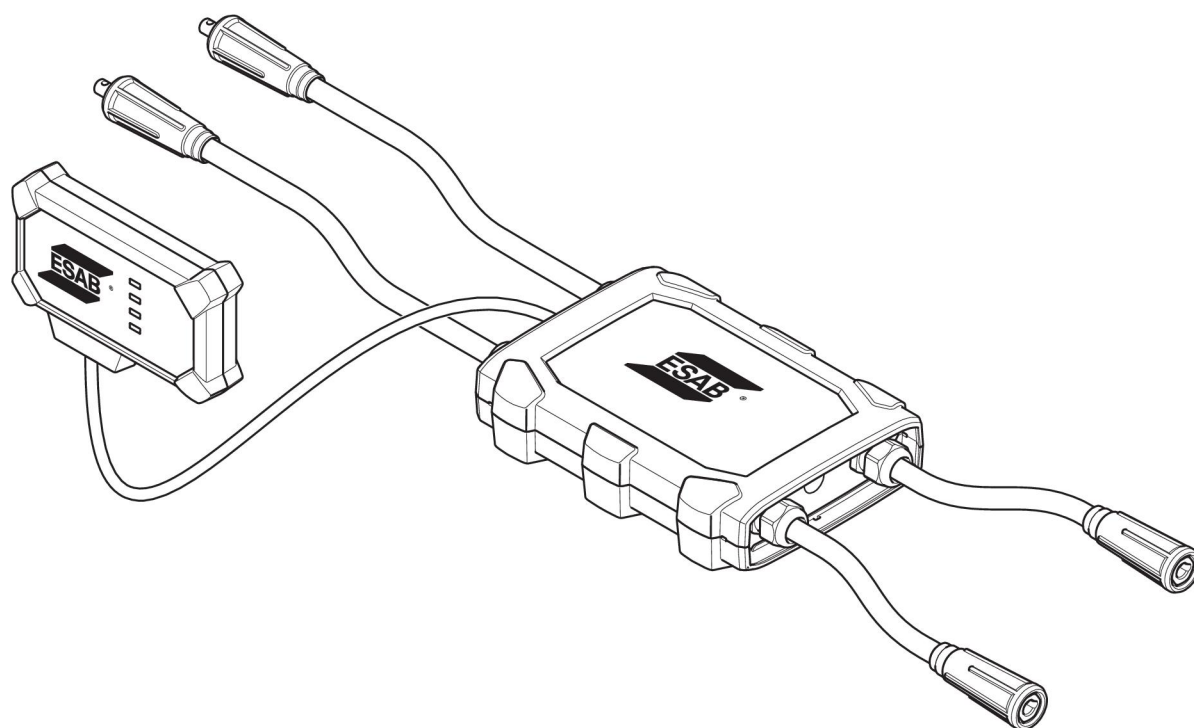




Conector universal WeldCloud™



Manualul de instrucțiuni



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	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsurile de siguranță	4
2	INTRODUCERE	7
2.1	Echipament	7
2.2	Înainte de configurarea conectorului universal WeldCloud™	7
2.2.1	Încărcarea bateriei litiu-ion	7
3	DATE TEHNICE	8
4	INSTALARE	9
4.1	Componente principale.....	9
4.2	Introducerea bateriei litiu-ion în cutia de comandă electrică.....	10
4.3	Instalarea conectorului universal WeldCloud™	10
4.3.1	Înlocuirea conectorului	11
4.4	Configurarea conectorului universal WeldCloud™	13
4.4.1	Setarea unui site în WeldCloud	13
4.4.2	Descărcarea și instalarea aplicației WeldCloud Link.....	15
4.4.3	Pornirea conectorului universal WeldCloud™	15
4.4.4	Asocierea dispozitivului Android la conectorul universal WeldCloud™	15
4.4.5	Conectarea conectorului universal WeldCloud™ la o rețea Wi-Fi locală și la platforma cloud WeldCloud.....	16
4.4.6	Configurarea parametrilor de sudură adiționali	17
4.4.7	Resetarea din fabrică	18
5	OPERARE	19
5.1	Alimentare de la rețea	19
5.2	Moduri de operare	19
5.3	Indicatoare led de stare	19
5.4	Măsurarea și stocarea datelor.....	21
5.5	Compatibilitatea cu sistemul de sudare.....	22
5.5.1	Tensiunea de testare	22
6	ÎNTREȚINEREA	23
6.1	Inspecția și curățarea.....	23
6.2	Validare.....	23
6.3	Încărcarea bateriei litiu-ion.....	23
6.3.1	Depozitarea conectorului universal	23
7	DEPANARE	24
8	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	25
	SCHEMĂ	26
	NUMERE DE CATALOG	27
	PIESE DE UZURĂ	28
	ACCESORII	29

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării



AVERTISMENT!

- Conectorul universal WeldCloud™ conține o baterie litiu-ion (localizată în cutia de comandă electrică). Încărcarea bateriei are loc în timpul sudurii. Dacă este necesară încărcarea bateriei când nu se efectuează operații de sudură, folosiți încărcătorul de baterie inclus. Încărcarea folosind orice alt tip de încărcător poate crea pericol de incendiu.
- La înlocuirea bateriei folosiți doar baterii litiu-ion de tipul specificat în capitolul PIESE DE UZURĂ al acestui manual. Folosirea oricărui alt tip de baterie poate crea pericol de vătămare corporală și incendiu.
- Dacă bateria este scoasă din cutia de comandă electrică, păstrați-o la distanță de obiecte metalice, cum ar fi cleme pentru hârtie, monede, chei, cuie, șuruburi sau alte obiecte metalice mici care pot face conexiunea între terminale. Scurtcircuitarea terminalelor bateriei poate cauza arsuri sau incendiu.
- În condiții de abuz, lichidul poate ieși din baterie. Evitați contactul cu orice lichid! În cazul în care contactul apare accidental, spălați cu apă. Dacă lichidul intră în contact cu ochii, solicitați asistență medicală. Lichidul ieșit din baterie poate cauza iritații sau arsuri.
- Nu folosiți o baterie care este deteriorată sau modificată. Bateriile deteriorate sau modificate pot manifesta comportament imprevizibil care poate duce la incendiu, explozie sau pericol de vătămare corporală.
- Nu expuneți bateriile la foc sau temperaturi excesive. Expunerea la foc sau temperaturi mai mari de +130 °C (+266 °F) poate cauza explozii.



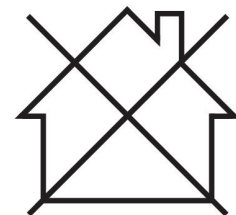
AVERTISMENT!

Nu conectați conectorul universal WeldCloud™ la o sursă de alimentare pentru sudură folosind modul MMA. Poate declanșa sau activa modul de sudură.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





NOTĂ!

Conectorul universal WeldCloud™ este conceput pentru tensiune de aprindere maximă de 15 kV HF în sudura TIG. 15 kV este tensiunea de aprindere maximă pentru sursele de alimentare pentru sudură standard actuale. Pentru sursele de alimentare pentru sudură mai vechi, tensiunea de aprindere maximă poate fi mai mare.



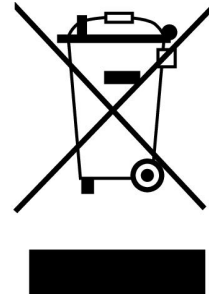
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Conectorul universal WeldCloud™ este un sistem de măsurare pentru sudură independent de marcă, folosit pentru a permite colectarea de date de la orice sursă de alimentare pentru sudură (ESAB sau numeroase alte surse de alimentare pentru sudură de pe piață). Curentul de sudură și tensiunea de sudură sunt măsurate și datele colectate sunt trimise în cloud-ul WeldCloud™ prin Wi-Fi și rețeaua locală.

