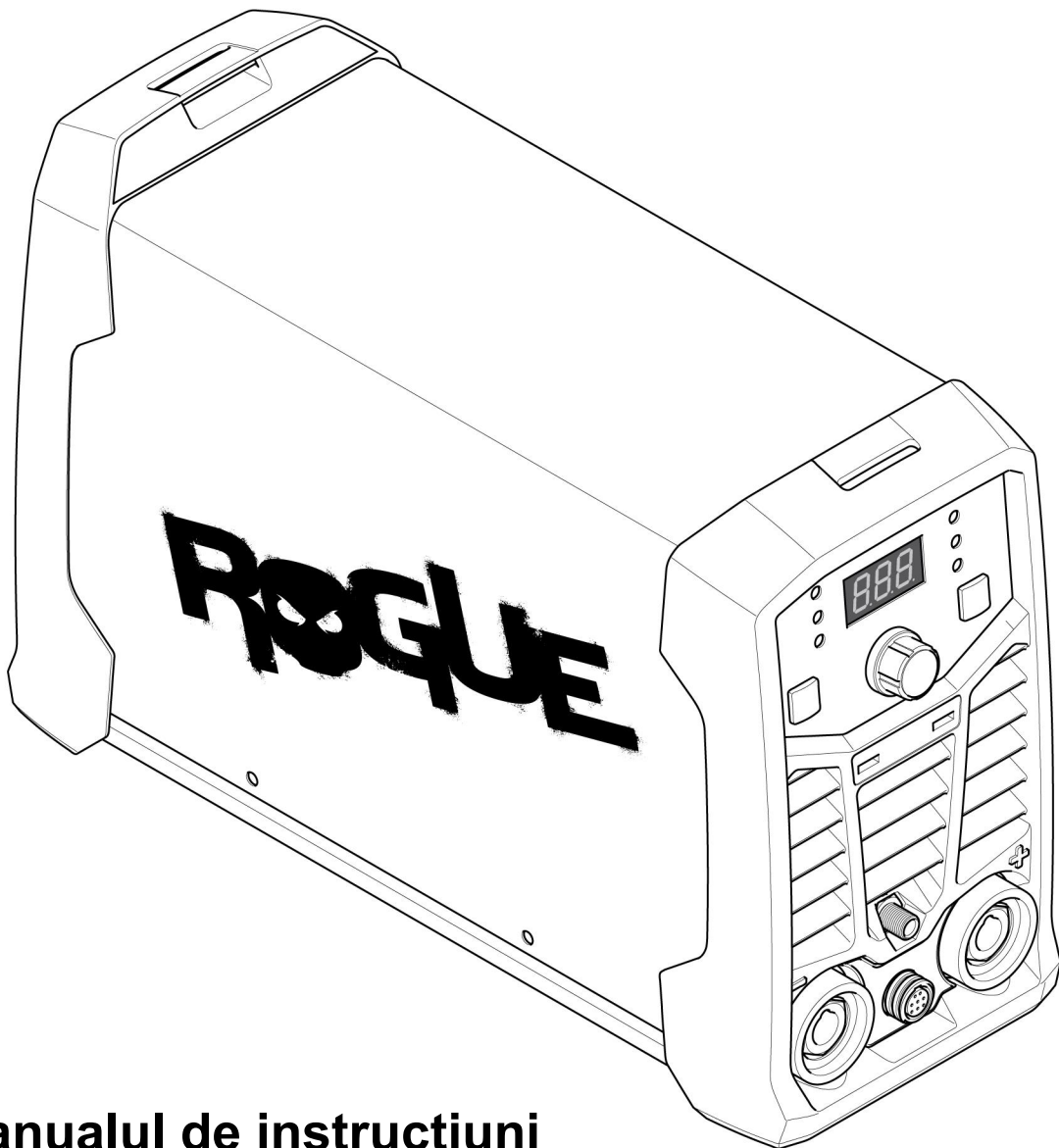




Rogue

ET 200iP PRO



Manualul de instrucțiuni



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

Type of equipment

Welding power source

Type designation

ET200iP Pro with serial number from HA027-xxxx-xxxx

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 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-3:2007, Arc Welding Equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014, A1:2015 Arc, Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential
The ET200i Pro is 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 requirements stated above.

Date

Gothenburg
2020-09-07

Signature


Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE in 2020

1	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsuri de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
2.1	Echipament	8
3	DATE TEHNICE	9
4	INSTALAȚII	11
4.1	Locație	11
4.2	Instrucțiuni de ridicare	11
4.3	Rețea de alimentare	12
5	OPERARE	14
5.1	Prezentare generală	14
5.2	Conexiuni și dispozitive de control	14
5.3	Conexiunea cablurilor de sudură și de retur	14
5.4	Pornirea/oprirea alimentării	15
5.5	Comanda ventilatorului	15
5.6	Protecție termică	15
5.7	Funcții și simboluri	15
5.8	Panou de setare	17
5.9	Telecomandă	18
6	ÎNTREȚINEREA	19
6.1	Întreținere de rutină	19
6.2	Instrucțiuni de curățare	19
7	DEPANARE	21
8	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	23
	DIAGRAMĂ	24
	NUMERE DE CATALOG	25
	ACCESORII	26

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 ați fixat 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 operării echipamentului

Dacă este dotat cu răcitorul ESAB

Utilizați numai agentul de răcire aprobat de ESAB. Un agent de răcire neaprobat ar putea deteriora echipamentul și pune în pericol siguranța produsului. În cazul unei astfel de deteriorări, toate garanțiile oferite de către ESAB își pierd valabilitatea.

