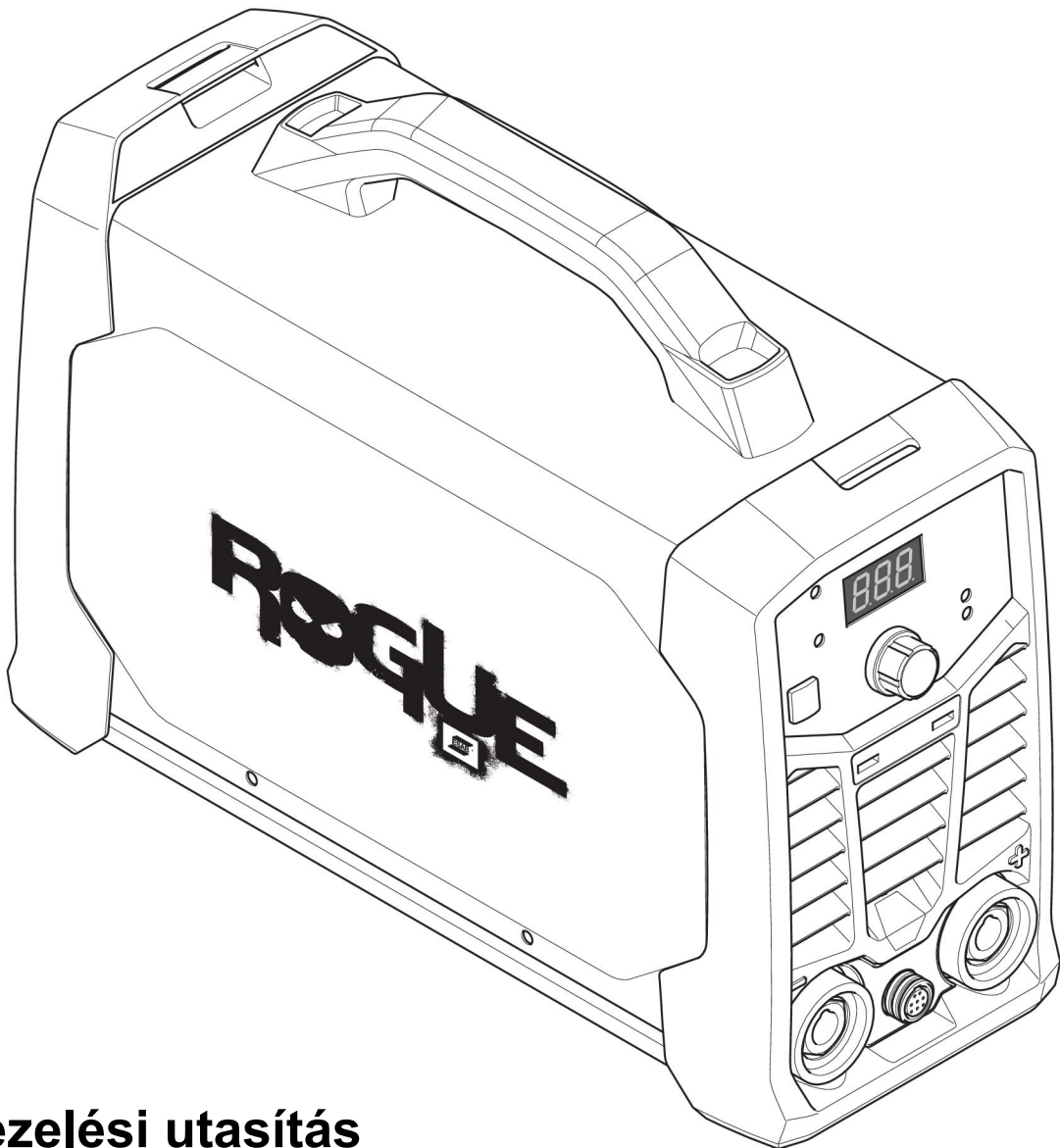




Rogue

ES 180i PRO, ES 200i PRO



Kezelési utasítás



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

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

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

ES 180i PRO from serial number HA 019 YY XX XXXX
ES 200i PRO from serial number HA 020 YY XX XXXX
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
The ES 200i PRO and ES 180i PRO are part of the ESAB Rogue product family.

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

Place/Date

Göteborg
2021-12-16

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)
- The Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

ET 180i PRO from serial number HA 019 YY XX XXXX

ES 200i PRO from serial number HA 020 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 United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)
- UK S.I. 2021/745	Requirements for welding equipment pursuant to the Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
ES 180i PRO and ES 200i PRO are part of ESAB Rogue product family.

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

Signature

Gary Kisby
Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-02-14

UK
CA

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	Berendezés	9
3	MŰSZAKI ADATOK	10
4	TELEPÍTÉS	13
4.1	Helyszín	13
4.2	Emelési utasítások	13
4.3	Hálózati áramellátás	14
5	ÜZEMELTETÉS	16
5.1	Áttekintés	16
5.2	Csatlakozások és vezérlő eszközök	16
5.3	Hegesztő- és testkábelek csatlakoztatása	16
5.4	A tápellátás be-/kikapcsolása	17
5.5	Ventilátorvezérlés	17
5.6	Hővédelem	17
5.7	Funkciók és szimbólumok.....	17
5.8	Vezérlőpanel	19
5.9	Távvezérlő.....	19
6	KARBANTARTÁS	20
6.1	Szokásos karbantartás	20
6.2	Tisztítási útmutató.....	21
7	HIBAELHÁRÍTÁS	22
8	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	24
	GRAFIKON	25
	RENDELÉSI SZÁM	27
	TARTOZÉKOK	28

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás

Felszerelt ESAB hűtőegység esetén

Csak az ESAB által jóváhagyott hűtőközeget használjon. A nem jóváhagyott hűtőközeg károsíthatja a berendezést, és veszélyeztetheti a termék biztonságát. Ehhez hasonló kár esetén az ESAB által vállalt összes garancia érvényét veszti.

Az ajánlott ESAB hűtőközeg rendelési száma: 0465 720 002.

A rendeléssel kapcsolatos információkat lásd a használati útmutató „TARTOZÉKOK” c. fejezetében.



