori del cavo non ESAB con i connettori forniti nei casi riportati di seguito:

- I collegamenti ai morsetti di uscita di saldatura sul generatore non sono sicuri.
- Il connettore è danneggiato.
- La superficie in gomma del connettore è molto calda.



1. Estrarre la guaina in gomma (1) dal connettore in ottone.
2. Rimuovere le viti Allen dal connettore in ottone (2).
3. Rimuovere il connettore in ottone dal cablaggio (3).
4. Se la protezione del cavo (4) è danneggiata o mancante, aggiungere la guaina fornita. Inserire il cavo con la relativa protezione nel connettore in ottone fornito (5).
5. Serrare le viti Allen per fissare il cavo nel connettore di ottone (6). Serrare le viti Allen in modo tale che siano allineate con la superficie del connettore in ottone o sotto di essa.
6. Tirare indietro la guaina in gomma (7) finché non coprirà completamente il connettore in ottone (5).



4.4 Configurazione del connettore universale WeldCloud™

Dopo l'installazione fisica del connettore universale WeldCloud™, occorre configurare il software del sistema. Per la configurazione del software:

- Download e installazione dell'applicazione sul dispositivo Android da WeldCloud Link (sistema operativo 8.0 o superiore, dimensione minima consigliata dello schermo: 4,7")
- Accendere il connettore universale WeldCloud™
- Accoppiare il dispositivo Android al connettore universale WeldCloud™
- Collegamento del connettore universale WeldCloud™ alla rete Wi-Fi locale
- Collegamento del connettore universale WeldCloud™ alla piattaforma cloud WeldCloud™

Le singole attività sono descritte di seguito.



NOTA:

A partire dalla versione software 2.0 del connettore universale, sono state apportate modifiche all'applicazione mobile che non sono compatibili con le versioni software precedenti. Non esitate a contattarci in caso di problemi o se si posseggono dispositivi obsoleti (versione 1.x.x).

Si consiglia di seguire le istruzioni online.

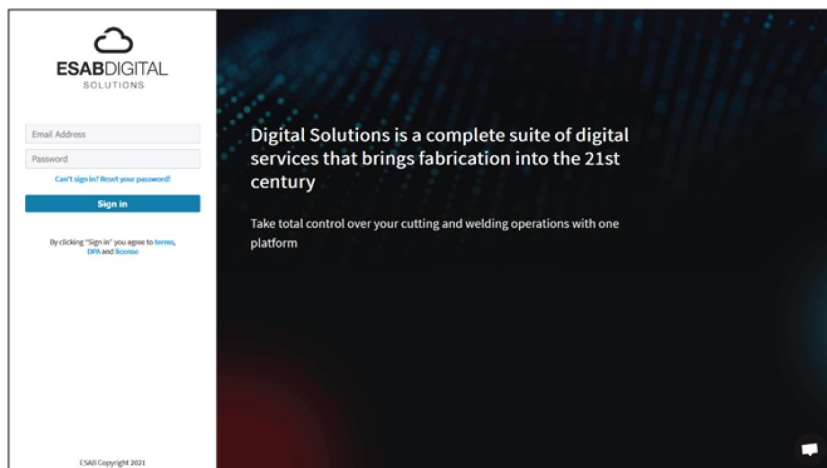
Per ulteriori informazioni, visitare il sito https://esab.com/weldcloud_guide.



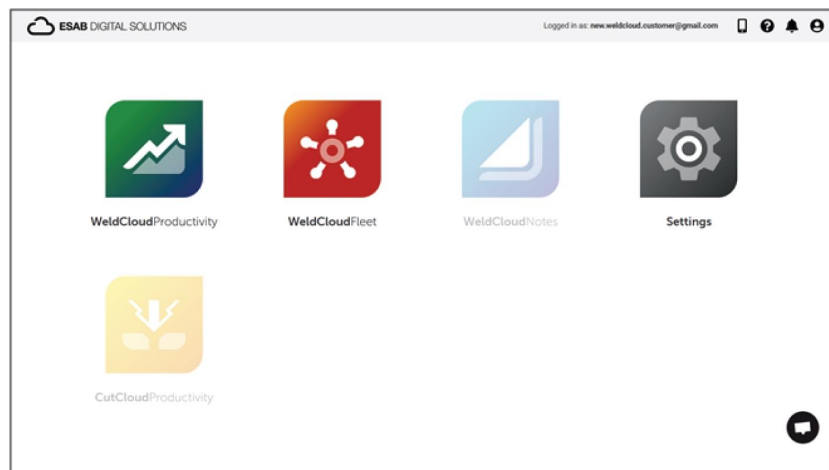
4.4.1 Configurazione di un sito in WeldCloud

Prima di configurare un connettore universale, è necessario un sito in WeldCloud:

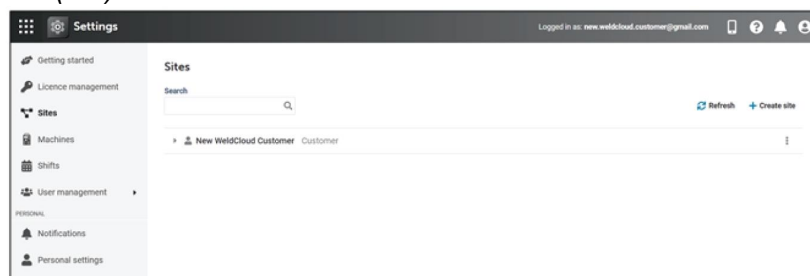
1. Andare al sito <https://esabcloud.com>.
2. Accedere all'account personale.



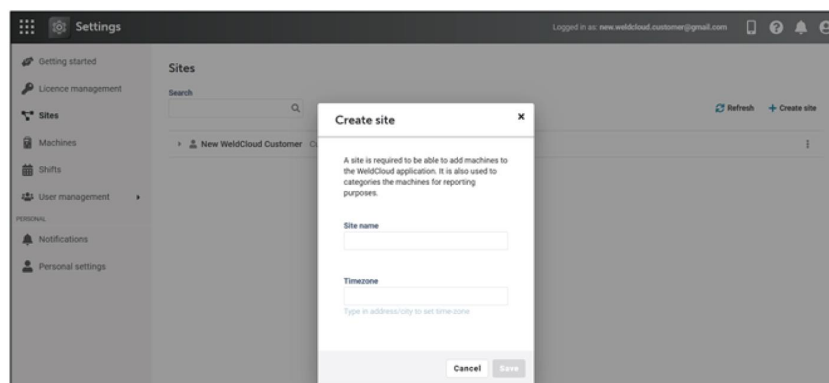
3. Andare a *Settings (Impostazioni)*.



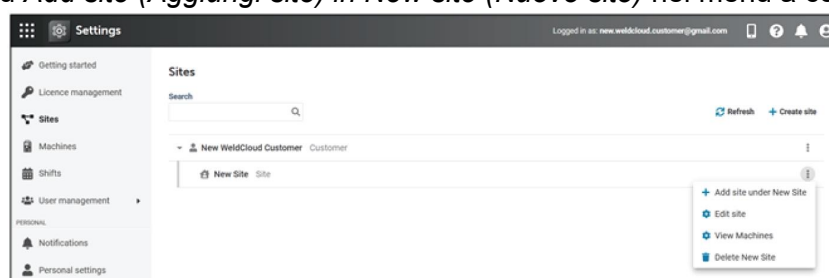
4. Andare a *Sites (Siti)* nel menu a sinistra.



5. Fare clic su *Create site (Crea sito)* per visualizzare una finestra a comparsa.
6. Immettere il nome desiderato per il sito e un indirizzo per ottenere il fuso orario corretto
7. Fare clic su *Save (Salva)* per completare la creazione.



8. Se si desidera organizzare ulteriormente le macchine, è possibile aggiungere siti secondari.
Fare clic sui 3 puntini accanto a un sito per aprire il menu.
9. Fare clic su *Add site (Aggiungi sito) in New site (Nuovo sito)* nel menu a comparsa.



4.4.2 Download e installazione dell'applicazione WeldCloud Link

1. Scaricare da Google Play Store la versione più recente del software dell'applicazione WeldCloud Link per Android.

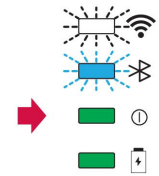
L'applicazione WeldCloud Link si trova su Google Play Store, eseguire la scansione del codice QR di seguito.



2. Installare l'applicazione WeldCloud Link sul dispositivo Android preferito.

4.4.3 Accendere il connettore universale WeldCloud™.

1. Avviare il connettore universale WeldCloud™ premendo il pulsante sul lato destro dell'ingresso del cavo segnale sul vano componenti elettronici.



Il LED di accensione verde fisso sul vano componenti elettronici indica che il connettore universale WeldCloud™ è acceso. Tale operazione richiede circa 20 secondi.

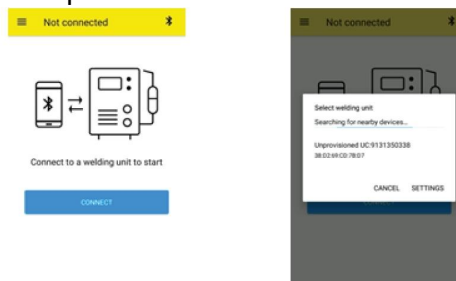
4.4.4 Accoppiare il dispositivo Android al connettore universale WeldCloud™



NOTA:

Verificare che il connettore universale sia acceso. Utilizzare il pulsante nel caso sia spento o in modalità di sospensione. Un LED Bluetooth blu lampeggiante indica che il connettore universale è pronto per essere utilizzato con l'applicazione mobile.