Număr de catalog pentru agentul de răcire ESAB recomandat: 0465 720 002.

Pentru informații despre comenzi, consultați capitolul „ACCESORII” din manualul de instrucțiuni.



AVERTISMENT!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimulatori cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatori cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări

- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU



- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.



SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piesele pot cauza arsuri

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



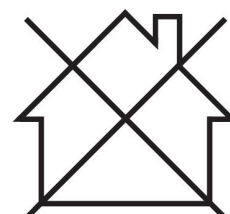
AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



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.





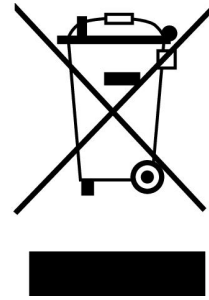
NOTĂ!

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

Prezentare generală

Rogue ET 200iP PRO este o sursă de alimentare pe bază de inverter, destinată utilizării pentru sudura MMA (cu electrozi înveliți) și TIG (cu gaz inert de tungsten), sudura HF TIG (cu gaz inert de tungsten la frecvență ridicată).

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

2.1 Echipament

Rogue ET 200iP PRO include:

- Sursă de alimentare
- Cablu de sudură cu clește
- Arzător TIG
- Furtun de gaz
- Manual de siguranță
- Ghid de configurare rapidă

3 DATE TEHNICE

Date tehnice

	Rogue ET 200iP PRO	
Tensiune de ieșire	230 V±15% 1~ 50/60 Hz	115 V±15% 1~ 50/60 Hz
Curent primar		
I_{\max} MMA	30 A	29 A
I_{\max} TIG	19,5 A	24 A
Cerere de putere fără sarcină în modul de economisire a energiei	50 W	50 W
Domeniu de reglare		
MMA	20-200 A	20-110 A
TIG	10-200 A	10-140 A
Sarcina admisibilă la MMA		
25% ciclu de funcționare	200 A / 28 V	110 A / 24,4 V
60% ciclu de funcționare	129 A / 25,2 V	70 A / 22,8 V
100% ciclu de funcționare	100 A / 24 V	55 A / 22,2 V
Sarcină admisibilă la TIG		
25% ciclu de funcționare	200 A / 18 V	140 A / 15,6 V
60% ciclu de funcționare	129 A / 15,2 V	90 A / 13,6 V
100% ciclu de funcționare	100 A / 14 V	70 A / 12,8 V
Putere aparentă I_2 la curent maxim	6,9 kVA	3,3 kVA
Putere activă I_2 la curent maxim	6,8 kW	3,26 kW
Factor de putere la curent maxim		
TIG	0,99	0,99
MMA	0,99	0,99
Eficiență la curent maxim		
MMA	82%	85%
TIG	82%	85%
Tensiune circuit deschis U_0 max		
Funcție VRD la 35 V dezactivată	78 V	78 V
Funcție VRD la 35 V activată	<30 V	<30 V
Temperatură de exploatare	de la -10 până la +40 °C (de la +14 până la 104 °F)	de la -10 până la +40 °C (de la +14 până la 104 °F)
Temperatură de transport	de la -20 până la +55 °C (de la -4 până la +131 °F)	de la -20 până la +55 °C (de la -4 până la +131 °F)

	Rogue ET 200iP PRO	
Presiune sonoră continuă în lipsa sarcinii	<70 dB	<70 dB
Dimensiuni L × l × h	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 in.)	
Greutate	9,6 kg	
Clasă de izolație transformator	H	
Clasă de protecție carcasă	IP23S	
Clasă de aplicație	S	

Alimentare de la rețea, $S_{sc \min}$

Puterea minimă de scurtcircuit pe rețea în conformitate cu IEC 61000-3-12

Ciclu de funcționare

Ciclul de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul. Ciclul de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C / 104 °F sau mai mică.

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 **IP23S** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior; totuși, nu trebuie operat în caz de precipitații.

Clasă de aplicație

Simbolul **S** arată că sursa de alimentare este proiectată pentru utilizarea în zone de pericolozitate ridicată din punct de vedere electric.

4 INSTALAȚII

Instalarea trebuie executată de un specialist.

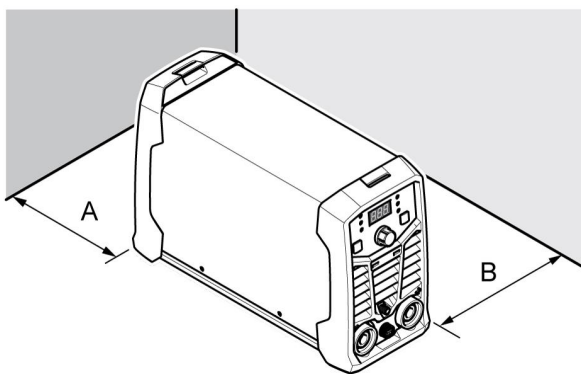


ATENȚIE!

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.

4.1 Locație

Poziționați sursa de alimentare astfel încât orificiile de admisie și evacuare a aerului să nu fie obstrucționate.



A. Minim 200 mm (8 in.)

B. Minim 200 mm (8 in.)



AVERTISMENT!

Asigurați echipamentul – mai ales dacă terenul este neuniform sau înclinat.

4.2 Instrucțiuni de ridicare

Aceste unități sunt echipate cu un mâner pentru transport.



AVERTISMENT!