FIGYELMEZTETÉS!

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.



AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen



AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.



A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöt és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.



ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak



- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.



TŰZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.



FORRÓ FELÜLET – Alkatrészek általi égési sérülés veszélye

- Ne érjen pusztá kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



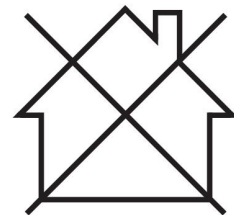
FIGYELMEZTETÉS!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.





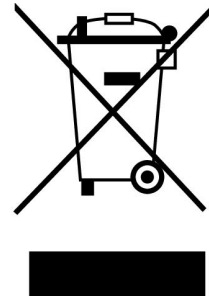
MEGJEGYZÉS!

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

Áttekintés

A **Rogue ES 180i PRO** és **ES 200i PRO** készülékek inverteralapú áramforrások MMA (manuális fémív) és TIG (volfrámelektrodás védőgáz) hegesztéshez.

A készülékhez való **ESAB** tartozékok jelen útmutató „**TARTOZÉKOK**” fejezetében található.

2.1 Berendezés

A **Rogue ES 180i PRO** és **ES 200i PRO** a következőket tartalmazza:

- Áramforrás
- Munkadarab-rögzítő vezetékkészlete
- Elektrod tartó vezetékkészlete
- Biztonsági kézikönyv
- Rövid útmutató
- Vállheveder

3 MŰSZAKI ADATOK

Műszaki adatok

	Rogue ES 200i PRO		Rogue ES 180i PRO	
Kimeneti feszültség	230 V ±15% 1~ 50/60 Hz	115 V ±15% 1~ 50/60 Hz	230 V ±15% 1~ 50/60 Hz	115 V ±15% 1~ 50/60 Hz
Primer áramerősség				
I_{\max} MMA	30 A	29 A	26 A	29 A
I_{\max} Live TIG	19,5 A	24 A	16,5 A	24 A
Terhelés nélküli áramigény energiatakarékos üzemmódban	50 W	50 W	50 W	50 W
Beállítási tartomány				
MMA	20-200 A	20-110 A	20-180 A	20-110 A
Live TIG	10-200 A	10-140 A	10-180 A	10-140 A
Megengedhető terhelés MMA hegesztésnél				
25%-os eszközkiszhasználtság esetén	200 A / 28 V	110 A / 24,4 V	180 A / 27,2 V	110 A / 24,4 V
60%-os eszközkiszhasználtság esetén	129 A / 25,2 V	70 A / 22,8 V	116 A / 24,6 V	70 A / 22,8 V
100%-os eszközkiszhasználtság esetén	100 A / 24 V	55 A / 22,2 V	90 A / 23,6 V	55 A / 22,2 V
Megengedhető terhelés Live TIG hegesztésnél				
25%-os eszközkiszhasználtság esetén	200 A / 18 V	140 A / 15,6 V	180 A / 17,2 V	140 A / 15,6 V
60%-os eszközkiszhasználtság esetén	129 A / 15,2 V	90 A / 13,6 V	116 A / 14,6 V	90 A / 13,6 V
100%-os eszközkiszhasználtság esetén	100 A / 14 V	70 A / 12,8 V	90 A / 13,6 V	70 A / 12,8 V
Észlelhető teljesítmény I_2 maximális áramerősség esetén	6,9 kVA	3,3 kVA	6 kVA	3,3 kVA
Aktív teljesítmény I_2 maximális áram esetén	6,8 kW	3,26 kW	5,94 kW	3,26 kW

	Rogue ES 200i PRO		Rogue ES 180i PRO	
Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén				
Live TIG	0,99	0,99	0,99	0,99
MMA	0,99	0,99	0,99	0,99
Hatékonyság maximális áramerősség esetén				
MMA	82%	82%	82%	82%
Live TIG	82%	82%	82%	82%
Üresjárat feszültség U_0 max				
VRD 35 V kikapcsolva	78 V DC	78 V DC	78 V DC	78 V DC
VRD 35 V bekapcsolva	<30 V	<30 V	<30 V	<30 V
Üzemi hőmérséklet	-10 °C és +40 °C között (+ 14 °F és 104 °F között)	-10 °C és +40 °C között (+ 14 °F és 104 °F között)	-10 °C és +40 °C között (+ 14 °F és 104 °F között)	-10 °C és +40 °C között (+ 14 °F és 104 °F között)
Szállítási hőmérséklet	-20 °C és +55 °C között (-4 és +131 °F között)	-20 °C és +55 °C között (-4 és +131 °F között)	-20 °C és +55 °C között (-4 és +131 °F között)	-20 °C és +55 °C között (-4 és +131 °F között)
Folyamatos hangnyomás terhelés nélküli állapotban	< 70 dB	< 70 dB	< 70 dB	< 70 dB
Méreték H × Sz × M	403×153×264 mm (15,8×6×10,4 hüvelyk)		403×153×264 mm (15,8×6×10,4 hüvelyk)	
Tömeg	8,4 kg		8,4 kg	
Szigetelési fokozat, transzformátor	H		H	
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP23		IP23S	
Alkalmazási osztály	S		S	

Elektromos hálózat, S_{sc} min

A hálózatban a minimális zárlati áram megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak.

Működési ciklus


A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vághat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

A készülékház érintésvédelmi osztálya

Az IP kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23S** jelű készüléket kültéri és beltéri használatra tervezték; csapadék esetén azonban nem üzemeltethető.

Alkalmazási osztály

A  szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrást fokozottan veszélyes környezetben történő használatra tervezték.

4 TELEPÍTÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.

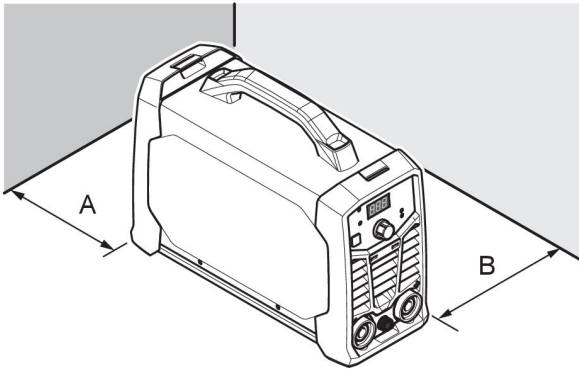


VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.