Pentru a instala conectorul universal WeldCloud™ este necesar accesul la serviciul web WeldCloud™. Înregistrați un nume de utilizator și o parolă pentru a accesa contul WeldCloud™.

Accesorii ESAB pentru produs se găsesc în capitolul „ACCESORII” din acest manual.

2.1 Echipament

Conectorul universal WeldCloud™ este furnizat împreună cu:

- Manualul de instrucțiuni
- Curele cu clichet pentru atașarea cutiei senzorilor
- Doi conectori OKC suplimentari (95 mm)
- Bateria litiu-ion
- Încărcătorul de baterie pentru bateria litiu-ion

2.2 Înainte de configurarea conectorului universal WeldCloud™

Pentru a finaliza configurarea conectorului universal WeldCloud™, sunt necesare următoarele:

- Un dispozitiv Android cu sistem de operare 8.0 sau o versiune ulterioară (dimensiune minimă de ecran recomandată de 4,7”)
- O șurubelniță Torx T10
- Un cont WeldCloud™
- O baterie litiu-ion complet încărcată (vedeți mai jos)
- O rețea Wi-Fi (2,4 GHz, WPA2)

2.2.1 Încărcarea bateriei litiu-ion

1. Introduceți bateria litiu-ion în încărcătorul de baterie inclus în livrare.
2. Încărcați bateria litiu-ion timp de minimum 24 de ore.

3 DATE TEHNICE

Conector universal WeldCloud™, valabil de la seria nr. 849-xxx-xxxx, OP132YY-XXXXXX	
Sarcină admisibilă (I₂):	
60% ciclu de funcționare	500 A
100% ciclu de funcționare	400 A
MIG	15 A/14,8 V - 500 A/39 V
TIG HF	15 A / 10,6 V – 500 A / 30 V
U₁	10–100 V
Curent și putere la U₁ = 30 V:	
I ₁	0,3 A
P _{max}	9 W
Precizia măsurătorii (cu privire la curentul și tensiunea măsurate)	±2%
Temperatură de exploatare	De la -10 la +40 °C (de la +14 la +104 °F)
Date despre baterie:	
Tehnologie	Bateria litiu-ion
Tensiune nominală	3,7 V (±0,1 V)
Capacitate nominală	3500 mAh
Temperatură de depozitare	De la -20 la +60 °C (de la -4 la +140 °F)
Temperatură de încărcare	De la +5 la +40 °C (de la +41 la +104 °F)
Dimensiuni (L × l × h):	
Cutie pentru senzori	318 × 234 × 74 mm (12,5 × 9,2 × 2,9 in)
Cutie de comandă electrică	238 × 147 × 40 mm (9,4 × 5,8 × 1,6 in)
Greutate:	
Cutie pentru senzori	2,0 kg (4,4 lb)
Cutie de comandă electrică	0,7 kg (1,5 lb)
Total, inclusiv cabluri	7 kg (15,4 lb)
Clasă de protecție carcasă	IP54
Clasă de aplicație	S

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP54** este proiectat pentru utilizarea în spații deschise sau închise.

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de către un specialist.



ATENȚIE!

Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.



AVERTISMENT!

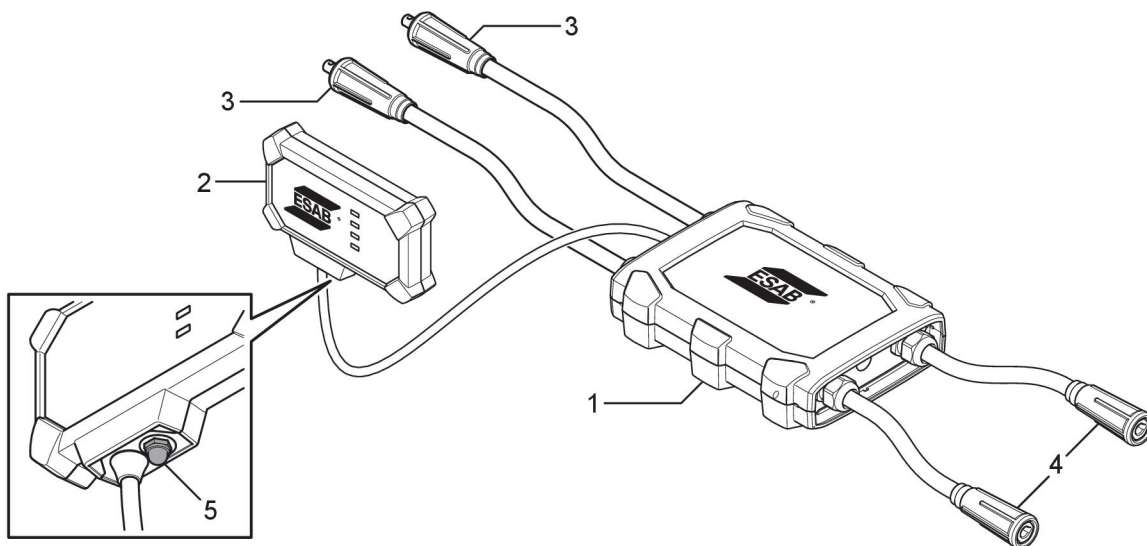
Verificați dacă s-a creat contactul complet între cabluri!



NOTĂ!

Dacă în orice moment aveți nevoie de ajutor, chatul de asistență din WeldCloud este disponibil și operațional. Accesați <https://esabcloud.com> și găsiți chatul de asistență în colțul din partea dreaptă, jos.

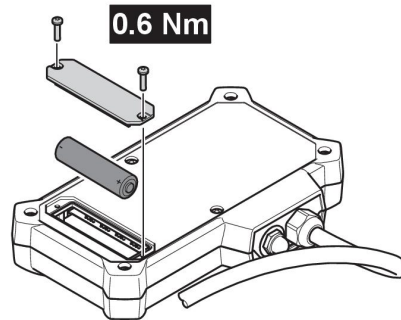
4.1 Componente principale



- | | |
|--|---|
| 1. Cutie pentru senzori | 4. Conexiune la circuitul de sudură |
| 2. Cutie de comandă electrică | 5. Buton (pentru pornirea, oprirea și repornirea conectorului universal WeldCloud™) |
| 3. Conexiune la terminalele de ieșire pentru sudură ale sursei de alimentare | |

4.2 Introducerea bateriei litiu-ion în cutia de comandă electrică

1. Asigurați-vă că bateria litiu-ion este complet încărcată.
2. Slăbiți cele două șuruburi din spatele cutiei de comandă electrică. Scoateți capacul compartimentului pentru baterie.



3. Introduceți bateria litiu-ion. Atașați capacul compartimentului pentru bateriei și șuruburile în ordine inversă. Cuplu de strângere 0,6 Nm.

4.3 Instalarea conectorului universal WeldCloud™

1. Atașați cutia de comandă electrică într-o poziție corespunzătoare pe echipamentul de sudură, folosind bandă Velcro® în spatele cutiei de comandă electrică.



NOTĂ!

Cutia de comandă electrică conține un transmițător și un receptor radio. Poziționați-o cât mai sus posibil pe echipamentul de sudură.

- a) Folosiți alcool pentru a curăța zona în care va fi atașată banda Velcro®.
- b) Îndepărtați protecția benzii Velcro® și atașați cutia de comandă electrică.

După fixarea benzii adezive Velcro® pe echipamentul de sudură, cutia de comandă electrică poate fi atașată și detașată cu ușurință de mai multe ori.

2. Conectați cutia pentru senzori la terminalele de ieșire pentru sudură ale sursei de alimentare. **Nu** contează care conector este conectat la terminalul + și care conector este conectat la terminalul - al sursei de alimentare.