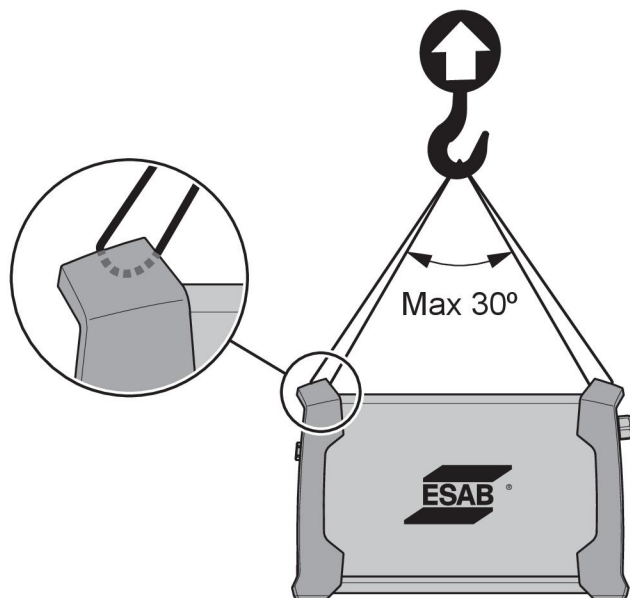
Electrocutarea poate produce deces. Nu atingeți componentele electrice sub tensiune. Deconectați conductorii pentru puterea de intrare de la linia de alimentare scoasă de sub tensiune înainte de mutarea sursei de alimentare pentru sudură.



AVERTISMENT!

Echipamentul defect poate cauza leziuni corporale grave și daune aparatului.

Ridicați unitatea de mânerul de pe partea superioară a cutiei.



4.3 Rețea de alimentare

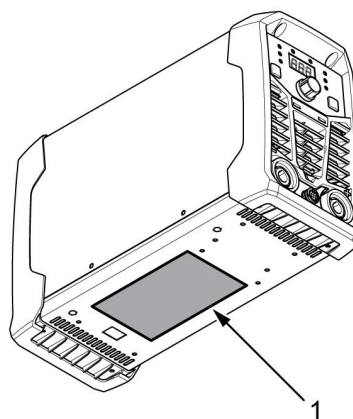


NOTĂ!

Rogue ET 200iP PRO este conform cu IEC 61000-3-12 cu condiția ca puterea de scurtcircuit să fie mai mare sau egală cu S_{scmin} la punctul de interfață dintre racordul utilizatorului și sistemul public. Este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure că echipamentul este conectat numai la o sursă de alimentare cu o putere de scurtcircuit mai mare sau egală cu S_{scmin} , consultându-se cu operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar. Consultați datele tehnice din capitolul DATE TEHNICE.

Sursa de alimentare se va ajusta automat la tensiunea de intrare furnizată. Asigurați-vă că este protejat de o siguranță de dimensiunea corectă. Trebuie efectuată o conexiune de împământare de protecție, în conformitate cu normele aplicabile.

1. Plăcuța cu date de conectare la alimentare.



Dimensiuni recomandate pentru siguranțe și secțiunea minimă a cablului pentru ET 200iP PRO

Tensiune de alimentare	230 V c.a.	115 V c.a.
Secțiunea cablului electric	2,5 mm ²	2,5 mm ²

Dimensiuni recomandate pentru siguranțe și secțiunea minimă a cablului pentru ET 200iP PRO		
Intensitate maximă a curentului I_{max}		
MMA/Baghetă (SMAW)	30 A	29 A
I_{eff} MMA/Baghetă (SMAW)	15 A	14,5 A
Siguranță dispozitiv împotriva supratensiunii tranzitorii D MCB	20 A	20 A

Dimensiuni recomandate pentru siguranțe și secțiunea minimă a cablului pentru ET 200iP PRO		
Tensiune de alimentare	230 V c.a.	115 V c.a.
Lungime maximă recomandată pentru cablul de prelungire	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)
Dimensiunea minimă recomandată pentru cablul prelungitor	4 mm ²	4 mm ²

**NOTĂ!**

Diferite variante de **Rogue ET 180i, ET 200i, ET 200iP PRO** sunt certificate pentru diferite tensiuni de ieșire. Întotdeauna consultați plăcuța cu date de conectare pentru specificațiile sursei de alimentare utilizate.

**NOTĂ!**

Utilizați sursa de alimentare în conformitate cu reglementările naționale corespunzătoare.

Alimentarea de la generatoare de curent

Sursa de alimentare poate fi alimentată de la diferite tipuri de generatoare. Totuși, este posibil ca unele generatoare să nu poată asigura o putere suficientă pentru ca sursa de alimentare pentru sudură să funcționeze corect. Se recomandă generatoare cu reglarea automată a tensiunii (AVR) sau cu un tip de reglare echivalent sau mai bun, cu putere nominală de 7 kW.

5 OPERARE

5.1 Prezentare generală

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



NOTĂ!