4.1 Helyszín

Úgy helyezze el az áramforrást, hogy a hűtőlevegő bemeneti és kimeneti nyílásai ne legyenek elfedve.



A. Minimum 200 mm (8 hüvelyk)

B. Minimum 200 mm (8 hüvelyk)



FIGYELMEZTETÉS!

Rögzítse a berendezést, különösen, ha a talaj egyenetlen, vagy lejtős.

4.2 Emelési utasítások

Ezek az egységek szállításra szolgáló fogantyúval vannak felszerelve.



FIGYELMEZTETÉS!

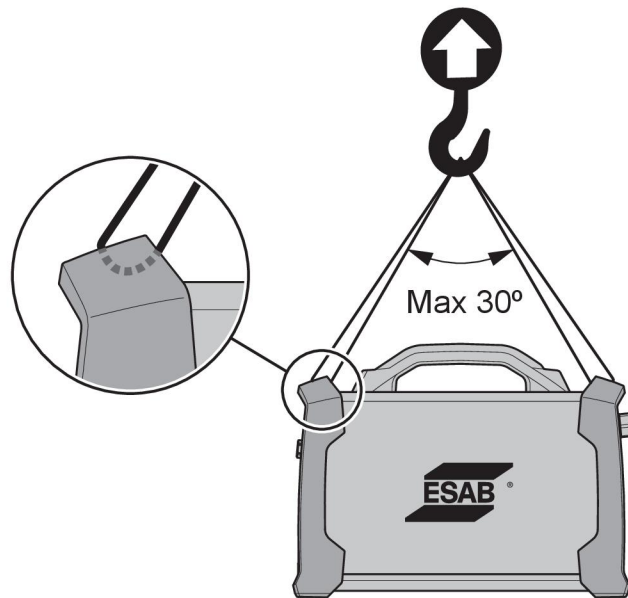
Az áramütés halálos lehet. Ne érjen az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez. A hegesztő áramforrás mozgatása előtt válassza le a bemeneti áramvezetékeket az áramtalanított tápvezetékéről.



FIGYELMEZTETÉS!

A berendezés leesése súlyos személyi sérüléseket okozhat, és a berendezés károsodását eredményezheti.

Emelje fel az egységet a tok tetején lévő fogantyúval.



4.3 Hálózati áramellátás

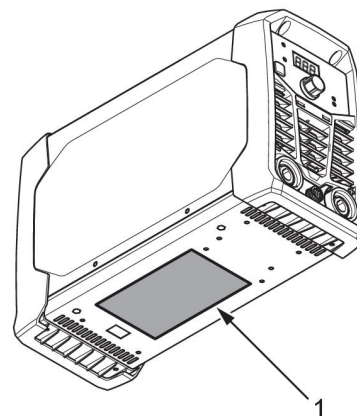


MEGJEGYZÉS!

A **Rogue ES 180i PRO** és **ES 200i PRO** megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak azzal, hogy a zárlati áram meghaladja vagy azonos az S_{scmin} értékkel a felhasználó igénybevételi pontja és a nyilvános hálózat közötti csatlakozási ponton. A berendezés telepítője vagy használója felelős azért, hogy – szükség esetén a hálózat üzemeltetőjével való konzultáció révén is – biztosítsa, hogy a berendezést a fentiek szerint csak S_{scmin} -nél nagyobb vagy azzal azonos zárlati árammal jellemezhető hálózathoz csatlakoztassák. Tekintse meg a műszaki adatokat a MŰSZAKI ADATOK c. fejezetben.

Az áramforrás automatikusan az adott bemeneti feszültséghez áll be. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő biztosíték védi. Az előírásoknak megfelelő védőföldelést kell kialakítani.

1. Adattábla a hálózatra kapcsolás adataival.



Az ES 180i PRO és ES 200i PRO készülékekhez ajánlott biztosítékméretek és minimális kábelterület		
Tápfeszültség	230 VAC	115 VAC
Elektromos kábelek területe	2,5 mm ²	2,5 mm ²

Az ES 180i PRO és ES 200i PRO készülékekhez ajánlott biztosítékméreték és minimális kábelterület		
Maximális áramérték		
I_{\max} MMA/Stick (SMAW)	30 A	29 A
I_{eff} MMA/Stick (SMAW)	15 A	14,5 A
Biztosíték túláramvédelemmel, D MCB típusú	20 A	20 A

Az ES 180i PRO és ES 200i PRO készülékekhez ajánlott biztosítékméreték és minimális kábelterület		
Tápfeszültség	230 VAC	115 VAC
Ajánlott hosszabbító maximális hossza	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)
Hosszabbító javasolt minimális mérete	4 mm ²	4 mm ²

**MEGJEGYZÉS!**

Az **ES 180i PRO** és **ES 200i PRO** különféle változatai különböző kimeneti feszültségekhez vannak hitelesítve. Mindig nézze meg az adattáblát a használatban lévő áramforrás specifikációiért.

**MEGJEGYZÉS!**

Az áramforrás használata során tartsa be a vonatkozó nemzeti rendeleteket és előírásokat.

Áramellátás generátorral

Az áramforrás különböző típusú generátorokról táplálható. Egyes generátorok azonban esetleg nem biztosítanak elegendő energiát a hegesztő-áramforrás megfelelő működtetéséhez. Automatikus feszültségszabályozással (Automatic Voltage Regulation – AVR), vagy ezzel egyenértékű vagy jobb típusú szabályozással rendelkező, 7 kW-os névleges teljesítményű generátorok ajánlottak.

5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Áttekintés

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



MEGJEGYZÉS!