Dacă sursa de alimentare nu are conectori OKC: dezasamblați conectorii OKC de la cablurile cutiei pentru senzori și înlocuiți-i cu tipul de conectori corespunzători.



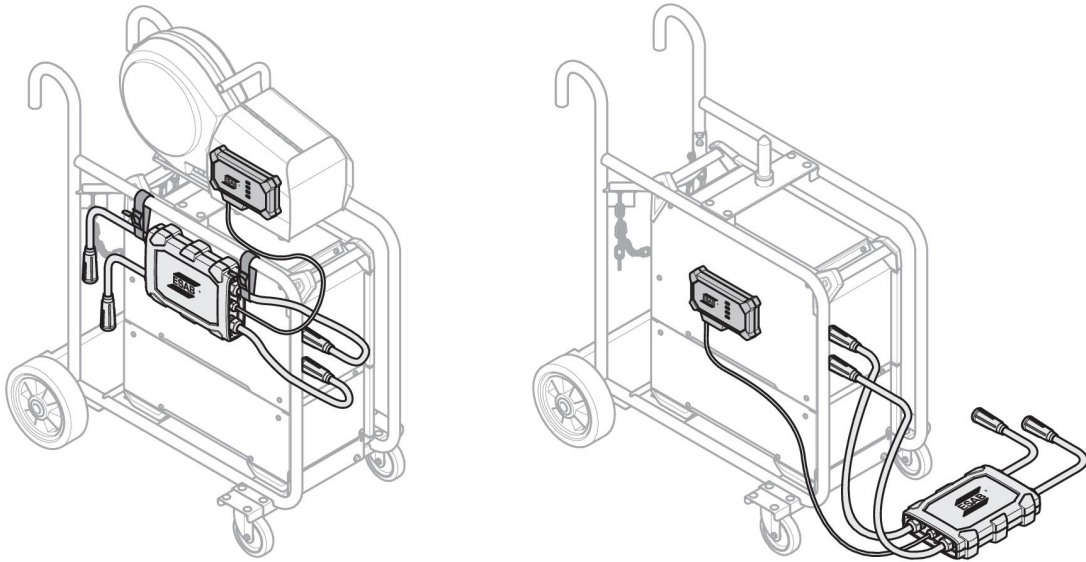
AVERTISMENT!

Fișele pot fi înlocuite numai de către un specialist și trebuie să respecte standardele aplicabile conexiunilor pentru curentul de sudură. Fișele și prizele trebuie să fie adecvate pentru curent continuu de 400 A sau un ciclu de funcționare de 500 A de 60%. Conectarea elementelor de contact nepermise sau instalarea necorespunzătoare poate duce la încălzire, cabluri care se scurtcircuitează și daune secundare.

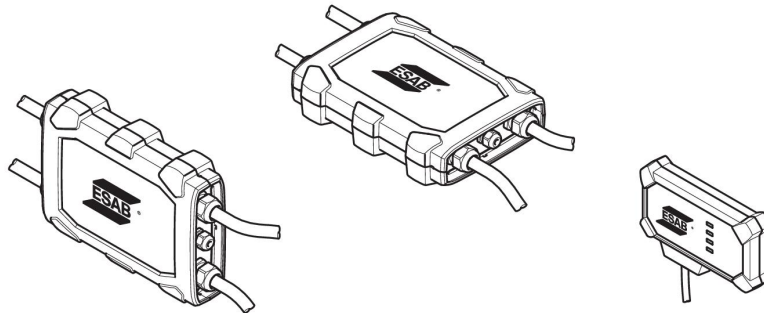
Acestea vor conduce la anularea garanției.

3. Conectați arzătorul și conductorul de lucru la cutia pentru senzori, asigurați-vă că ați respectat polaritatea corectă (față de terminalele de ieșire pentru sudură), în funcție de metoda de sudură folosită.

Exemple de poziționare a cutiei de comandă electrică și a cutiei pentru senzori pe echipamentul de sudură. În primul caz, curelele cu clicheți incluse în livrare sunt folosite pentru atașarea cutiei pentru senzori la cărucior.

**NOTĂ!**

Pentru a asigura protecție împotriva pătrunderii lichidelor (IP) în cazul conectorului universal WeldCloud™, cutia pentru senzori și cutia de comandă electrică trebuie să fie orientate conform cu una dintre alternativele de mai jos.

**NOTĂ!**

În cazul în care conectorul universal WeldCloud™ este folosit împreună cu o sursă de alimentare cu dispozitiv de reducere a tensiunii (VRD), verificați dacă funcționalitatea VRD este menținută după instalare!