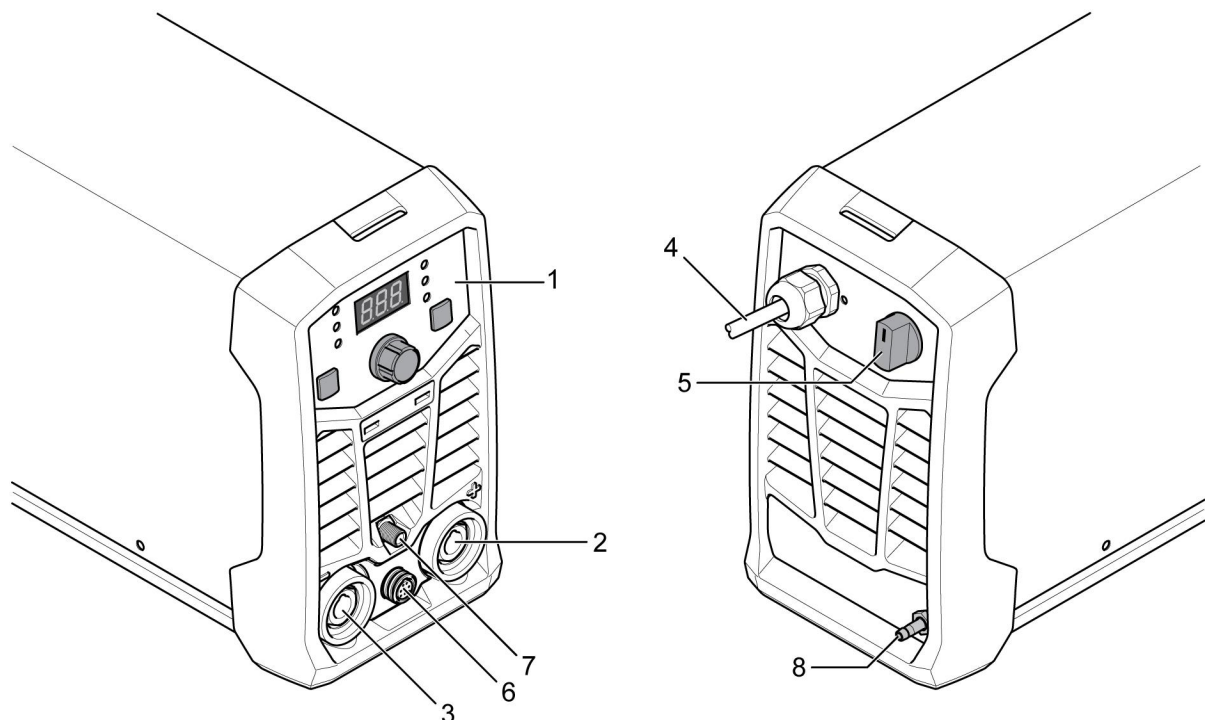
Când mutați echipamentul, utilizați mânerul proiectat în acest scop. Nu trageți niciodată de cabluri.



AVERTISMENT!

Șoc electric! Nu atingeți piesa de prelucrat sau capul de sudură în timpul funcționării!

5.2 Conexiuni și dispozitive de control



- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Panou de setare | 5. Întrerupător I/O de alimentare de la rețea |
| 2. Bornă pozitivă de sudură | 6. Comutator TIG/Mufă telecomandă |
| 3. Bornă negativă de sudură | 7. Ieșire pentru alimentarea cu gaz |
| 4. Cablu de alimentare | 8. Intrare pentru alimentarea cu gaz |

5.3 Conexiunea cablurilor de sudură și de retur

Sursa de alimentare are două ieșiri, o bornă pozitivă de sudură (+) și o bornă negativă de sudură (-), pentru conectarea cablurilor de sudură și de retur. Ieșirea la care este conectat cablul de sudură depinde de metoda de sudură sau de tipul electrodului utilizat.

Conectați cablul de retur la cealaltă ieșire de la sursa de alimentare. Fixați clema de contact a cablului de retur de piesa de prelucrat și asigurați-vă că există un contact bun între piesa de prelucrat și ieșirea pentru cablul de retur de la sursa de alimentare.

- Pentru sudura TIG; borna negativă de sudură (-) este utilizată pentru pistolul de sudură, iar borna pozitivă (+) pentru cablul de retur.
- Pentru sudura MMA, cablul de sudură poate fi conectat la borna pozitivă (+) sau la borna negativă (-), în funcție de tipul de electrod utilizat. Polaritatea conectării este specificată pe ambalajul electrodului.

5.4 Pornirea/oprirea alimentării

Porniți alimentarea rotind comutatorul de alimentare în poziția „ON” (Pornit) (I).

Opriți unitatea rotind comutatorul pe poziția „O”.

Indiferent dacă alimentarea se întrerupe sau dacă sursa de alimentare este oprită în mod normal, programele de sudură vor fi memorate și vor fi disponibile la următoarea pornire a unității.



ATENȚIE!

Nu opriți sursa de alimentare în timpul sudurii (cu sarcină).

5.5 Comanda ventilatorului

ET 200iP PRO este dotat cu funcția de ventilare la nevoie. Funcția de ventilare la nevoie dezactivează automat ventilatorul de răcire atunci când nu este necesar. Aceasta are două avantaje principale: (1) minimizarea consumului de energie electrică și (2) minimizarea volumului de contaminanți, cum ar fi praf absorbit în sursa de alimentare.

Notați că ventilatorul va opera doar atunci când este necesară răcirea și se va dezactiva automat când nu este necesar.

5.6 Protecție termică



Sursa de alimentare include protecție termică împotriva supraîncălzirii. Dacă apare supraîncălzirea, operația de sudură este oprită, iar indicatorul de supraîncălzire de pe panou se va aprinde și un mesaj de eroare va fi afișat pe ecran. Protecția este resetată automat după ce temperatura a fost redusă suficient.

5.7 Funcții și simboluri



Sudură MMA

Sudura MMA mai este denumită și sudură cu electrozi înveliți. Prin aprinderea arcului se topește electrodul, iar învelișul său formează o zgură protectoare.