1. Abilitare la funzionalità Bluetooth sul dispositivo Android.
2. Avviare l'applicazione WeldCloud Link sul dispositivo Android. Fare clic su **CONNECT (CONNETTI)** e scegliere il dispositivo desiderato dall'elenco. Verrà visualizzato un nuovo connettore universale come *Unprovisioned UC:<serial number>*. Questa operazione potrebbe richiedere 2 minuti.



Se il connettore universale WeldCloud™ corretto **non** è presente nell'elenco, fare clic su **Cancel** e di nuovo su **CONNECT (CONNETTI)**.

Se non è possibile trovare il connettore universale WeldCloud™ corretto, assicurarsi che sia acceso.

Se i problemi persistono, fare clic su **SETTINGS (IMPOSTAZIONI)** per utilizzare il menu Android per connettere o associare un nuovo dispositivo. Fare riferimento al manuale del dispositivo per istruzioni su come eseguire questa operazione.

Se l'accoppiamento è riuscito, l'applicazione apre automaticamente la *Live view*.

Un LED Bluetooth blu costantemente acceso sulla centralina elettronica conferma il collegamento al connettore universale WeldCloud™.

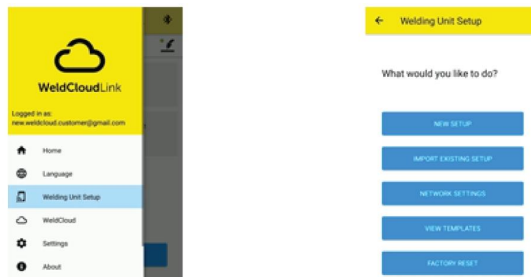


4.4.5 Collegamento del connettore universale WeldCloud™ a una rete Wi-Fi locale e alla piattaforma cloud WeldCloud

1. 1. Creare un sito in WeldCloud o controllare che sia presente un sito accessibile dall'account personale. Vedere XXX.
2. 2. In WeldCloud Link, fare clic sul pulsante del menu nell'angolo in alto a sinistra per aprire il menu.
3. Fare clic su *Welding Unit Setup (Configurazione unità di saldatura)*.
4. Collegare al dispositivo.
5. Accedere a WeldCloud utilizzando un account con accesso al sito desiderato.
6. Fare clic su *NEW SETUP (NUOVA CONFIGURAZIONE)* per configurare un nuovo connettore universale.

È possibile utilizzare *IMPORT EXISTING SETUP (IMPORTA CONFIGURAZIONE ESISTENTE)* per riconfigurare un connettore universale quando è già presente una risorsa creata in WeldCloud.

È possibile utilizzare *NETWORK SETTINGS (IMPOSTAZIONI DI RETE)* per modificare le impostazioni del Wi-Fi.



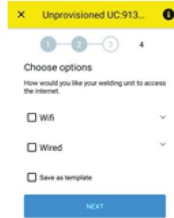
7. Effettuare l'accesso utilizzando la password dell'unità di saldatura. La password predefinita per il connettore universale è "**gateway**".
8. Impostare una nuova password e salvare questa informazione. Se si dimentica la password, è possibile eseguire un ripristino delle impostazioni di fabbrica utilizzando la password di servizio "**gatewayreset**".
9. Fare clic su Wi-Fi e aggiungere SSID e password. Salvare come modello se si desidera configurare più dispositivi. Se si dispone di un modello precedente, è possibile utilizzarlo selezionandolo nell'elenco dei modelli.



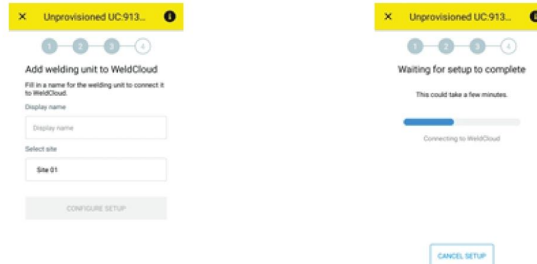
NOTA:

Il connettore universale utilizza la comunicazione wireless. La connessione cablata non è applicabile a questo prodotto.

10. Al termine, fare clic su *NEXT (AVANTI)*.



11. Immettere un nome *di visualizzazione* che verrà visualizzato in WeldCloud e per l'interfaccia Bluetooth.



12. Fare clic su *Select site (Seleziona sito)* che verrà utilizzato in WeldCloud.
 13. Fare clic su *CONFIGURE SETUP (CONFIGURA IMPOSTAZIONI)*
 14. Attendere il completamento della configurazione

4.4.6 Configurare gli altri parametri di saldatura

È possibile aggiungere ulteriori informazioni alle sessioni di saldatura in WeldCloud Fleet o in WeldCloud Link.