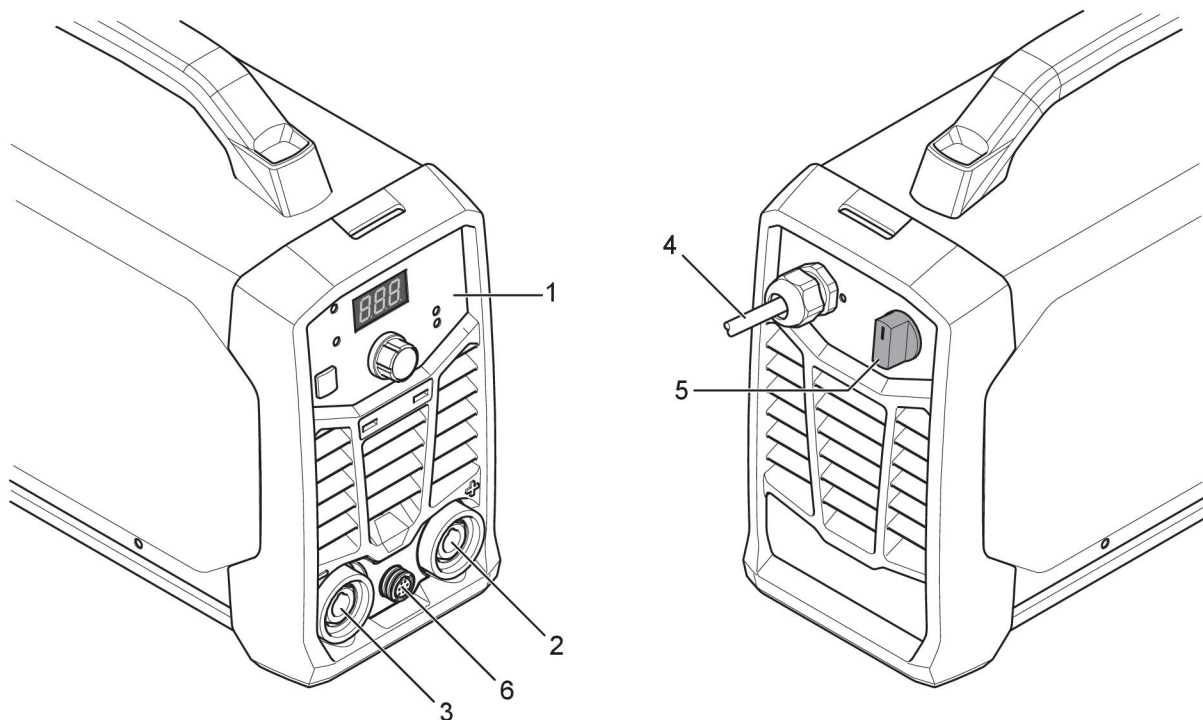
A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.



FIGYELMEZTETÉS!

Áramütés! Működés közben ne érjen a munkadarabhoz vagy a hegesztőfejhez!

5.2 Csatlakozások és vezérlő eszközök



1. Vezérlőpanel
2. Pozitív hegesztő kimenet
3. Negatív hegesztő kimenet

4. Tápkábel
5. Hálózati tápellátás kapcsolója, I/O
6. Távoli aljzat

5.3 Hegesztő- és testkábelek csatlakoztatása

Az áramforrásnak két kimenete van, egy pozitív hegesztő kimenet (+) és egy negatív hegesztő kimenet (-) a hegesztő és a testkábelek csatlakoztatásához. A hegesztési eljárástól vagy a használt elektróda típusától függ, hogy a hegesztőkábelt melyik kivezetéshez kell csatlakoztatni.

Csatlakoztassa a testkábelét az áramforrás másik kimenetéhez. Rögzítse a testkábel érintkezőjét a munkadarabhoz, és biztosítsa, hogy az érintkezés a munkadarab és a hegesztő-áramforrás testkábelének kimenete között megfelelő.

- TIG-hegesztés esetén a hegesztőpisztoly a negatív hegesztő kimenetet (-), a testkábel pedig a pozitív hegesztő kimenetet (+) használja.
- MMA hegesztés esetén, a használt elektróda típusától függően a hegesztőkábel csatlakoztatható a pozitív hegesztőkimenethez (+) vagy a negatív (-) hegesztőkimenethez. A kivezetés polaritása az elektróda csomagolásán található.

5.4 A tápellátás be-/kikapcsolása

A kapcsoló „BE” (I) állásba kapcsolásával helyezze áram alá a berendezést.

A berendezést a kapcsoló „O” állásba fordításával kapcsolja ki.

Ha az áramellátás megszakad, vagy az áramforrást a szokásos módon kikapcsolják, a hegesztési programok mentésre kerülnek, és azok a berendezés következő bekapcsolásakor rendelkezésre állnak.



VIGYÁZAT!

Hegesztés közben (terhelés alatt) ne kapcsolja ki az áramforrást.

5.5 Ventilátorvezérlés

A **Rogue ES 180i PRO** és **ES 200i PRO** szükség szerint ventilátorral van felszerelve. A ventilátor szükség szerint automatikusan kikapcsolja a hűtőventilátort, amikor nincs rá szükség. Ennek két fő előnye van: (1) az energiafogyasztás minimalizálása, és (2) az áramforrásba szívott szennyezőanyagok, például por mennyiségének minimalizálása.

Ne feledje, hogy a ventilátor csak akkor működik, ha hűtésre van szükség, és ha nincs rá szükség, automatikusan kikapcsol.

5.6 Hővédelem



Az áramforrás rendelkezik túlmelegedés elleni hővédelemmel. Túlmelegedés esetén leáll a hegesztés, a panelen világítani kezd a túlhevülést jelző lámpa, és egy hibaüzenet jelenik meg a kijelzőn. A védelem automatikusan helyreáll, amint megfelelő mértékben lecsökken a hőmérséklet.

5.7 Funkciók és szimbólumok



MMA hegesztés

Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is nevezik. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védőréteget képez.

MMA hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- hegesztőkábel elektródafogóval
- Testkábel bilinccsel

Az íverősség

Arc Force Az íverősség funkció határozza meg az áramerősség változását az ív hosszának hegesztés során történő változása közben. Használjon alacsony értékű íverősséget egy nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ívért, illetve magasabb értékű íverősséget a forró ívért.

Az íverősség csak MMA hegesztésre vonatkozik.