Pentru sudura MMA, sursa de alimentare se va utiliza împreună cu:

- cablu de sudură cu suport pentru electrod
- cablu de retur cu clemă

Forța arcului

Arc Force Funcția de forță a arcului controlează modul în care curentul se modifică odată cu modificarea lungimii arcului, în timpul operației de sudare. Utilizați o valoare scăzută a forței arcului pentru a obține un arc calm cu puțini stropi și utilizați o valoare ridicată pentru a obține un arc fierbinte și penetrant.

Forța arcului se aplică numai pentru sudura MMA.

Pornire caldă

Hot Start Funcția de pornire caldă crește temporar curentul la începutul sudurii. Utilizați această funcție pentru a reduce riscul unei fuziuni insuficiente și al lipirii și zgârierii electrodului.

Pornirea caldă se aplică numai pentru sudura MMA.



Sudură TIG

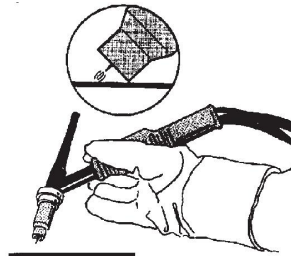
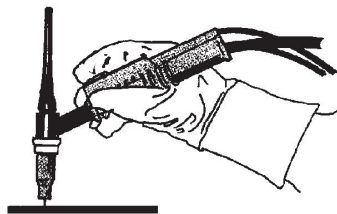
Sudură TIG topește metalul piesei de prelucrat, utilizându-se un arc inițiat de la un electrod neconsumabil de tungsten. Baia de sudură și electrodul sunt protejate de gazul protector.

Pentru sudura TIG, sursa de alimentare se va utiliza împreună cu:

- un arzător TIG cu supapă de gaz
- un cilindru de argon
- un regulator de argon
- electrod de tungsten

Această sursă de alimentare efectuează **Pornire TIG prin contact**.

Electrodul de tungsten se pune în contact cu piesa de prelucrat. Când electrodul este ridicat de pe piesa de prelucrat, arcul se aprinde la un nivel de curent limitat.



HF start

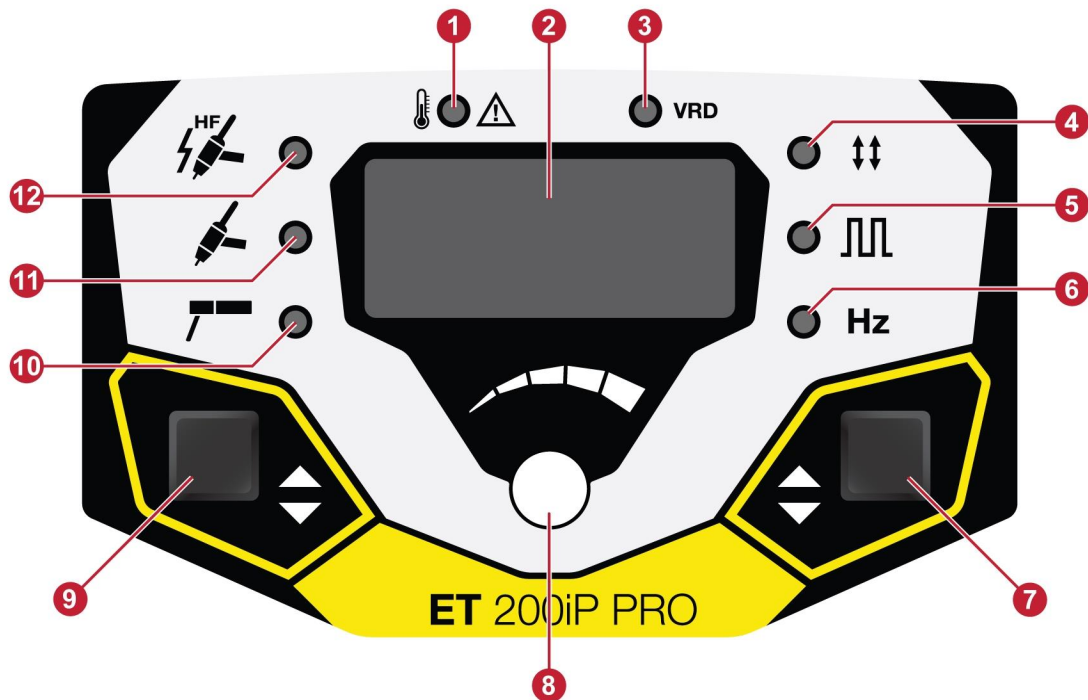
Funcția de pornire la HF (frecvență înaltă) aprinde arcul prin intermediul unei scântei de la electrodul de tungsten spre piesa de prelucrat pe măsură ce electrodul este apropiat de piesa de prelucrat și se apasă declanșatorul de pe arzătorul TIG.

Dispozitiv de reducere a tensiunii (VRD)

VRD

Funcția dispozitivului VRD asigură faptul că tensiunea circuitului deschis nu depășește 35 V când nu se sudează. Acest lucru este indicat de un indicator VRD aprins pe panou. Contactați un tehnician de service autorizat de ESAB pentru a activa această funcție.