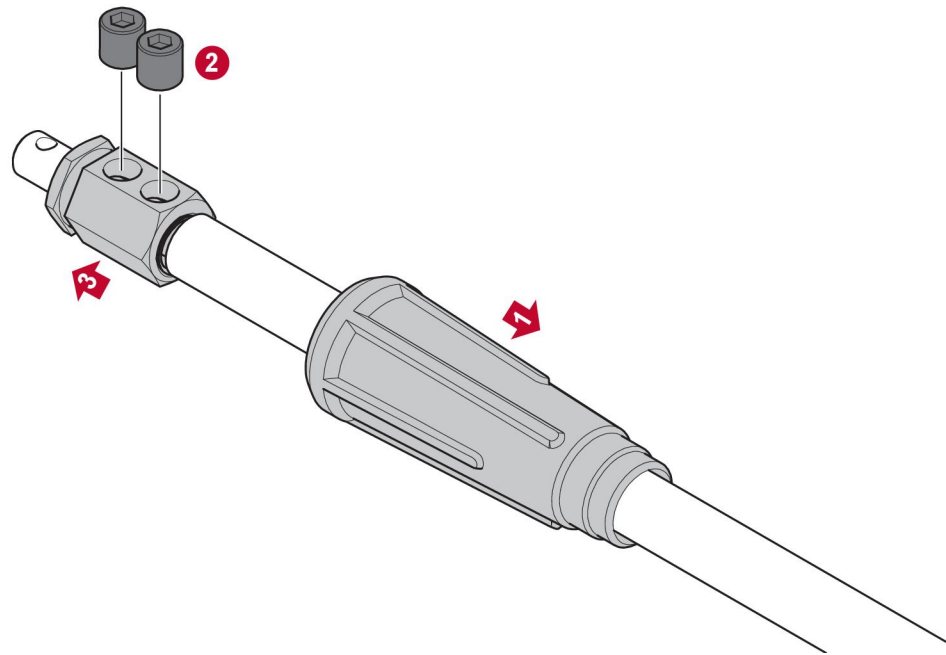
4.3.1 Înlocuirea conectorului

**ATENȚIE!**

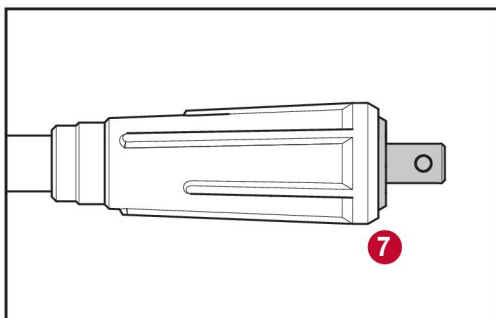
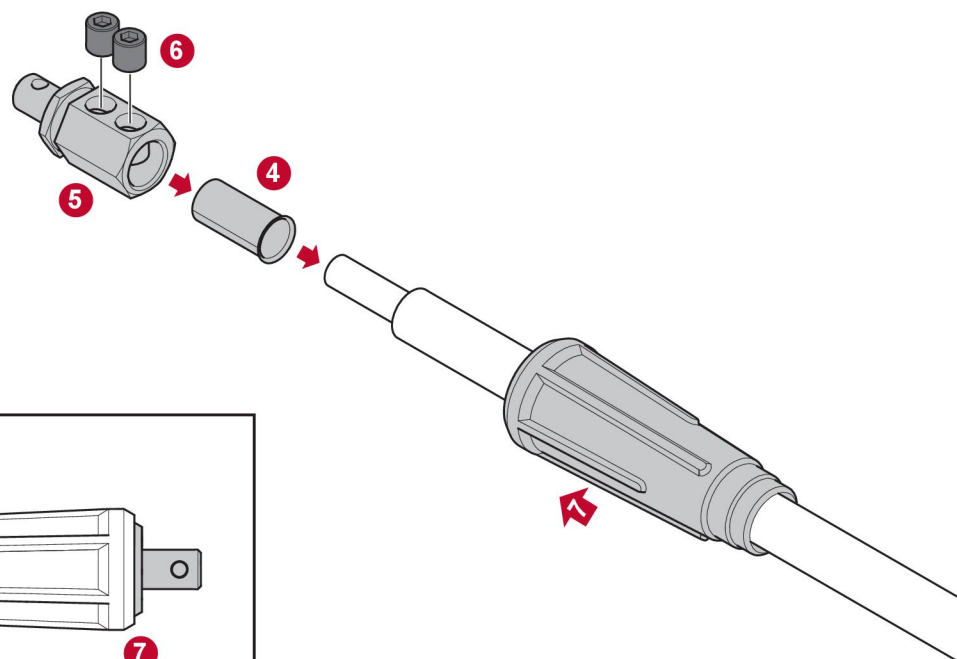
Conectorii pot provoca arsuri.

În cazul existenței oricăreia dintre următoarele condiții, este necesar să înlocuiți conectorii cablurilor non-ESAB cu conectorii furnizați:

- Conexiunile la terminalele de ieșire pentru sudură de pe sursa de alimentare nu sunt securizate.
- Conectorul este deteriorat.
- Suprafața din cauciuc a conectorului este foarte fierbinte.



1. Trageți carcasa din cauciuc (1) de pe conectorul din alamă.
2. Scoateți șuruburile cu locaș hexagonal din conectorul din alamă (2).
3. Scoateți conectorul din alamă din cablajul cablului (3).
4. Dacă mantaua cablului de sârmă (4) este deteriorat sau lipsește, adăugați mantaua pentru cabluri de sârmă furnizată. Introduceți cablul de sârmă cu mantaua cablului de sârmă în conectorul de alamă furnizat (5).
5. Strângeți șuruburile cu locaș hexagonal pentru a fixa cablul de sârmă în conectorul din alamă (6). Strângeți șuruburile cu locaș hexagonal care trebuie alinate cu sau sub suprafața conectorului din alamă.
6. Trageți carcasa din cauciuc înapoi (7) până când acoperă complet conectorul din alamă (5).



4.4 Configurarea conectorului universal WeldCloud™

După finalizarea instalării fizice a conectorului universal WeldCloud™ trebuie efectuată configurarea software a sistemului. Configurarea software include următoarele activități principale:

- Descărcarea și instalarea aplicației pe dispozitivul Android, folosind WeldCloud Link. (Sistem de operare 8.0 sau o versiune ulterioară, dimensiune minimă de ecran recomandată de 4,7".)
- Alimentarea conectorului universal WeldCloud™
- Asocierea dispozitivului Android la conectorul universal WeldCloud™
- Conectarea conectorului universal WeldCloud™ la rețeaua Wi-Fi locală
- Conectarea conectorului universal WeldCloud™ la platforma cloud WeldCloud™

Fiecare activitate este explicată mai jos.



NOTĂ!

Începând cu versiunea de software 2.0 a conectorului universal, au apărut modificări ale aplicației mobile care nu sunt compatibile cu versiunile de software mai vechi. Contactați-ne dacă întâmpinați probleme sau aveți dispozitive vechi (versiunea 1.x.x).

Este recomandat să urmați instrucțiunile online.

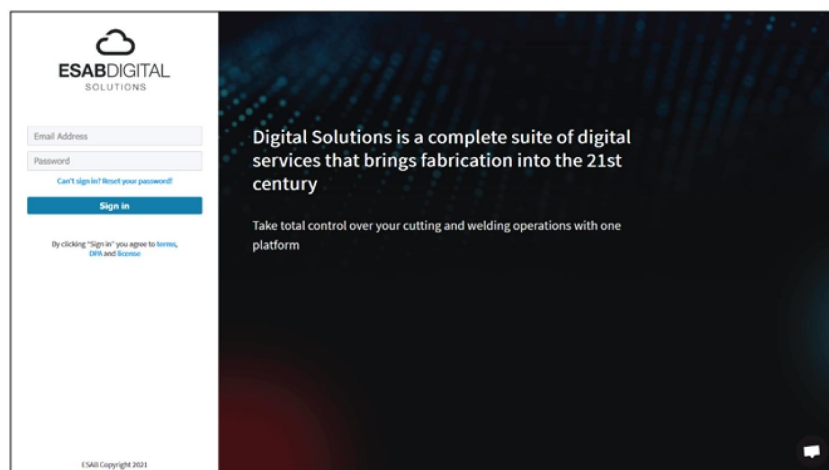
Pentru mai multe informații, accesați https://esab.com/weldcloud_guide.



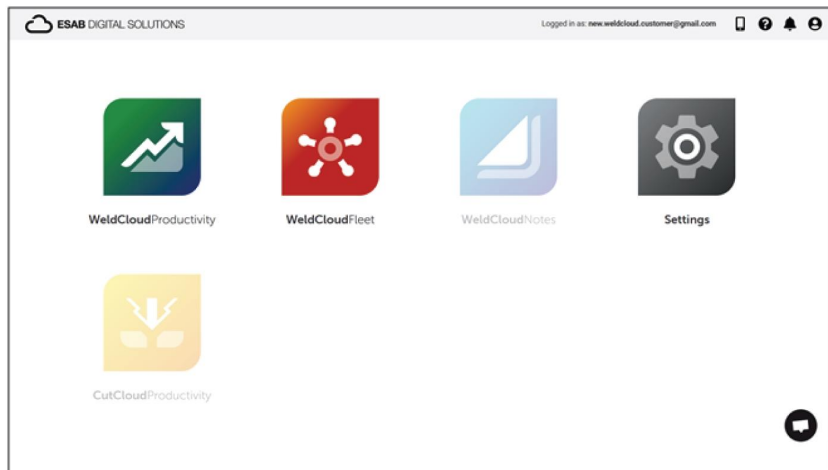
4.4.1 Setarea unui site în WeldCloud

Înainte de setarea unui conector universal, este necesar un site în WeldCloud:

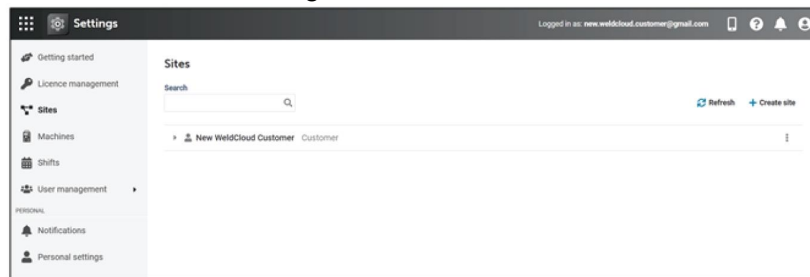
1. Accesați <https://esabcloud.com>.
2. Conectați-vă în cont.