Melegindítás

Hot Start A melegindítás funkció ideiglenesen megnöveli az áramértéket a hegesztés elején. Ezzel a funkcióval csökkentheti az elégtelen fúzió, valamint az elektróda hegedésének és karcolásának kockázatát. Tartsa lenyomva a folyamatválasztó gombot, és a kijelző „HS” (melegindítás) beállításra vált. Fordítsa el az áramszabályozás vezérlőgombját, a kijelzőn a 0 vagy -1 és -10 vagy 1 és 10 (-10 és +10) jelenik meg.

Nyomja meg ismét a folyamatválasztó gombot, és a kijelző AF (íverősség) módra vált.

Melegindítás csak MMA hegesztésre vonatkozik.



TIG-hegesztés

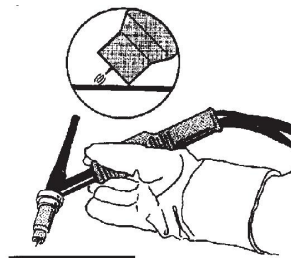
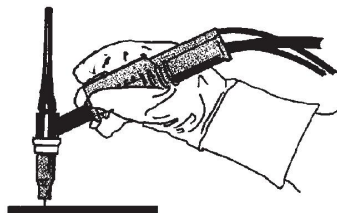
TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ívvel megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

TIG-hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- TIG-hegesztőpisztoly és gázszelep
- argongáz-palack
- argongáz nyomásszabályozó
- volfrám elektróda

Az áramforrás végrehajtja a **Live TIG start**-ot.

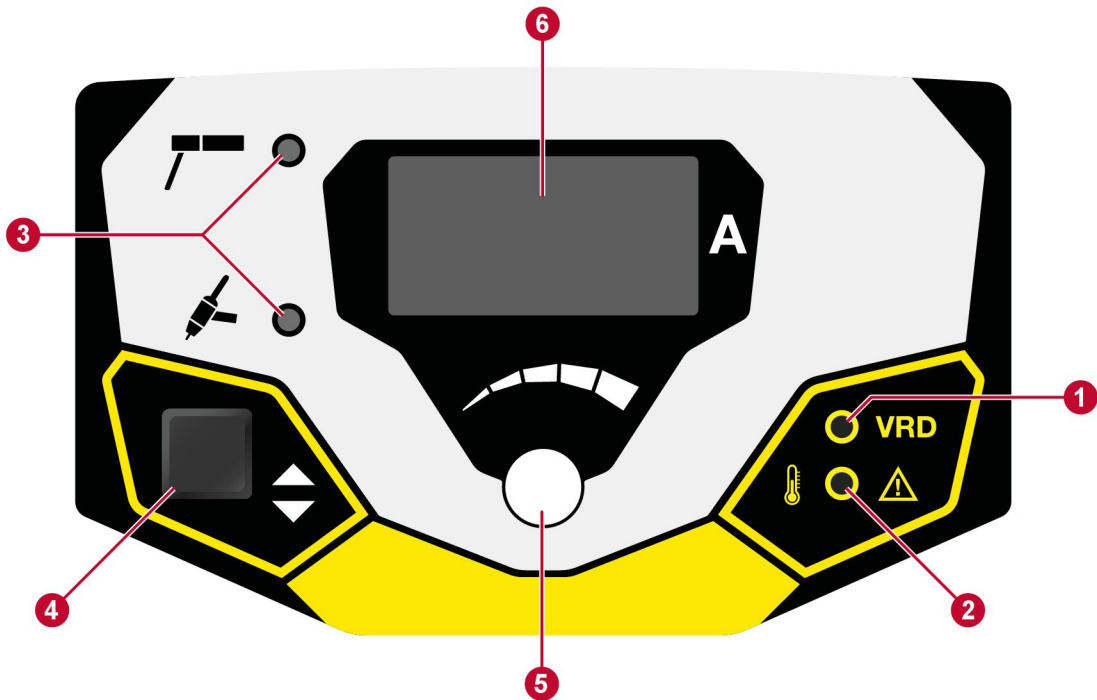
A volfrám-elektrodát hozzá kell érinteni a munkadarabhoz. Amikor később elemelik azt a munkadarabtól, az ív korlátozott áramszinten jön létre.



Feszültségcsökkentő eszköz (VRD)

VRD A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjáratú feszültség ne haladja meg a 35 V értéket, amikor nem folyik hegesztés. Ezt a panelen egy világító VRD lámpa jelzi. E funkció aktiválása érdekében vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

5.8 Vezérlőpanel



- | | |
|---|--|
| 1. VRD-funkció (csökkentett üresjáratú feszültség) visszajelző. | 4. Válassza ki a hegesztési eljárást (3). |
| 2. Túlmelegedés visszajelzése. | 5. Hegesztőáram-szabályozó gomb / HS (melegindítás) / AF (íverősség) szabályozó. |
| 3. A hegesztési eljárás jelzése: MMA vagy Live TIG. | 6. A képernyőn látszanak a beállított és mért értékek. |

5.9 Távvezérlő

Csatlakoztassa a távvezérlőt az áramforrás elülső részéhez. Ha a távvezérlő csatlakoztatva van, automatikusan aktiválódik. Az áramforrás maximális beállítását az adott előlapi kezelőszerv határozza meg, függetlenül a távvezérlő eszköz beállításától.

6 KARBANTARTÁS



FIGYELMEZTETÉS!

A tisztítás és a karbantartás idejére a hálózati áramellátást meg kell szakítani.



VIGYÁZAT!

A védőlemezek eltávolítását kizárólag megfelelő villamossági ismeretekkel rendelkező (jogosult) személyek végezhetik.



VIGYÁZAT!

A termékre gyártói garancia vonatkozik. Ha a szervizelést jogosulatlan szervizközpont vagy személyzet végzi, a garancia érvényét veszti.



MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



MEGJEGYZÉS!

Rendkívül poros környezet esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden használatot megelőzően ellenőrizze a következőket:

- A termék és a kábelek nem sérültek,
- A pisztoly tiszta és nem sérült.