5.8 Panou de setare



- | | |
|--|--|
| 1. Indicator de supraîncălzire | 7. Buton de opțiuni |
| 2. Afișaj | 8. Buton de control al curentului de sudură și buton de control al funcțiilor avansate |
| 3. Indicator funcție VRD (tensiune redusă circuit deschis) | 9. Buton pentru selectarea procesului |
| 4. Indicator mod declanșator | 10. Indicator MMA |
| 5. Indicator mod Impuls | 11. Indicator TIG prin contact |
| 6. Indicator frecvență | 12. Indicator TIG HF |

Buton pentru selectarea procesului (9):

- TIG HF (12)
- TIG prin contact (11)
- MMA (10)
- Navigare
- Selectarea parametrilor

Apăsați butonul pentru selectarea procesului (9) timp de 3 secunde pentru a accesa meniul funcțiilor avansate și apăsați butonul pentru selectarea procesului (9) pentru a selecta valorile. Utilizați butonul de control pentru curentul de sudură (8) pentru a modifica valorile.

În modul TIG HF sau TIG prin contact:

- Timp pre-flux de gaz (PREG 0 - 5 s)
- Curent de pornire (IGNA 10 - 100%)
- Timp creștere (SLPU 0 - 10 s)
- Timp descreștere (SLPD 0 - 10 s)
- Curent final (FINA 10 - 100%)
- Timp post-flux de gaz (POSG 0.5 - 15 s)
- Curent de fundal (BKGA 10 - 100%)

În modul MMA:

- Pornire caldă (HOTS -10 - +10)
- Forța arcului (ARCF -10 - +10)
- Electrode din celuloză (CELL On/Off (Celulă pornită/oprită))

Apăsăți butonul Opțiuni (7) pentru a seta următoarele:

- Mod declanșare (4): 2 timpi/4 timpi
- Mod impuls (5): (Pornit/oprit)
- Frecvență (6): (0,2 - 500 Hz) – numai dacă modul de impuls este activat.

5.9 Telecomandă

Conectați telecomanda la partea frontală a sursei de alimentare. După conectarea telecomenzii, aceasta se activează automat. Setarea maximă pentru sursa de alimentare va fi determinată de panoul de control frontal corespunzător, indiferent de setarea telecomenzii.

6 ÎNTREȚINEREA



AVERTISMENT!

Sursa de alimentare trebuie deconectată în timpul curățării și al întreținerii.



ATENȚIE!

Plăcile de siguranță pot fi îndepărtate doar de către personalul ce are calificarea electrică adecvată (personal autorizat).



ATENȚIE!

Produsul este acoperit de garanția producătorului. Orice încercare de a efectua lucrări de reparații de către centrele sau personalul de service neautorizat va invalida garanția.



NOTĂ!

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.



NOTĂ!



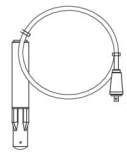

Efectuați operațiunile de întreținere mai des în cazul condițiilor de praf excesiv.

Înainte de fiecare utilizare - asigurați-vă de următoarele:

- Produsul și cablurile nu sunt deteriorate,
- Arzătorul este curat și nu este deteriorat.

6.1 Întreținere de rutină

Programul de întreținere în condiții normale. Verificați echipamentul înainte de fiecare utilizare.

Interval	Zona de întreținut		
La fiecare 3 luni	 Curățați sau înlocuiți etichetele ilizibile.	 Curățați bornele de sudură.	 Verificați sau înlocuiți cablurile de sudură.
La fiecare 6 luni	 Curățați interiorul echipamentului. Utilizați aer comprimat uscat cu presiune redusă.		

6.2 Instrucțiuni de curățare

Pentru a menține performanța și pentru a prelungi durata de viață a sursei de alimentare este obligatoriu să o curățați cu regularitate. Frecvența depinde de:

- procesul de sudură
- durata arcului
- mediul de lucru



ATENȚIE!

Asigurați-vă că procedura de curățare este efectuată într-un spațiu de lucru pregătit corespunzător.



ATENȚIE!

În timpul curățării, purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, cum ar fi dopurile pentru urechi, ochelarii de protecție, măștile, mănușile și încălțăminte de protecție.

1. Deconectați sursa de alimentare de la rețeaua de alimentare.
2. Deschideți incinta și utilizați un aspirator pentru a curăța mizeria acumulată, piliturile metalice, zgura și materialele slăbite. Păstrați suprafețele derivației și șurubului conducător curate, deoarece materialul străin acumulat poate reduce curentul de sudură de ieșire.

7 DEPANARE

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

- Verificați dacă tensiunea de rețea este deconectată înainte de a începe orice tip de acțiune de reparare.

Tip problemă	Măsură corectivă
Probleme de sudură MMA	Verificați dacă procesul de sudură este setat la MMA.
	Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de sudură și de retur la sursa de alimentare.
	Asigurați-vă că există contact corespunzător între clema de retur și piesa de prelucrat.
	Verificați dacă se utilizează electrozii și polaritatea potrivită. Pentru polaritate, consultați ambalajul electrodului.
	Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului de sudură (A).
	Reglați forța arcului și pornirea caldă.
Probleme de sudură TIG	Verificați dacă procesul de sudură este setat la TIG prin contact, după cum este necesar.
	Verificați dacă sunt conectate corect arzătorul TIG și cablurile de retur la sursa de alimentare.
	Asigurați-vă că există contact corespunzător între clema de retur și piesa de prelucrat.
	Asigurați-vă că ați conectat conectorul arzătorului TIG la borna de sudură negativă.
	Asigurați-vă că se utilizează gazul de protecție, fluxul de gaz, curentul de sudură, amplasarea tijei de metal de umplere, diametrul electrodului și modul de sudură din sursa de alimentare corecte.
Lipsă arc	Verificați comutatorul sursei de alimentare pentru a vedea dacă este pornit.
	Verificați dacă afișajul este pornit pentru a verifica dacă sursa de alimentare este alimentată.
	Verificați dacă panoul de setare afișează valorile corecte.
	Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de sudură și de retur.
	Verificați siguranțele sursei de alimentare.
Curentul de sudură este întrerupt în timpul sudurii	Verificați dacă indicatorul LED pentru supratemperatură (protecție termică) de pe panoul de setare este pornit.
	Continuați cu Depanare „Fără arc”.