In WeldCloud Fleet è possibile aggiungere informazioni nelle pagine della macchina.

1. Andare a *Machines & stations (Macchine e stazioni)* e a *List view (Visualizzazione elenco)*.
2. Fare clic sulla macchina a cui si desidera aggiungere informazioni.
3. Nella scheda *Weld information (Informazioni sulla saldatura)*, fare clic su *Edit (Modifica)* e immettere *Operator (Operatore)*, *WPS, Part ID (ID parte)*, *Work order (Ordine di lavoro)* o *Wire (Filo)*.
4. Fare clic su *Save (Salva)*.

Per aggiungere informazioni tramite l'applicazione mobile WeldCloud Link, è necessario prima creare un gruppo di operatori con il connettore universale e qualsiasi operatore che utilizzerà il sistema.

1. Accedere a WeldCloud e andare a WeldCloud Fleet.
2. Nel menu a sinistra, andare a *Operator management (Gestione operatori)* e *Operators (Operatori)*.
3. Fare clic su *Add operator (Aggiungi saldatore)* e aggiungere qualsiasi utente WeldCloud come saldatore o invitare un nuovo utente utilizzandone l'e-mail personale.
4. Nel menu a sinistra, andare a *Operator management (Gestione operatori)* e *Groups (Gruppi)*.
5. Fare clic su *Create group (Crea gruppo)* e inserire un *nome gruppo*.
6. Nella scheda *MACHINES (MACCHINE)*, fare clic su *Add machine (Aggiungi macchina)*, selezionare le macchine e fare clic su *Add (Aggiungi)*.
7. Nella scheda *MACHINES (MACCHINE)*, impostare le autorizzazioni dall'elenco a discesa.
8. Nella scheda *OPERATORS (OPERATORI)*, fare clic su *Add operators (Aggiungi saldatori)*, selezionare gli operatori e fare clic su *Add (Aggiungi)*.
9. Fare clic su *Save (Salva)*.

In WeldCloud Link:

1. Collegarsi al connettore universale.
 2. Accedere con l'account personale WeldCloud.
 3. Nella schermata di visualizzazione in tempo reale, fare clic su **BEGIN SCANNING (INIZIA SCANSIONE)**.
Se vengono richiesti un ID e una password, significa che non è ancora stato effettuato l'accesso a WeldCloud Link o che l'ID operatore è stato rifiutato. Assicurarsi di avere configurato il gruppo di operatori come descritto sopra. È anche possibile provare a riavviare il connettore universale per aggiornare gli operatori validi.
 4. Fare clic su **Scan (Scansiona)** per eseguire la scansione con la fotocamera o lo scanner di codici a barre integrato e scansionare qualsiasi codice a barre o codice QR per aggiungere informazioni.
Selezionare il tipo di elemento sottoposto a scansione, come Electrode (Elettrodo), Electrode Batch (Lotto elettrodo), Flux (Flusso), Flux Batch (Lotto flusso), Gas, Part (Parte), Tag, Wire (Filo), Wire Batch (Lotto filo), Work order (Ordine di lavoro) o WPS. Il tipo Tag può essere utilizzato per gli elementi che non rientrano in altre categorie.
-  **NOTA:**
Il segno di spunta indica che l'elemento è stato inviato al connettore universale. Se l'elemento non viene inviato correttamente, è possibile provare a fare clic sull'icona **Refresh (Aggiorna)**.
5. Per rimuovere elementi, fare clic sull'icona del cestino o sul pulsante **CLEAR (CANCELLA)**.

4.4.7 Ripristino delle impostazioni di fabbrica

Per cancellare tutti i dati utente, le configurazioni dal connettore universale e per reimpostare la password dell'unità di saldatura, è possibile eseguire un ripristino delle impostazioni di fabbrica.

1. Collegamento al connettore universale con WeldCloud Link.
2. Andare a **Welding Unit Setup (Configurazione unità di saldatura)** nel menu a sinistra.
3. Fare clic su **FACTORY RESET (RIPRISTINO DELLE IMPOSTAZIONI DI FABBRICA)**.
4. Immettere la password dell'unità di saldatura o utilizzare la password di servizio **"gatewayreset"**.
5. Fare clic su **PERFORM FACTORY RESET (ESEGUI RIPRISTINO DELLE IMPOSTAZIONI DI FABBRICA)**.

A questo punto, verrà eseguito il ripristino delle impostazioni di fabbrica.

Potrebbero essere necessari alcuni minuti prima che il dispositivo mobile riporti il nome del connettore universale a **Unprovisioned UC:<serial number>**. In caso di problemi con il collegamento, riavviare il connettore universale o rimuovere l'associazione dalle impostazioni Bluetooth del dispositivo mobile.