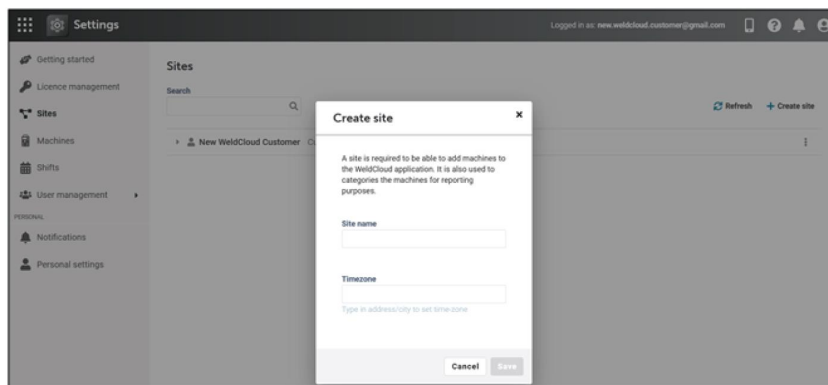
3. Accesați *Setări*.



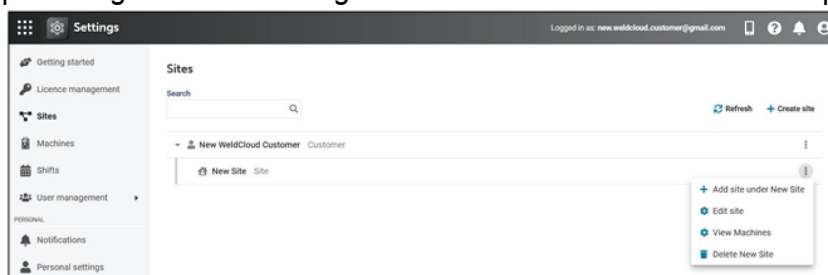
4. Accesați *Site-uri* în meniul din stânga.



5. Faceți clic pe *Creare site* pentru a deschide o fereastră pop-up.
6. Introduceți numele dorit pentru site și o adresă pentru a obține fusul orar corect
7. Faceți clic pe *Salvare* pentru a finaliza crearea.



8. Dacă doriți să vă organizați mai bine aparatele, puteți adăuga sub-site-uri. Faceți clic pe cele 3 puncte de lângă site pentru a deschide meniul.
9. Faceți clic pe *Adăugare site din categoria Site nou* în meniul din fereastra pop-up.



4.4.2 Descărcarea și instalarea aplicației WeldCloud Link

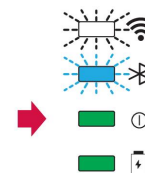
1. Descărcați cea mai recentă versiune software a aplicației WeldCloud Link de pe Google Play.
Aplicația WeldCloud Link poate fi găsită în Google Play; scanați codul QR de mai jos.



2. Instalați aplicația WeldCloud Link pe dispozitivul Android preferat.

4.4.3 Pornirea conectorului universal WeldCloud™

1. Inițiați conectorul universal WeldCloud™ apăsând butonul din partea dreaptă a intrării cablului pentru semnal de pe cutia de comandă electrică.



Un led de alimentare aprins continuu în verde pe cutia de comandă electrică indică faptul că ați pornit conectorul universal WeldCloud™. Această operațiune durează aproximativ 20 de secunde.

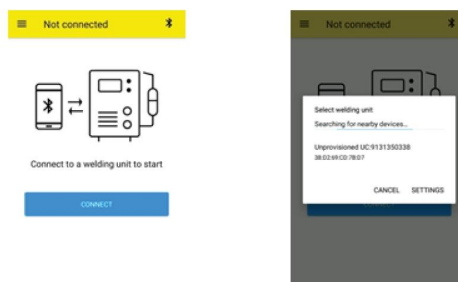
4.4.4 Asocierea dispozitivului Android la conectorul universal WeldCloud™



NOTĂ!

Asigurați-vă că este pornit conectorul universal. Folosiți butonul dacă acesta este oprit sau în modul inactiv. Un led Bluetooth albastru intermitent indică faptul că este pregătit conectorul universal pentru a fi utilizat cu aplicația mobilă.

1. Activați Bluetooth pe dispozitivul Android.
2. Porniți aplicația WeldCloud Link pe dispozitivul Android.
Faceți clic pe **CONNECTARE** și alegeți dispozitivul dorit din listă. Un nou conector universal va apărea drept *Unprovisioned UC:<serial number>*. Acest lucru poate dura până la 2 minute.



În cazul în care conectorul universal WeldCloud™ corect **nu** este prezent în listă, faceți clic **Cancel** încercați **CONNECTARE** din nou.

În cazul în care conector universal WeldCloud™ nu este găsit, asigurați-vă că acesta este pornit.

În cazul în care încă aveți probleme, faceți clic pe **SETĂRI** pentru a utiliza meniul Android pentru conectarea sau asocierea unui nou dispozitiv. Consultați manualul dispozitivului dvs. pentru a afla cum să realizați acest lucru.

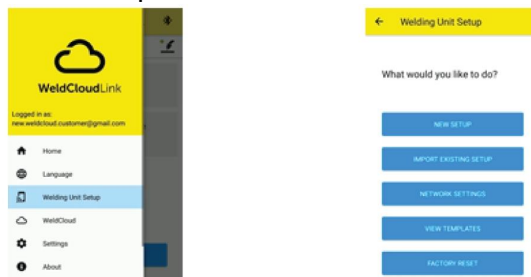
După realizarea cu succes a asocierii, aplicația prezintă automat *Live view*.

Un led Bluetooth albastru aprins continuu pe cutia de comandă electrică confirmă conexiunea la conectorul universal WeldCloud™.



4.4.5 Conectarea conectorului universal WeldCloud™ la o rețea Wi-Fi locală și la platforma cloud WeldCloud

1. 1. Creați un site în WeldCloud sau asigurați-vă că există un site existent care poate fi accesat de contul dvs. Vizualizați XXX.
2. 2. În WeldCloud Link, faceți clic pe butonul de meniu din colțul din stânga sus pentru a deschide meniul.
3. Faceți clic pe *Configurarea unității de sudură*.
4. Conectați-vă la dispozitiv.
5. Conectați-vă la WeldCloud utilizând un cont cu acces la site-ul vizat.
6. Faceți clic pe **CONFIGURARE NOUĂ** pentru a configura noul conector universal. **IMPORTARE COFIGURARE EXISTENTĂ** se poate utiliza pentru a reconfigura un conector universal atunci când există deja un activ creat în WeldCloud. **SETĂRI REȚEA** se poate utiliza pentru a modifica setările Wi-Fi.



7. Conectați-vă folosind parola unității de sudare. Parola implicită pentru conectorul universal este „**gateway**”.
8. Setati o nouă parolă și salvați această informație. În cazul în care uitați parola, puteți efectua o resetare din fabrică, utilizând parola de service „**gatewayreset**”.
9. Faceți clic pe Wi-Fi și adăugați SSID și parola. Salvați ca șablon dacă doriți să configurați mai multe dispozitive. Dacă aveți un șablon anterior, acesta poate fi utilizat selectându-l din lista de șabloane.



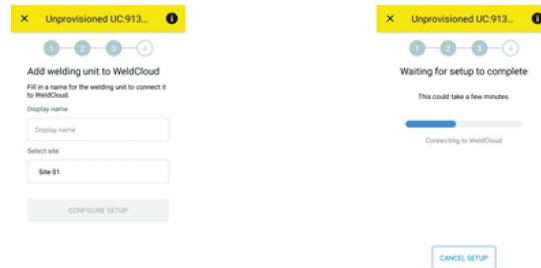
NOTĂ!

Conectorul universal comunică wireless. Conexiunea prin cablu nu se aplică acestui produs.