6.1 Szokásos karbantartás

Karbantartási ütemterv normál körülmények mellett. Minden használat előtt ellenőrizze a berendezést.

Intervallum	Karbantartási terület		
3 havonta	 <p>Tisztítsa meg vagy távolítsa el az olvashatatlan címkéket.</p>	 <p>Tisztítsa meg a hegesztőkimeneteket:</p>	 <p>Ellenőrizze vagy cserélje ki a hegesztőkábeleket.</p>
6 havonta	 <p>Tisztítsa meg a berendezés belsejét. Használjon csökkentett nyomású, száraz sűrített levegőt.</p>		

6.2 Tisztítási útmutató

Az áramforrás teljesítményének fenntartása és élettartamának növelése érdekében elengedhetetlen a termék rendszeres tisztítása. A gyakoriság a következőktől függ:

- a hegesztési eljárás,
- az ívhúzás ideje
- a munkakörnyezet



VIGYÁZAT!

Győződjön meg róla, hogy a tisztítást megfelelően előkészített munkaterületen végzik.



VIGYÁZAT!

Tisztítás közben mindig viselje az ajánlott személyi védőfelszereléseket, pl. füldugót, védőszemüveget, maszkot, kesztyűt és biztonsági cipőt.

1. Kapcsolja le az áramforrást a főáramkörrel.
2. Nyissa ki a burkolatot, és porszívóval távolítsa el az összegyűlt szennyeződést, fémreszeléket, salakot és laza anyagot. Tartsa tisztán a sönt és az ólomcsavar felületeit, mivel a felhalmozódott idegen anyagok csökkenthetik a hegesztő kimeneti hegesztőáramát.

7 HIBAELHÁRÍTÁS

A szakszerviz értesítése előtt próbálkozzon az alábbi ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

- Mielőtt javítási munkálatokba kezdene, ellenőrizze, hogy le van-e választva a hálózati tápellátás.

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
MMA hegesztési problémák	Ellenőrizze, hogy a hegesztési eljárás MMA-ra van-e beállítva.
	Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva az áramforráshoz.
	Ellenőrizze, hogy a testkábelbilincs megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
	Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródákat és polaritást használjon. A polaritást az elektróda csomagolásán ellenőrizheti.
	Ellenőrizze, hogy a helyes hegesztési áramérték (A) van-e beállítva.
	Íverősség és melegindítás módosítása.
TIG hegesztési problémák	Szükség esetén ellenőrizze, hogy a hegesztési eljárás Live TIG-hez van-e beállítva.
	Ellenőrizze, hogy a TIG pisztoly és testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva az áramforráshoz.
	Ellenőrizze, hogy a testkábelbilincs megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
	Ellenőrizze, hogy a TIG pisztoly kábele csatlakozik-e a negatív hegesztőkimenethez.
	Ellenőrizze, hogy a megfelelő védőgázt, gázáramot, hegesztőáramot, töltőrúd-elhelyezkedést, elektródaátmérőt, illetve az áramforrás megfelelő hegesztési módját használja-e.
	Ellenőrizze, hogy a gázszelep BE van-e kapcsolva a TIG pisztolyon.
Nincs ív	Ellenőrizze, hogy az áramforrás kapcsolója be van-e kapcsolva.
	Ellenőrizze, hogy be van-e kapcsolva a képernyő; így meggyőződhet arról, hogy az áramforrás áram alatt van-e.
	Ellenőrizze, hogy a vezérlőpanel kijelzője helyes értékeket mutat-e.
	Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva?
	Ellenőrizze az áramforrás biztosítékait.
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram-ellátás.	Ellenőrizze, hogy a túlmelegedést jelző LED (hővédelem) világít-e a vezérlőpanelen.
	Folytassa a „Nincs ív” hibaelhárítási opcióval.

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
A hővédelem gyakran működésbe lép.	Ügyeljen arra, hogy ne lépje túl az Ön által használt hegesztési áram ajánlott működési ciklusát.
	Lásd az áramforrás „Működési ciklus” című részét itt: <i>”MŰSZAKI ADATOK”</i> , oldal 10.
	Ellenőrizze, hogy a légbeszívó és -kifújó nyílások nincsenek-e eldugulva.
	Tisztítsa meg a gép belsejét a szokásos karbantartási módszerekkel.