5 FUNZIONAMENTO

5.1 Alimentazione elettrica

Durante la saldatura, il connettore universale WeldCloud™ è alimentato dal circuito di saldatura. L'unità non richiede alcuna fonte di alimentazione esterna.

Il connettore universale WeldCloud™ incorpora una batteria agli ioni di litio come alimentazione di riserva quando non vengono effettuate saldature. La batteria agli ioni di litio si ricarica durante la saldatura.

5.2 Modalità di funzionamento

Il connettore universale WeldCloud™ include tre modalità di funzionamento:

- **Sistema spento**

L'acquisizione dei dati è disattivata. Il sistema si avvia all'inizio della saldatura o quando viene premuto il pulsante sulla centralina elettronica. L'avvio richiede circa 20 secondi; durante questo periodo non vengono acquisiti dati di saldatura. Dopo 60 secondi, il Wi-Fi e il Bluetooth saranno pronti per l'uso.

- **Modalità di attesa**

Modalità di risparmio energetico della batteria. Il sistema si riattiva all'inizio della saldatura o quando viene premuto il pulsante sulla centralina elettronica. La riattivazione richiede circa 1 secondo; durante questo breve periodo di tempo, non vengono acquisiti dati di saldatura. Se non viene rilevata alcuna saldatura dopo 2 ore, il sistema si spegne automaticamente.

- **Sistema attivo**

Il sistema provvede all'acquisizione dei dati. Il rilevamento dell'avvio della saldatura richiede circa 1 secondo; durante questo breve periodo di tempo non vengono acquisiti dati di saldatura. Il sistema entra in modalità di sospensione 5 secondi dopo una saldatura.

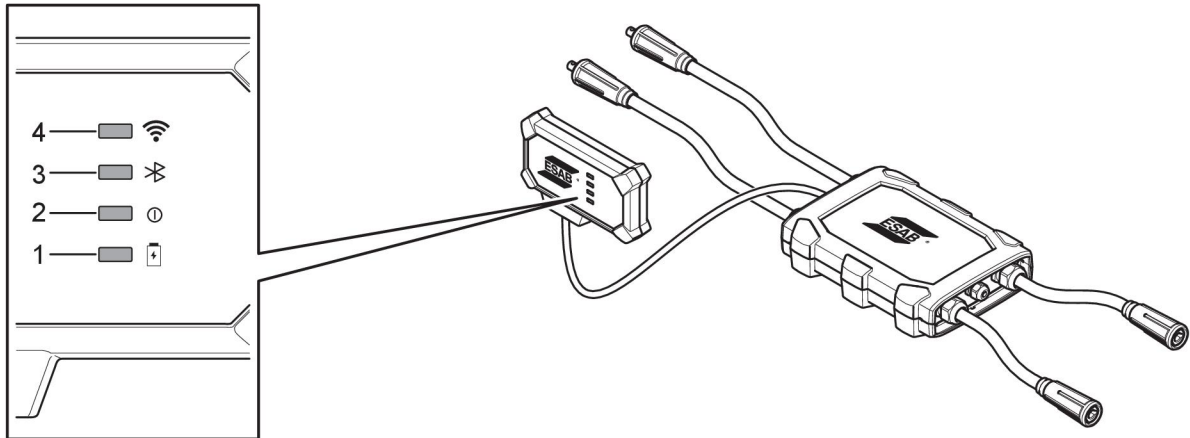
Se l'applicazione mobile è connessa, il sistema rimane acceso per 20 minuti.

Se il sistema è stato avviato utilizzando il pulsante, anche in questo caso il sistema sarà acceso per 20 minuti

Il connettore universale WeldCloud™ può essere acceso o spento manualmente in qualunque momento tramite il pulsante sulla centralina elettronica.













5.3 LED di indicazione dello stato

Sul vano componenti elettronici sono collocati quattro LED (Light-Emitted Diode) di indicazione dello stato.



- 1. LED batteria
- 2. LED alimentazione
- 3. LED Bluetooth
- 4. LED Wi-Fi

1. LED batteria

Indicazione	Spiegazione
 	Il sistema è spento o in modalità di sospensione
Verde lampeggiante  	Ricarica in corso
Rosso fisso  	Batteria scarica
Verde fisso  	Ricarica completata
Arancione fisso  	Scarica in corso
Rosso lampeggiante brevemente  	Batteria mancante, difettosa o scarica

2. LED alimentazione

Indicazione	Spiegazione
Spento  	Sistema spento
Verde lampeggiante  	Avvio in corso

Indicazione

Verde fisso

**Spiegazione**

Sistema acceso o modalità di attesa

Arancione fisso



Saldatura in corso

3. LED Bluetooth**Indicazione**

Spento

**Spiegazione**

Bluetooth disattivato, nessuna connessione possibile

Lampeggio breve in blu ogni 2 secondi



Pronto per l'accoppiamento

Blu fisso



Connessione effettuata

4. LED Wi-Fi**Indicazione**

Spento

**Spiegazione**

Wi-Fi disattivato, nessuna connessione possibile

Bianco lampeggiante

Sistema collegato alla rete Wi-Fi locale ma **non** al cloud WeldCloud™.