10. Faceți clic pe **URMĂTORUL** la finalizare.



11. Introduceți un nume de *Afișare* care va fi afișat în WeldCloud și pe interfața Bluetooth.



12. Faceți clic pe *Selectare site* care va fi utilizat în WeldCloud.
13. Faceți clic pe *GESTIONARE CONFIGURARE*
14. Așteptați finalizarea configurării

4.4.6 Configurarea parametrilor de sudură adiționali

Puteți să adăugați informații suplimentare la sesiunile de sudură fie în WeldCloud Fleet, fie în WeldCloud Link.

În WeldCloud Fleet adăugați informații în paginile aparatului.

1. Accesați *Aparate și stații și Vizualizare listă*.
2. Faceți clic pe aparatul la care doriți să adăugați informații.
3. În *Card informații sudură*, faceți clic pe *Editare* și introduceți *Operator*, *WPS*, *ID piesă*, *Ordin de lucru* sau *Sârmă*.
4. Faceți clic pe *Salvare*.

Pentru a adăuga informații prin intermediul aplicației mobile WeldCloud Link, trebuie mai întâi să creați un grup de operatori, care va include conectorul universal și orice operator care va utiliza sistemul.

1. Conectați-vă pe WeldCloud și accesați WeldCloud Fleet.
2. În meniul din partea stângă, accesați *Gestionare operator* și *Operatori*.
3. Faceți clic pe *Adăugare operator* și adăugați orice utilizator WeldCloud ca operator sau invitați un nou utilizator folosind adresa de e-mail a acestuia.
4. În meniul din partea stângă, accesați *Gestionare operator* și *Grupuri*.
5. Faceți clic pe *Creare grup* și introduceți un *Nume de grup*.
6. În fila *APARATE*, faceți clic pe *Adăugare aparat*, selectați aparatele și faceți clic pe *Adăugare*.
7. În fila *APARATE* setați permisiunile din lista derulantă.
8. În fila *OPERATORI*, faceți clic pe *Adăugare operatori*, selectați operatorii și faceți clic pe *Adăugare*.
9. Faceți clic pe *Salvare*.

În WeldCloud Link:

1. Conectați-vă la conectorul universal.
2. Conectați-vă folosind contul WeldCloud.
3. În ecranul de vizualizare în direct, faceți clic pe *PORNIRE SCANARE*.
Dacă se solicită un ID și o parolă înseamnă că fie nu sunteți conectat la WeldCloud Link, fie ID-ul dvs. de operator a fost respins. Asigurați-vă că ați configurat Grupul de operatori așa cum s-a menționat mai sus. De asemenea, puteți încerca să reporniți conectorul universal pentru a actualiza operatorii valabili.

4. Faceți clic pe *Scanare* pentru a scana cu camera sau cu scannerul de coduri de bare încorporat, scanați orice cod de bare sau cod QR pentru a adăuga informații. Selectați tipul elementului scanat, cum ar fi Electrode, Lot electrode, Flux, Lot de flux, Gaz, Piesă, Etichetă, Sârmă, Lot sârmă, Ordin de lucru sau WPS. Elementul de tip etichetă poate fi utilizat pentru articolele care nu se încadrează în nicio altă categorie.



NOTĂ!

Bifa indică faptul că elementul a fost trimis la conectorul universal. În cazul în care elementul nu este trimis corect, puteți încerca să faceți clic pe pictograma *Reîmprospătare*.

5. Pentru a înlătura elemente, faceți clic pe pictograma *Coș de gunoi* sau pe butonul **ȘTERGERE**.

4.4.7 Resetarea din fabrică

Pentru a șterge toate datele utilizatorului, configurațiile din conectorul universal și pentru a reseta parola unității de sudare, se poate efectua o resetare din fabrică.

1. Conectați-vă la conectorul universal cu WeldCloud Link.
2. Accesați *Configurare unitate de sudare* în meniul din partea stângă.
3. Faceți clic pe **RESETARE DIN FABRICĂ**.
4. Introduceți parola unității de sudură sau utilizați parola de service „**gatewayreset**”.
5. Faceți clic pe **EXECUTARE RESETARE DIN FABRICĂ**.

Apoi va fi executată resetarea din fabrică.

Poate dura o perioadă de timp până când dispozitivul dvs. mobil va actualiza numele conectorului universal înapoi la *Unprovisioned UC:<serial number>*. Dacă apar probleme cu conexiunea, reporniți conectorul universal sau înlăturați asocierea în setările Bluetooth ale dispozitivului mobil.

5 OPERARE

5.1 Alimentare de la rețea

Conectorul universal WeldCloud™ este alimentat de la circuitul de alimentare pentru sudură, în timpul sudurii. Nu există necesitatea unei surse de alimentare externe pentru unitate.

Conectorul universal WeldCloud™ are o baterie litiu-ion ca sursă de alimentare de rezervă dacă nu este desfășurată nicio operațiune de sudură. Bateria litiu-ion este încărcată în timpul sudurii.

5.2 Moduri de operare

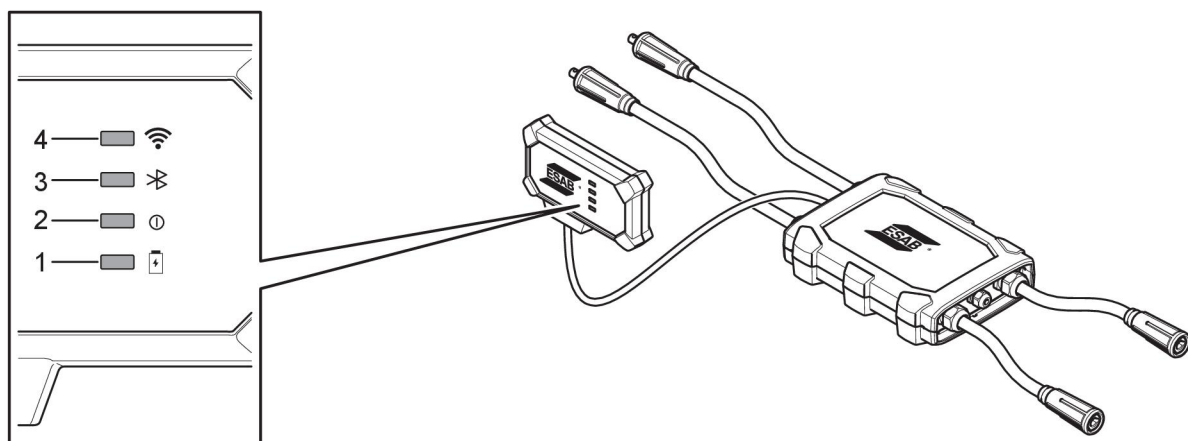
Conectorul universal WeldCloud™ are trei moduri de operare:

- **Sistem oprit**
Colectarea datelor este oprită. Sistemul va porni la inițierea operației de sudură sau la apăsarea butonului de pe cutia electrică. Pornirea durează aproximativ 20 de secunde, timp în care nu sunt colectate date de sudură. După un total de 60 de secunde, conexiunile Wi-Fi și Bluetooth vor fi gata de utilizare.
- **Modul inactiv**
Modul de economisire a energiei bateriei. Sistemul va porni la inițierea operației de sudură sau la apăsarea butonului de pe cutia electrică. Activarea durează aproximativ 1 secundă, timp în care nu sunt colectate date de sudură. Dacă nu este detectată nicio operație de sudură timp de 2 ore, sistemul se va opri automat.
- **Sistem pornit**
Sistemul poate colecta date. Detectarea inițierii operației de sudură durează aproximativ 1 secundă, timp în care nu sunt colectate date de sudură. Sistemul va intra în modul inactiv la 5 secunde după o sudură.
Dacă aplicația mobilă este conectată, sistemul va fi pornit timp de 20 de minute.
Dacă sistemul a fost pornit cu ajutorul butonului, sistemul va fi, de asemenea, pornit timp de 20 de minute

Conectorul universal WeldCloud™ poate fi pornit sau oprit manual oricând cu ajutorul butonului de pe cutia electrică.