Tip problemă	Măsură corectivă
Protecția termică se declanșează frecvent	Asigurați-vă că ciclul de funcționare recomandat pentru curentul de sudură nu a fost depășit.
	Consultați secțiunea „Ciclul de funcționare” pentru sursa de alimentare din capitolul DATE TEHNICE.
	Asigurați-vă că orificiile de admisie sau de evacuare a aerului nu sunt înfundate.
	Curățați interiorul aparatului folosind metode de întreținere de rutină.

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



ATENȚIE!

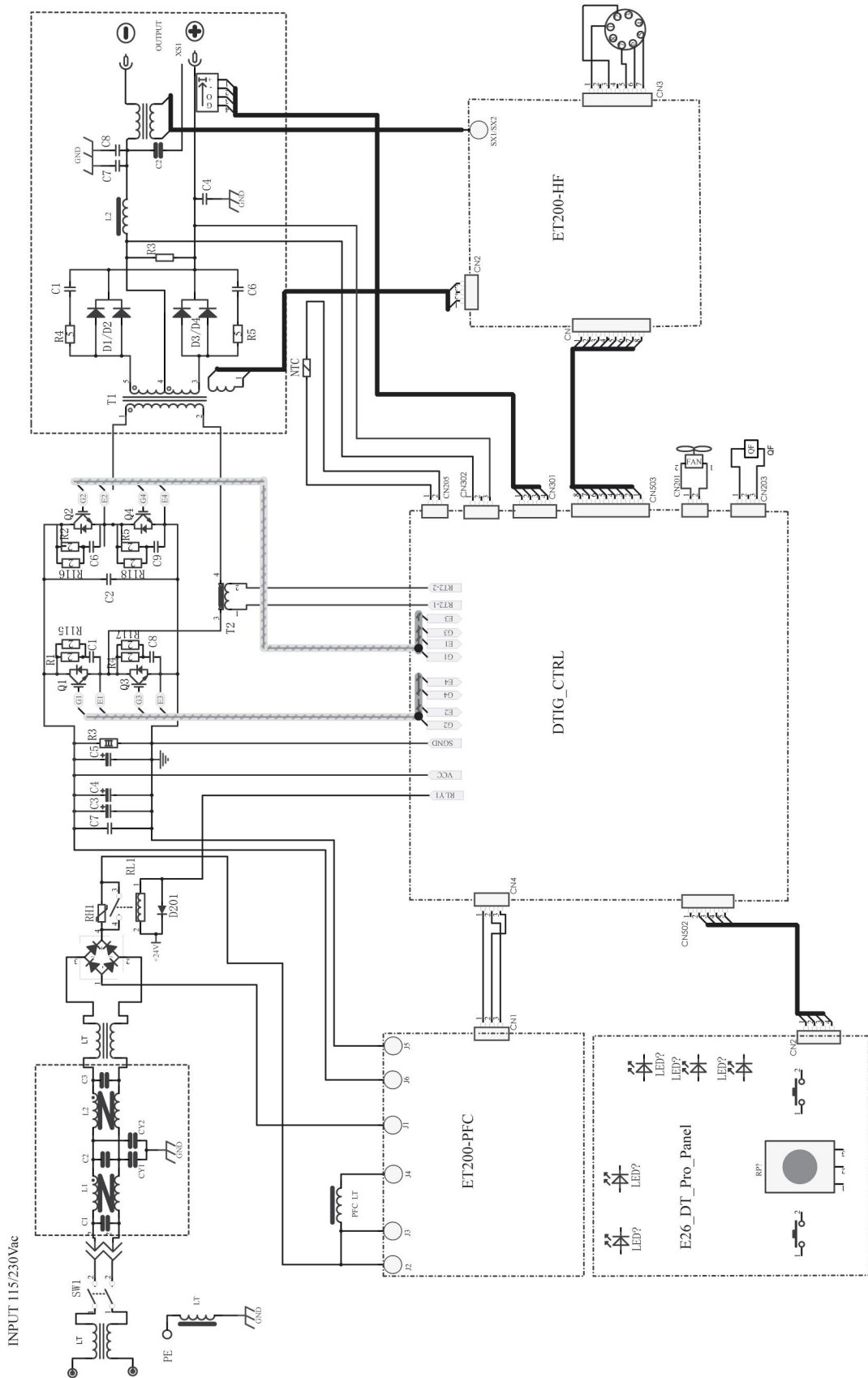
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Rogue ET 200iP PRO este conceput și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene **EN60974-1** și **EN60974-10**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardelor de mai sus.