Lampeggio breve in bianco ogni 2 secondi

Sistema pronto ma **non** collegato alla rete Wi-Fi locale (configurazione errata o punto Wi-Fi non disponibile).

Bianco fisso



Sistema collegato alla rete Wi-Fi locale e al cloud WeldCloud™.

5.4 Misurazione e memorizzazione dei dati in corso

Il connettore universale WeldCloud™ misura i valori medi assoluti della corrente e della tensione di saldatura. I dati vengono acquisiti ad elevata velocità di campionamento. Per limitare la quantità di dati inviati al cloud WeldCloud™, la media dei dati viene abbassata a 10 campioni al secondo.

La quantità di dati creati e memorizzati con ogni saldatura dipende da:

- Tempo di saldatura
- Quantità di informazioni immesse nel sistema prima della saldatura

Dopo ogni saldatura, i dati vengono automaticamente inviati a WeldCloud™. Se si interrompe il collegamento al cloud, i dati vengono memorizzati internamente al

connettore universale WeldCloud™. È possibile memorizzare oltre 10.000 saldature della durata di 10 secondi. Quando il sistema si ricollega, i dati memorizzati internamente vengono inviati automaticamente al cloud WeldCloud™.

**NOTA:**

Per l'interruzione della registrazione, la corrente deve diventare inferiore a 15 A per almeno 0,5 secondo. Se due o più saldature vengono eseguite senza una pausa di 0,5 secondi, verranno registrate come un'unica saldatura combinata.

5.5 Compatibilità con i sistemi di saldatura

Il connettore universale può riscontrare dei problemi quando è collegato ad alcuni sistemi.

Il connettore universale:

- Non supporta la saldatura in MMA, in quanto ciò può attivare la modalità di saldatura in alcune fonti di alimentazione.
- Ha un limite di corrente massimo di 400 A con tempo caldo di saldatura al 100% e 500 A con tempo caldo di saldatura al 60%.
- Non supporta fonti di alimentazione con tensione di prova.

5.5.1 Tensione di prova

Diversi produttori di fonti di alimentazione applicano una tensione di prova ai cavi di saldatura durante la fase di standby. Questa funzione viene utilizzata per determinare la presenza di un cortocircuito. Il comportamento di accensione all'avvio viene quindi modificato di conseguenza. Queste tensioni di prova sono solitamente inferiori a 24 V (generalmente 14-18 V) e hanno una resistenza elevata. Se l'elettrodo a filo tocca il pezzo da saldare durante la fase di standby, la tensione di prova si riduce drasticamente (meno di 2 V).

Gli attuali componenti elettronici del connettore universale non sono in grado di distinguere queste tensioni di prova dalle tensioni di saldatura reali. Questo riattiva il connettore universale, che tenta di ottenere l'alimentazione.

A causa di questi problemi, possono verificarsi i seguenti eventi durante la modalità di standby della fonte di alimentazione:

- Accensione continua del connettore universale anche senza corrente di saldatura.
- Corrente e tensione non corrette visualizzate sul dispositivo mobile.
- Saldature potenzialmente corte in WeldCloud con valori errati.
- Scaricamento della batteria.

Per identificare la tensione di prova:

1. Collegare il connettore universale alla fonte di alimentazione.
2. Attivare la fonte di alimentazione e selezionare un normale programma di saldatura MIG/MAG.
3. Controllare che la fonte di alimentazione sia in modalità di standby/non in fase di saldatura.
4. Osservare il connettore universale. Il connettore universale può essere avviato attivando la fonte di alimentazione.
Dopo 20 minuti o meno, entra in modalità di sospensione. Deve rimanere in questa modalità di sospensione per almeno 2 minuti mentre la fonte di alimentazione non sta eseguendo la saldatura.
Se il connettore universale si avvia senza saldatura o si riattiva continuamente senza saldatura, la fonte di alimentazione al momento non è adatta.

6 MANUTENZIONE

**NOTA:**

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

**AVVISO!**

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

6.1 Controllo e pulizia

Pulire i vani, i cavi e i connettori inclusi nel sistema del connettore universale WeldCloud™, eliminando la polvere con un panno asciutto (come le normali procedure di pulizia di officina) a seconda della necessità.

6.2 Convalida

È preferibile convalidare periodicamente la precisione del sensore esterno. La convalida può essere coordinata con la convalida dell'apparecchio di saldatura da parte dell'utente. Se la precisione non rientra nei limiti di tolleranza, rivolgersi a un distributore o un centro di assistenza ESAB autorizzato per richiedere ulteriore assistenza.