8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

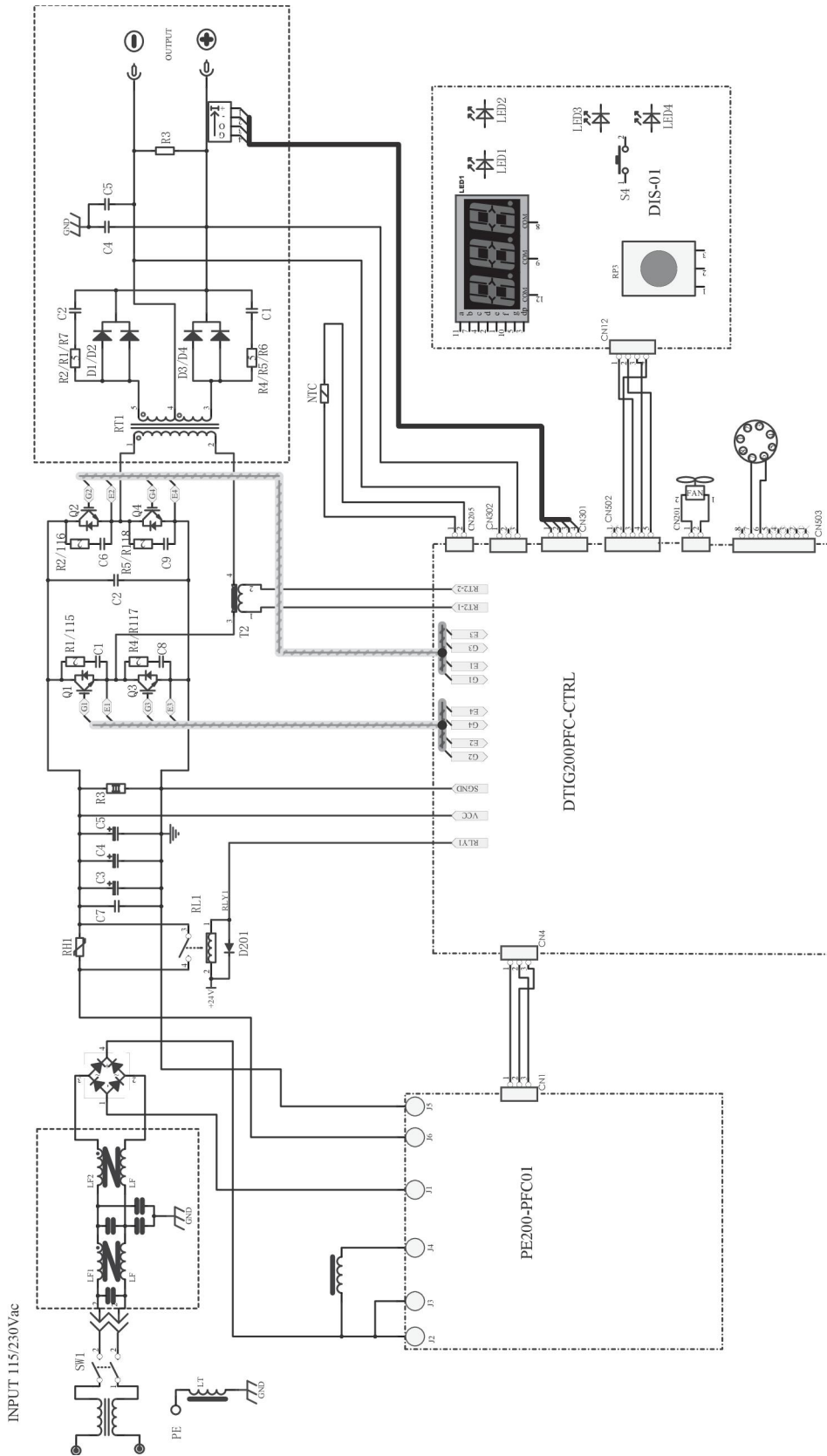
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A **Rogue ES 180i PRO és ES 200i PRO** kialakítása és tesztelése az **EN60974-1** és **EN60974-10** nemzetközi és európai szabványoknak megfelelően történt. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

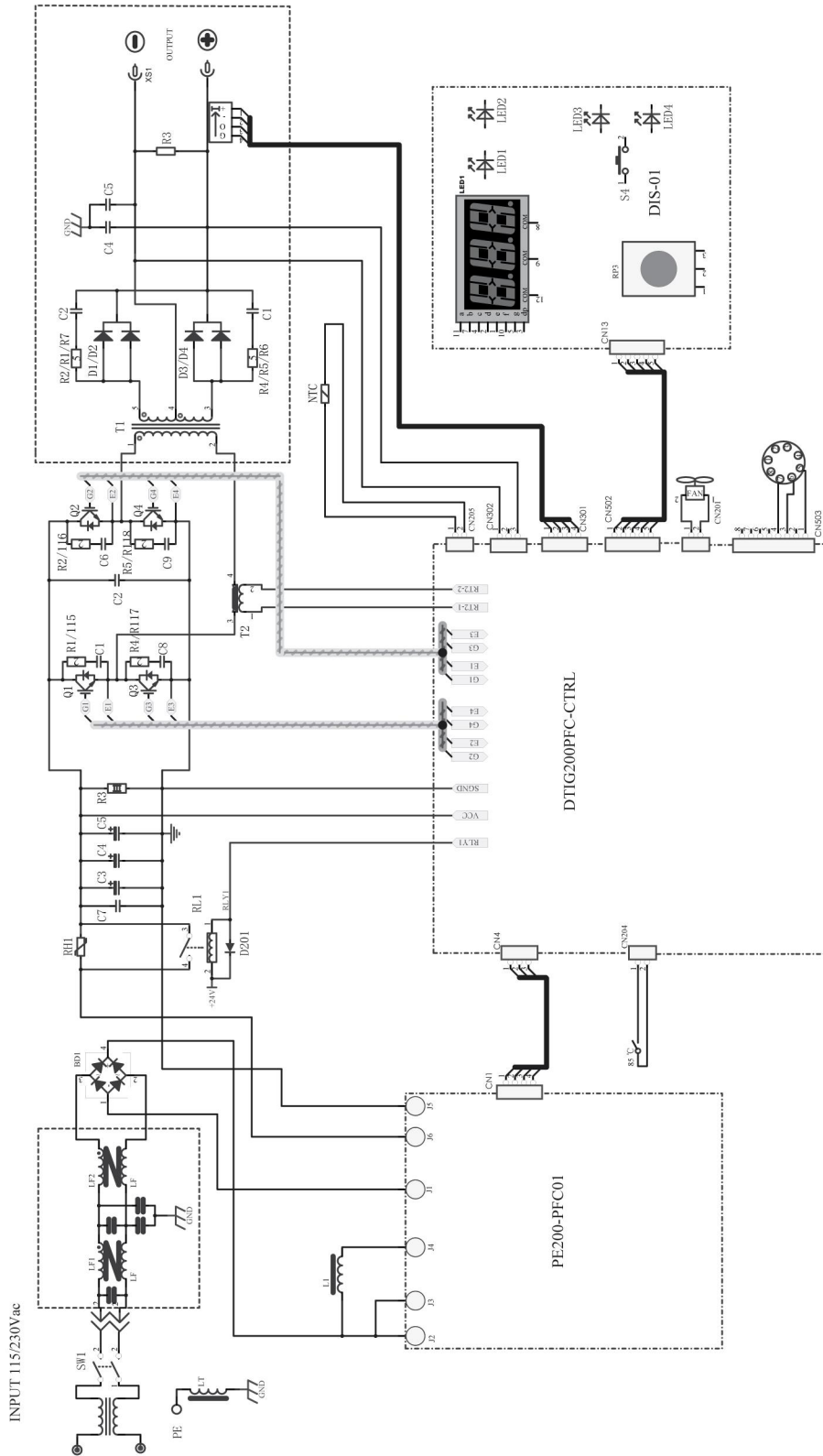
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: esab.comértéket. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