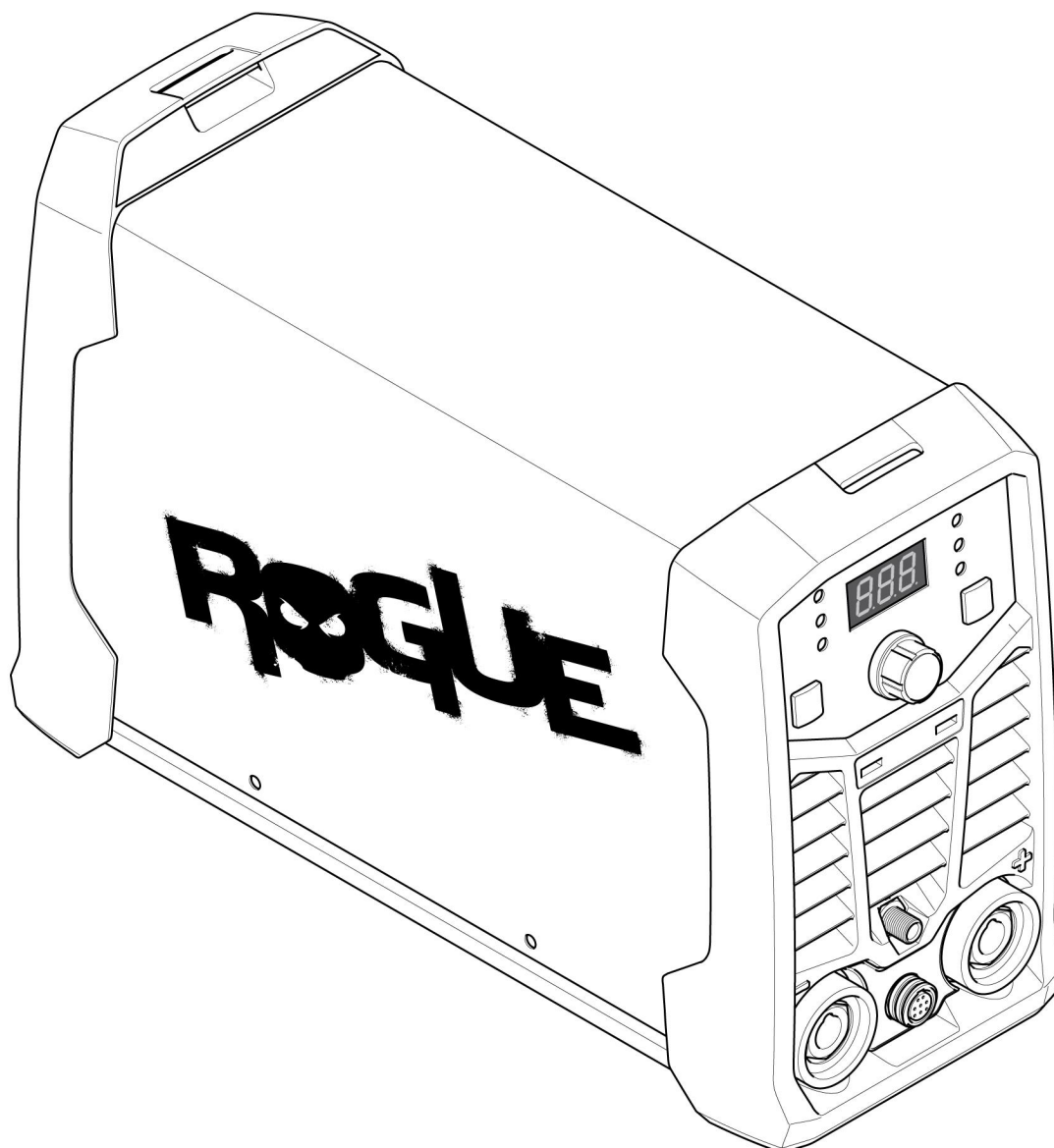
Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com extins. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică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

DIAGRAMĂ

De la numărul de serie HA027-xxxx-xxxx



NUMERE DE CATALOG

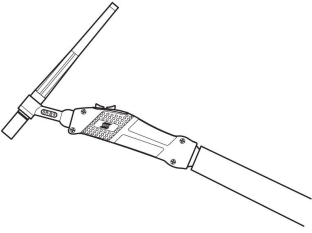
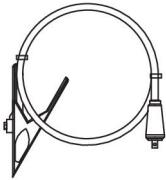
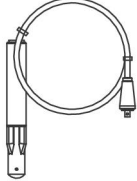
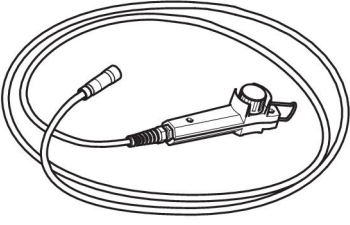
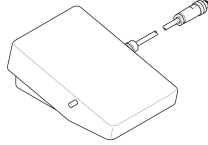
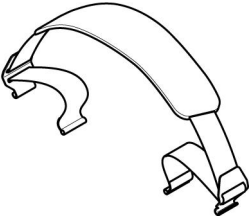


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 500 081	Power source	Rogue ET 200iP PRO	CE
0700 500 083	Power source	Rogue ET 200iP PRO	UAE
0700 500 093	Power source	Rogue ET 200iP PRO	SEA
0463 712 *	Instruction manual		

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com

Ultimele trei cifre din numărul de document al manualului arată versiunea manualului. Prin urmare, acestea sunt înlocuite cu * aici. Asigurați-vă că utilizați un manual cu un număr de serie sau o versiune software care corespunde produsului, consultați prima pagină a manualului.

ACCESORII

TIG torches		
0700 025 588	TIG Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 581	TIG Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 589	TIG Torch, SR-B 26FX-R, 4 m Remote	
0700 025 590	TIG Torch, SR-B 26FX-R, 8 m Remote	
Return cable kits		
0700 006 901	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA 4	
W4014450	Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
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>



CE

