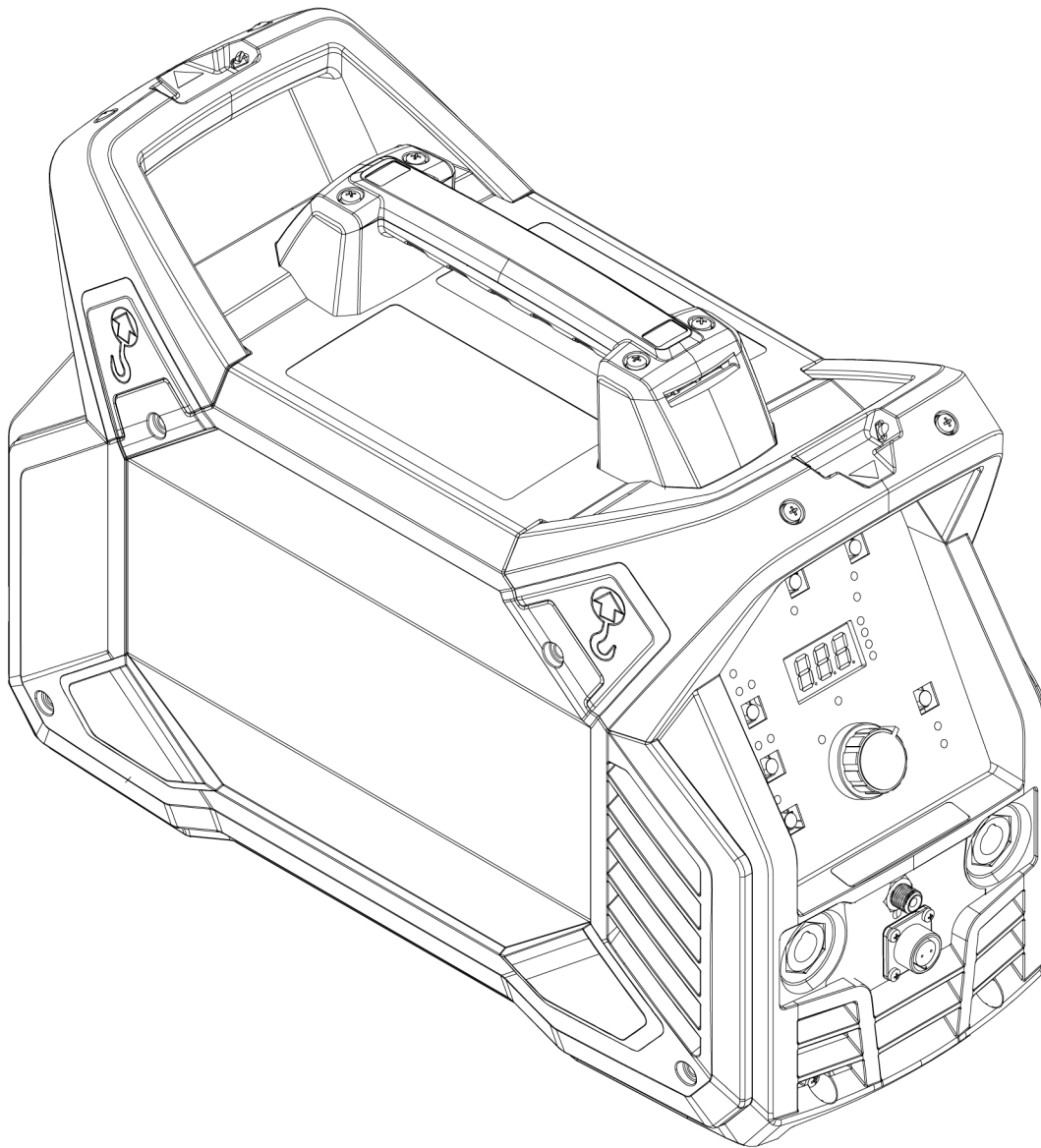


Renegade

ET 180iP, ET 210iP



Manual de instruções



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

ET 180iP from serial number HA 204 YY XX XXXX
ET 210iP from serial number HA 205 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
EN 60974-3:2014	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
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 ET 180iP and ET 210iP are part of the ESAB Renegade 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

Gothenburg
2022-06-07

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 180iP from serial number HA 204 YY XX XXXX

ET 210iP from serial number HA 205 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 IEC 60974-3:2019	Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
- 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.

ET 180iP and ET 210iP are part of ESAB Renegade 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.

Gary Kisby

Signatures

Gary Kisby
Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-06-07

UK
CA

1	SEGURANÇA	5
1.1	Significado dos símbolos	5
1.2	Precauções de segurança	5
2	INTRODUÇÃO	9
2.1	Equipamento	9
3	DADOS TÉCNICOS	10
3.1	Informações sobre o design ecológico	12
4	INSTALAÇÃO	13
4.1	Local	13
4.2	Instruções de elevação	14
4.3	Alimentação da rede	14
5	FUNCIONAMENTO	16
5.1	Ligações e dispositivos de controlo	16
5.2	Soldadura TIG	16
5.3	Soldadura MMA	17
5.4	Ligação dos cabos de soldadura e de retorno	17
5.5	Ligar/desligar a alimentação	17
5.6	Ligar ao refrigerador EC 1001 (apenas ET 210iP)	18
5.7	Controlo do ventilador	18
5.8	Proteção térmica	19
5.9	Controlo remoto	19
5.10	Funções e símbolos	19
5.11	Painel de definição	21
5.11.1	Navegação	22
5.12	Definições TIG	22
5.12.1	Funções TIG ocultas	23
5.12.2	Valores medidos	23
5.13	Explicação das funções da TIG	24
5.13.1	Explicação das funções do pedal	26
5.14	Definições MMA	27
5.14.1	Funções MMA ocultas	27
5.14.2	Valores medidos	23
5.15	Explicação das funções da MMA	28
6	MANUTENÇÃO	29
6.1	Manutenção de rotina	29
6.2	Instrução de limpeza	30
7	RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	33
8	CÓDIGOS DE ERRO	34
8.1	Descrições de códigos de erros	34
9	ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES	35
	DIAGRAMA DA CABLAGEM	36
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	37
	ACESSÓRIOS	38