GRAFIKON

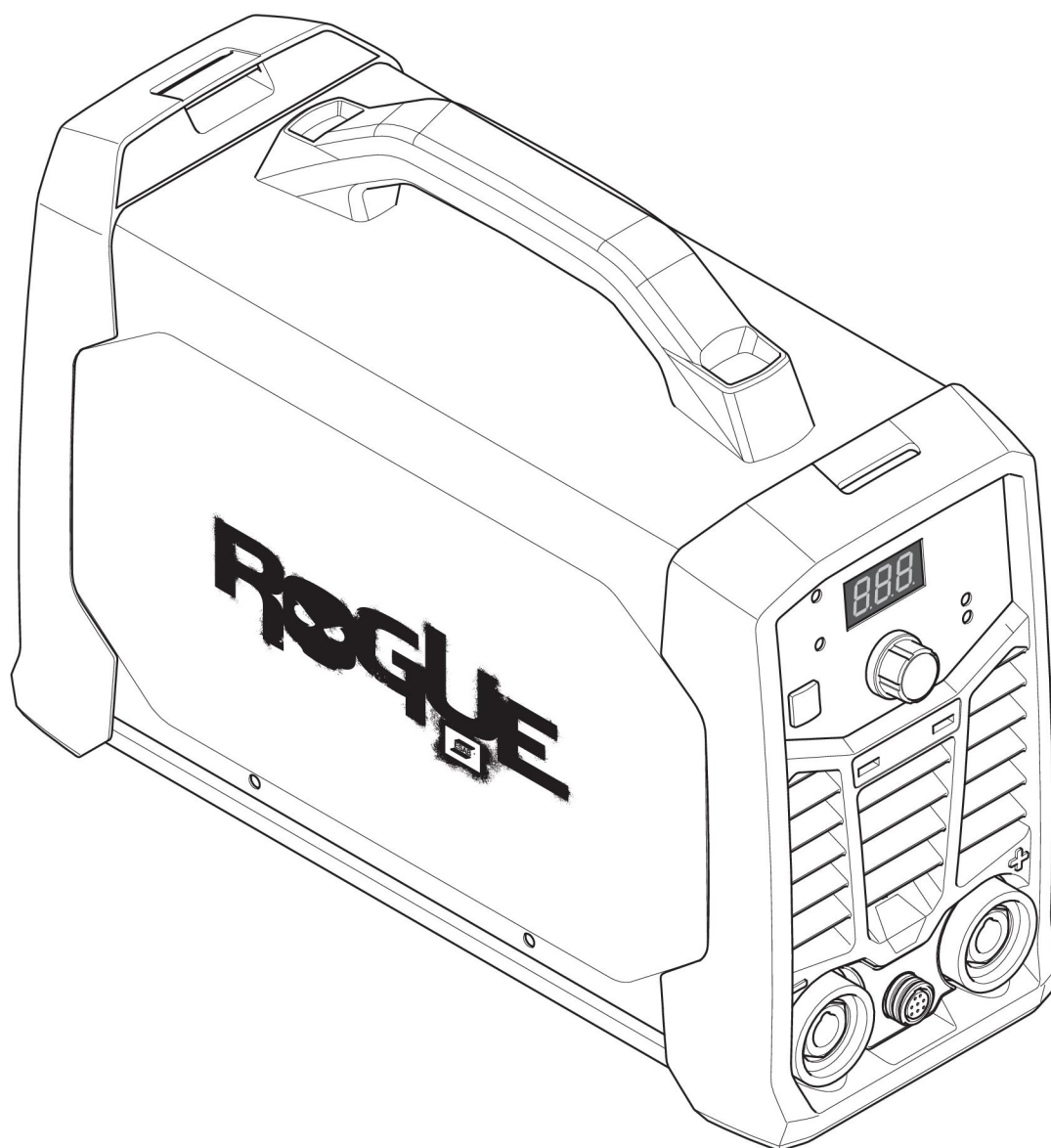
HA019-xxxx-xxxx sorozatszámhoz



HA020-xxxx-xxxx sorozatszámhoz



RENDELÉSI SZÁM

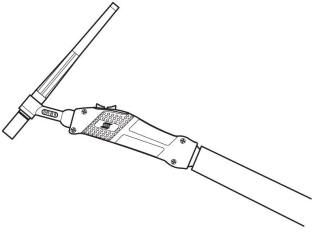
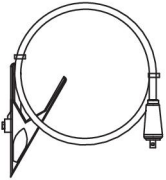
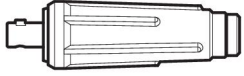
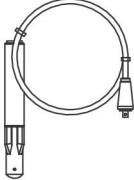
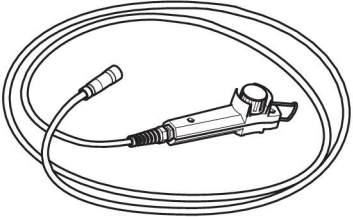
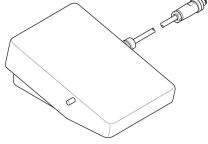

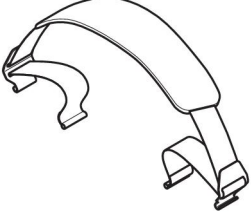


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 500 078	Power source	ES 180i PRO	Europe
0700 500 079	Power source	ES 200i PRO	Europe
0700 500 082	Power source	ES 200i PRO	Middle East
0700 500 074	Power source	ES 200i PRO	India
0700 500 087	Power source	ES 200i PRO	SEA
0463 710 *	Instruction manual		

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

TARTOZÉKOK

TIG torches		
0700 025 514	SR-B 17V, OKC 50, 4 m	
0700 025 522	SR-B 26V, OKC 50, 4 m	
Return cable kits		
0700 006 889	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 903	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0160 360 881	OKC 50 male cable connector, 1/0-4/0 cable (50 mm ²) EU	
0700 006 900	Electrode holder Handy 200A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, Handheld remote, MMA 4	
W4014450	Remote control, Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
0700 500 085	Rogue plastic case (Toolbox)	
0700 500 086	Shoulder strap	



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>