5.3 Indicatoare led de stare

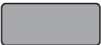











Patru indicatoare led (diodă emisă de lumină) de stare sunt localizate pe cutia de comandă electrică.











1. Led baterie
2. Led de alimentare

3. Led Bluetooth
4. Led Wi-Fi


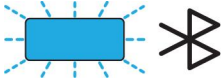

1. LED baterie

Indicație	Explicație
 	Sistem oprit sau în modul Inactiv
Luminează intermitent în verde  	Încărcare
Luminează constant în roșu  	Baterie slabă
Luminează constant în verde  	Încărcare finalizată
Luminează constant în portocaliu  	Descărcare
Luminează intermitent scurt în roșu  	Baterie lipsă sau defectă sau baterie descărcată





2. Led de alimentare

Indicație	Explicație
Oprire  	Sistem oprit
Luminează intermitent în verde  	Pornire
Luminează constant în verde  	Sistem pornit sau mod inactiv
Luminează constant în portocaliu  	Sudură în desfășurare

3. Led Bluetooth

Indicație	Explicație
Opre 	Bluetooth oprit, nicio conexiune posibilă
Luminează intermitent scurt în albastru la fiecare 2 secunde 	Pregătit pentru asociere
Luminează constant în albastru 	Conectat

4. Led Wi-Fi

Indicație	Explicație
Opre 	Wi-Fi oprit, nicio conexiune posibilă
Luminează intermitent în alb 	Sistem conectat la rețeaua Wi-Fi locală, dar nu și la cloud-ul WeldCloud™.
Luminează intermitent scurt în alb la fiecare 2 secunde 	Sistemul este pregătit dar nu este conectat la rețeaua Wi-Fi locală. (Configurarea nu este corectă sau punct Wi-Fi indisponibil.)
Luminează constant în alb 	Sistem conectat la rețeaua Wi-Fi locală și la cloud-ul WeldCloud™.

5.4 Măsurarea și stocarea datelor

Conectorul universal WeldCloud™ măsoară valorile medii absolute ale curentului de sudură și tensiunii de sudură. Datele sunt colectate la o rată de eșantionare de viteză ridicată. Se realizează o medie a datelor, până la 10 eșantioane pe secundă, pentru a limita cantitatea de date trimise în cloud-ul WeldCloud™.

Volumul de date creat și stocat pentru fiecare sudură depinde de:

- Timpul de sudură
- Volumul de informații introdus în sistem anterior sudurii

După fiecare sudură, datele sunt trimise automat în WeldCloud™. În cazul în care conexiunea la cloud este pierdută, datele sunt stocate intern în conectorul universal WeldCloud™. Pot fi stocate mai mult de 10.000 de suduri de 10 secunde. Dacă sistemul este reconectat, datele stocate intern sunt trimise automat în cloud-ul WeldCloud™.



NOTĂ!

Curentul trebuie să scadă sub 15 A cel puțin pentru 0,5 secundă, pentru a opri înregistrarea. În cazul în care două sau mai multe suduri sunt realizate fără o pauză de 0,5 secunde, acestea vor fi înregistrate ca o singură sudură combinată.

5.5 Compatibilitatea cu sistemul de sudare

Conectorul universal poate avea probleme atunci când este conectat la anumite sisteme.

Conectorul universal:

- Nu acceptă sudarea în modul MMA, deoarece aceasta poate declanșa modul de sudare în unele surse de alimentare.
- Are o limită maximă de curent de 400 A cu ciclul de funcționare 100% și 500 A cu ciclul de funcționare 60%.
- Nu acceptă surse de alimentare cu o tensiune de testare.

5.5.1 Tensiunea de testare

Diferiți producători de surse de energie electrică aplică o tensiune de testare la cablurile de sudură în timpul stării de inactivitate. Aceasta este utilizată pentru a determina dacă există un scurtcircuit. Comportamentul de aprindere la pornire este apoi modificat în consecință. Aceste tensiuni de testare sunt de obicei mai mici de 24 V (de obicei 14-18 V) și au o rezistență ridicată. Dacă electrodul de sârmă atinge piesa de prelucrat în timpul stării de inactivitate, această tensiune de testare se prăbușește (mai puțin de 2 V).

Componentele electronice actuale ale conectorului universal nu sunt capabile să distingă aceste tensiuni de testare de tensiunile reale de sudură. Acest lucru activează conectorul universal și încearcă să obțină energie.

Ca urmare a acestor probleme, pot apărea următoarele fenomene în timpul modului inactiv al sursei de alimentare:

- Pornirea continuă a conectorului universal chiar și fără curent de sudură.
- Indicarea incorectă a curentului și a tensiunii pe dispozitivul mobil.
- Îmbinări potențial scurte în WeldCloud cu valori greșite.
- Descărcarea bateriei.

Pentru a identifica tensiunea de testare:

1. Conectați conectorul universal la sursa de alimentare.
2. porniți sursa de alimentare și selectați un program normal de sudare MIG/MAG.
3. Verificați dacă sursa de alimentare este în modul inactiv /nu sudează.
4. Observați conectorul universal. Conectorul universal poate fi pornit prin pornirea sursei de alimentare.

După 20 de minute sau mai puțin, acesta va intra în modul inactiv. Trebuie să rămână în acest mod inactiv timp de cel puțin 2 minute în timp ce sursa de alimentare nu sudează.

În cazul în care conectorul universal pornește fără să sudeze sau se activează continuu fără să sudeze, sursa de alimentare nu este adecvată momentan.

6 ÎNTREȚINEREA

**NOTĂ!**

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

**ATENȚIE!**

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

6.1 Inspecția și curățarea

Curățați de praf cutiile, cablurile și conectorii incluși în sistemul conectorului universal WeldCloud™, folosind o lavetă uscată, conform cu practica obișnuită a atelierului de lucru, de fiecare dată când este nevoie.

6.2 Validare

Se recomandă validarea periodică a preciziei senzorului extern. Validarea poate fi coordonată cu validarea generală dată de către utilizator echipamentului de sudură. Dacă se constată o că acuratețea se află în afara limitelor de toleranță, contactați un distribuitor autorizat ESAB sau un centru de service pentru asistență suplimentară.

6.3 Încărcarea bateriei litiu-ion

Încărcarea normală a bateriei litiu-ion din cutia de comandă electrică are loc în timpul sudurii. Dacă este necesară încărcarea bateriei litiu-ion cât timp nu este efectuată nicio operație de sudură, aceasta poate fi scoasă din cutia de comandă electrică și încărcată într-un încărcător de baterie separat. Folosiți un încărcător de tipul L1, conceput pentru baterii litiu-ion de tipul 18650. Folosiți doar încărcătoare care au caracteristici CCCV (curent constant, tensiune constantă). Nu încărcați mai mult de 4,2 V. Încărcarea folosind orice alt tip de încărcător creează un pericol de incendiu.

6.3.1 Depozitarea conectorului universal

Dacă trebuie să depozitați conectorul universal WeldCloud™, asigurați-vă că bateria litiu-ion este încărcată complet. Pentru o perioadă de stocare mai lungă, scoateți bateria litiu-ion din cutia de comandă electrică! Înainte de re folosirea conectorului universal WeldCloud™, încărcați bateria litiu-ion folosind încărcătorul de baterie inclus.

7 DEPANARE

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, încercați următoarele verificări și inspecții recomandate.