6.3 Ricarica della batteria agli ioni di litio

Normalmente, la ricarica della batteria agli ioni di litio nel vano componenti elettronici avviene durante la saldatura. Se occorre ricaricare la batteria agli ioni di litio senza effettuare saldature, rimuoverla dal vano componenti elettronici e ricaricarla in un caricabatterie separato. Utilizzare un caricabatterie di tipo L1 progettato per batterie agli ioni di litio di tipo 18650. Adoperare solo caricatori con caratteristiche di corrente e tensione costanti. Non ricaricare più di 4,2 V. La ricarica con altri tipi di caricabatterie potrebbe causare incendi.

6.3.1 Stoccaggio del connettore universale

Se il connettore universale WeldCloud™ deve essere conservato, accertarsi che la batteria agli ioni di litio sia totalmente carica. In caso di lunghi periodi di conservazione, togliere la batteria agli ioni di litio dal vano componenti elettronici. Prima di riutilizzare il connettore universale WeldCloud™, ricaricare la batteria agli ioni di litio con il caricabatterie incluso.

7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

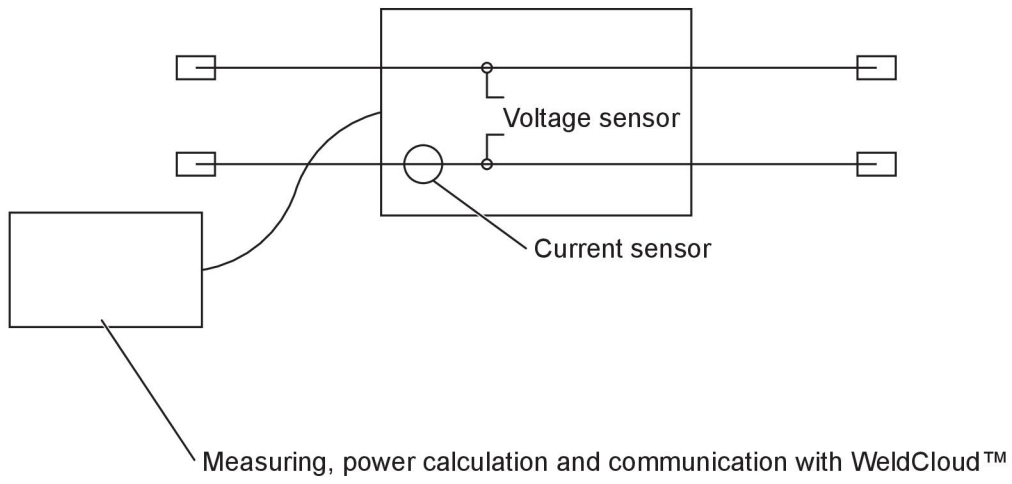
Tipo di guasto	Intervento
<p>Il LED della batteria sul vano componenti elettronici non si accende o lampeggia con luce rossa anche durante una saldatura. Il connettore universale WeldCloud™ non è alimentato o la batteria è scarica.</p>	<p>Caricare la batteria agli ioni di litio con il caricabatterie incluso per almeno 24 ore o sostituirla con una batteria agli ioni di litio di ricambio totalmente carica.</p>
<p>La saldatrice non si accende e non accade nulla quando si preme il pulsante (sul vano componenti elettronici).</p>	<p>Caricare la batteria agli ioni di litio con il caricabatterie incluso o sostituirla con una batteria agli ioni di litio di ricambio totalmente carica.</p>
<p>Il software WeldCloud™ non visualizza dati specifici per il connettore universale WeldCloud™.</p>	<p>Controllare il LED di accensione sul vano componenti elettronici. Il LED di accensione deve essere acceso con luce verde fissa. Se il LED di accensione è spento o lampeggia con luce verde, accendere il connettore universale WeldCloud™ (premendo il pulsante) e attendere il passaggio alla modalità pronta (LED di accensione verde fisso).</p> <p>Controllare il LED Wi-Fi sul vano componenti elettronici. Il LED Wi-Fi deve essere acceso con luce bianca fissa. Se il LED Wi-Fi lampeggia brevemente in bianco ogni 2 secondi, collegare il connettore universale WeldCloud™ alla rete Wi-Fi locale. Se il LED Wi-Fi bianco lampeggia continuamente, collegare il connettore universale WeldCloud™ al cloud WeldCloud™.</p>
<p>La saldatrice visualizza messaggi di errore imprevisti o funziona in maniera anomala quando è collegata al connettore universale WeldCloud™.</p> <p>Con alcune saldatrici moderne funzionanti in modalità MMA (stick), i circuiti di protezione sensibili possono essere disturbati dal connettore universale WeldCloud™.</p>	<p>Rivolgersi al fornitore della saldatrice per chiedere consigli.</p>
<p>La superficie in gomma del connettore OKC è calda.</p>	<p>Verificare che il cavo sia collegato saldamente. Verificare che il collegamento del cavo sia pienamente a contatto. Attorcigliare le estremità dei connettori OKC maschio e femmina finché non saranno accoppiate.</p> <p>Sostituire il connettore maschio con il connettore OKC fornito. Vedere il capitolo "Sostituzione del connettore".</p>

8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

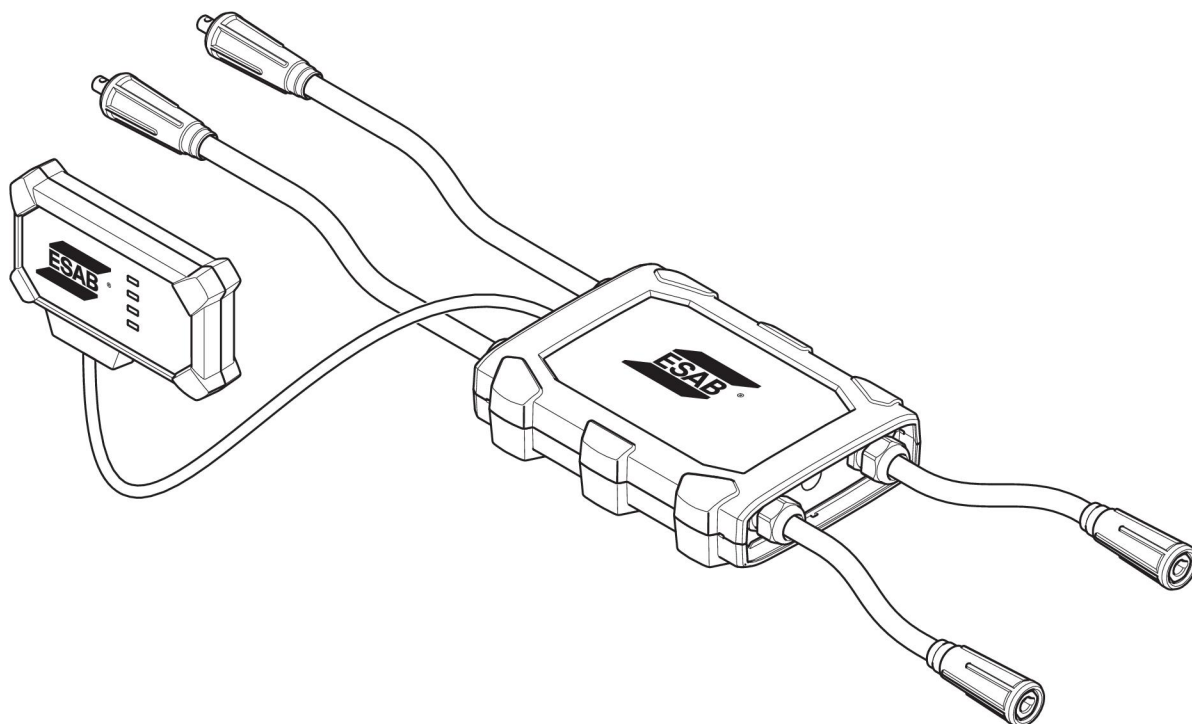
Il connettore universale WeldCloud™ è progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC/EN 60974-1** e **IEC/EN 60974-10 Classe A**. Il centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione è tenuto ad accertarsi che il prodotto sia ancora conforme alle suddette norme.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

SCHEMA ELETTRICO



NUMERI D'ORDINE

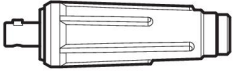
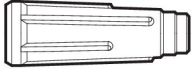

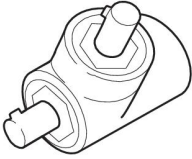
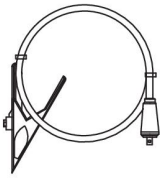


Ordering number	Denomination	Type
0445 690 880	WeldCloud™ Universal Connector	Basic
0463 602 001	Service manual	WeldCloud™ Universal Connector
0463 603 001	Spare parts list	WeldCloud™ Universal Connector

COMPONENTI SOGGETTI A USURA

Ordering number	Denomination	Notes
0194 008 101	Lithium Coin Cell Battery	3 V, 225 mAh
0445 670 001	Lithium-ion battery	Type 18650

ACCESSORI

0160 360 882	OKC 95 male cable connection (4 pieces)	
0160 361 882	OKC 95 female cable connection (4 pieces)	
0365 557 001	Angle connection, 1 male, 2 female	
0365 558 001	Angle connection, 2 male, 1 female	
0700 006 899	Return cable, 3 metres, OKC 50	



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

<http://manuals.esab.com>