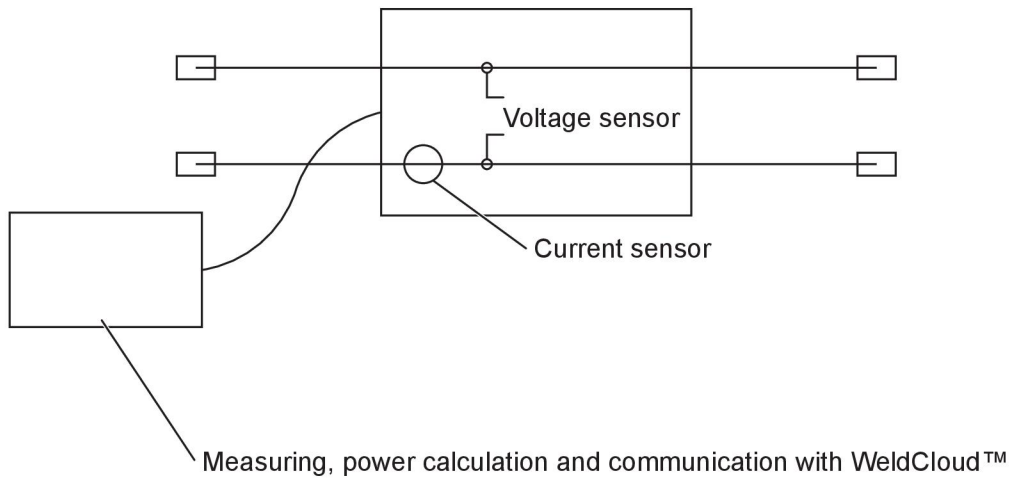
Tip problemă	Măsură corectivă
Ledul pentru baterie de pe cutia de comandă electrică nu este aprins sau luminează intermitent în roșu, în ciuda faptului că nu se desfășoară nicio operație de sudură. Conectorul universal WeldCloud™ nu este alimentat sau bateria este descărcată.	Folosiți încărcătorul inclus și încărcați bateria litiu-ion timp de minimum 24 de ore sau înlocuiți-o cu o baterie litiu-ion de rezervă încărcată complet.
Sursa de alimentare pentru sudură nu este pornită și nu are loc nicio acțiune după apăsarea butonului (de pe cutia de comandă electrică).	Folosiți încărcătorul inclus și încărcați bateria litiu-ion sau înlocuiți-o cu o baterie litiu-ion de rezervă încărcată complet.
Nu există date pentru conectorul universal WeldCloud™ specific vizibile în software-ul WeldCloud™.	<p>Verificați ledul de alimentare de pe cutia de comandă electrică. Ledul de alimentare trebuie să fie aprins constant în verde. Dacă ledul de alimentare este stins sau luminează intermitent în verde, porniți conectorul universal WeldCloud™ (prin apăsarea butonului) și așteptați până când a intrat în modul pregătit (ledul de alimentare aprins constant în verde).</p> <p>Verificați ledul pentru Wi-Fi de pe cutia de comandă electrică. Ledul pentru Wi-Fi trebuie să fie aprins constant în alb. Dacă ledul pentru Wi-Fi luminează intermitent scurt în alb la fiecare 2 secunde, conectați conectorul universal WeldCloud™ la rețeaua Wi-Fi locală. Dacă ledul pentru Wi-Fi luminează intermitent constant în alb, conectați conectorul universal WeldCloud™ la cloud-ul WeldCloud™.</p>
Sursa de alimentare pentru sudură afișează mesaje neașteptate de eroare sau manifestă comportament neintenționat la conectarea la conectorul universal WeldCloud™. Anumite surse de alimentare pentru sudură moderne care operează în modul MMA (baghetă) au circuite de protecție pentru siguranță sensibile care pot fi perturbate de conectorul universal WeldCloud™.	Contactați furnizorul sursei de alimentare pentru sudură și solicitați sfaturi.
Suprafața din cauciuc a conectorului OKC este fierbinte.	<p>Verificați conexiunea cablului pentru a vedea dacă este bine strânsă. Asigurați-vă dacă există contactul complet al conexiunii cablului. Răsuciți capetele conectorului OKC tată și mamă până când devin interblocate.</p> <p>Înlocuiți conectorul tată cu conectorul OKC tată furnizat. Consultați capitolul „Înlocuirea conectorului”.</p>

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

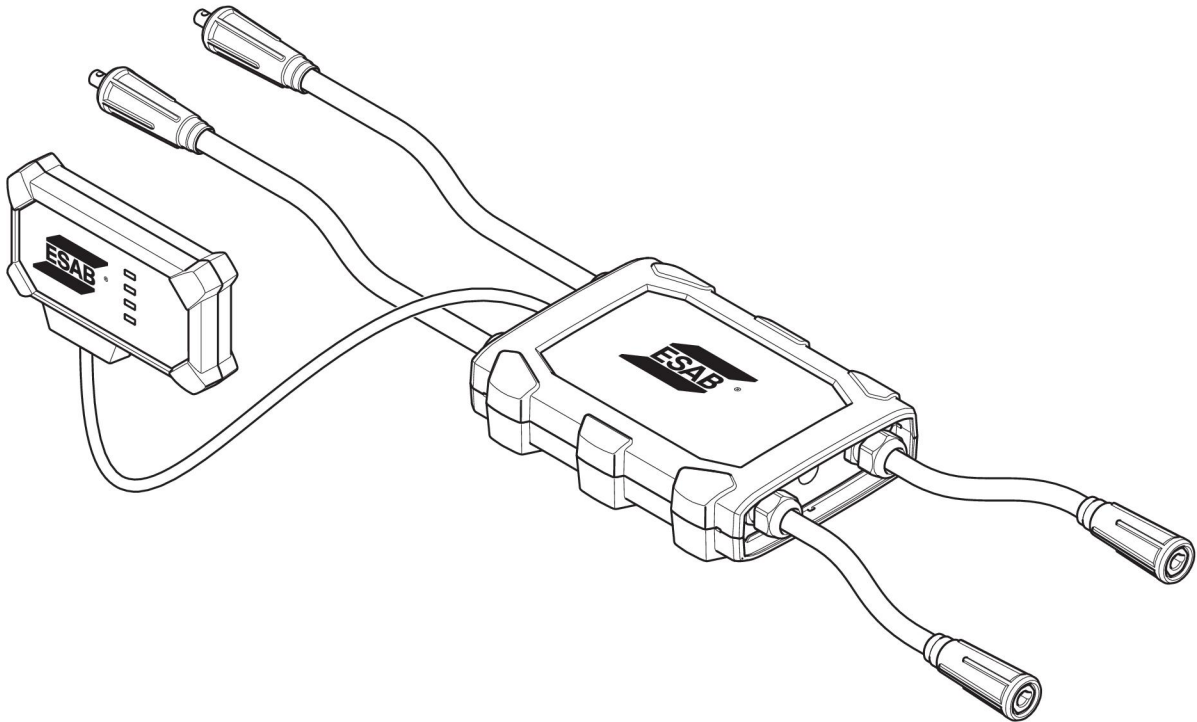
Conectorul universal WeldCloud™ este conceput și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC/EN 60974-1** și **IEC/EN 60974-10 Class A**. Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul respectă în continuare standardele menționate.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

SCHEMĂ



NUMERE DE CATALOG

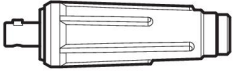
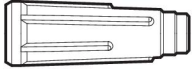

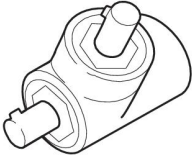
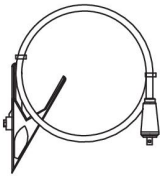


Ordering number	Denomination	Type
0445 690 880	WeldCloud™ Universal Connector	Basic
0463 602 001	Service manual	WeldCloud™ Universal Connector
0463 603 001	Spare parts list	WeldCloud™ Universal Connector

PIESE DE UZURĂ

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

ACCESORII

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>