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar

4. Equipamento de segurança pessoal:

- Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
- Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras

5. Precauções gerais:

- Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
- O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
- O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
- A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento

Se equipado com refrigerador ESAB

Utilize apenas líquido de refrigeração aprovado pela ESAB. Os líquidos de refrigeração não aprovados podem danificar o equipamento e comprometer a segurança do produto. Caso ocorram tais danos, todos os compromissos de garantia dados pela ESAB deixam de existir.

Para obter informações de encomenda, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" no manual de instruções.



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos

- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.



SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



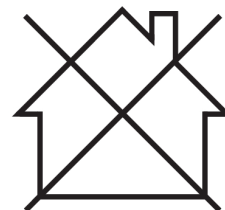
AVISO!

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





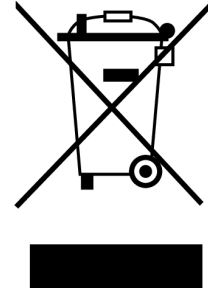
NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

As Renegade ET 180iP e ET 210iP são fontes de alimentação baseadas em inversor, destinadas à soldadura por arco com elétrodo revestido (MMA), soldadura por arco em gás inerte com elétrodo de tungstênio (TIG) e soldadura por arco em gás inerte com elétrodo de tungstênio de alta frequência (HF TIG).

Os acessórios ESAB para o produto encontram-se no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.

2.1 Equipamento

As Renegade ET 180iP e ET 210iP incluem:

- Fonte de alimentação
- Conjunto de cabos do grampo de trabalho
- Mangueira de gás
- Faixa de ombro
- Manual de segurança
- Guia de configuração rápida

3 DADOS TÉCNICOS

	Renegade ET 180iP		Renegade ET 210iP	
Tensão de saída	230 V \pm 15%, 1~ 50/60 Hz	115 V \pm 15%, 1~ 50/60 Hz	230 V \pm 15%, 1~ 50/60 Hz	115 V \pm 15%, 1~ 50/60 Hz
Corrente primária				
I máx.	26 A	29 A	26 A	29 A
Pedido de potência sem carga quando se encontra no modo de poupança de energia	25 W 18 W	25 W 18 W	25 W 18 W	25 W 18 W
Intervalo entre os valores				
MMA	5 a 180 A	5 a 110 A	5 a 180 A	5 a 110 A
TIG	5 a 180 A	5 a 140 A	5 a 210 A	5 a 140 A
Carga permitida a MMA				
25% do ciclo de serviço	180 A/27,2 V	110 A/24,4 V	180 A/27,2 V	110 A/24,4 V
60% do ciclo de serviço	116 A/24,6 V	71 A/22,8 V	116 A/24,6 V	71 A/22,8 V
100% do ciclo de serviço	90 A/23,6 V	55 A/22,2 V	90 A/23,6 V	55 A/22,2 V
Carga permitida a TIG				
25% do ciclo de serviço	180 A/17,2 V	140 A/15,6 V	210 A/18,4 V	140 A/15,6 V
60% do ciclo de serviço	116 A/14,6 V	90 A/13,6 V	135 A/15,4 V	90 A/13,6 V
100% do ciclo de serviço	90 A/13,6 V	70 A/12,8 V	105 A/14,2 V	70 A/12,8 V
Potência aparente I₂ à corrente máxima	6,1 kVA	3,33 kVA	6,1 kVA	3,33 kVA
Potência ativa I₂ à corrente máxima	6 kW	3,3 kW	6 kW	3,3 kW
Fator de potência à corrente máxima				
MMA	0,99			
TIG	0,99			
Eficiência à corrente máxima				
MMA	84%	84%	84%	84%
TIG	81%	81%	81%	81%
Tensão em circuito aberto U₀ máx				
VRD 35 V desativada	78 V			
VRD 35 V ativada	<30 V			
Temperatura de funcionamento	-10 a +40 °C (+14 a 104 °F)			
Temperatura de transporte	-20 a +55°C (-4 a +161°F)			
Pressão sonora constante ao ralenti	< 70 db			
Dimensões c x l x a	460 x 200 x 320 mm (18,1 x 7,9 x 12,6 pol.)			
Peso	11 kg (24,3 lbs)			
Classe de isolamento	F			

	Renegade ET 180iP	Renegade ET 210iP
Classe de blindagem	IP 23	
Classe de aplicação	S	

Ciclo de serviço

O ciclo de serviço refere-se ao tempo em percentagem de um período de dez minutos em que é possível soldar ou cortar com uma determinada carga sem sobrecarga. O ciclo de serviço é válido para temperaturas de 40 °C/104 °F ou inferiores.

Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe de blindagem, isto é, o grau de proteção contra penetração por objetos sólidos ou água.

O equipamento marcado com **IP23** foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

Classe de aplicação

O símbolo **S** indica que a fonte de alimentação foi concebida para ser utilizada em áreas com elevado perigo elétrico.

3.1 Informações sobre o design ecológico

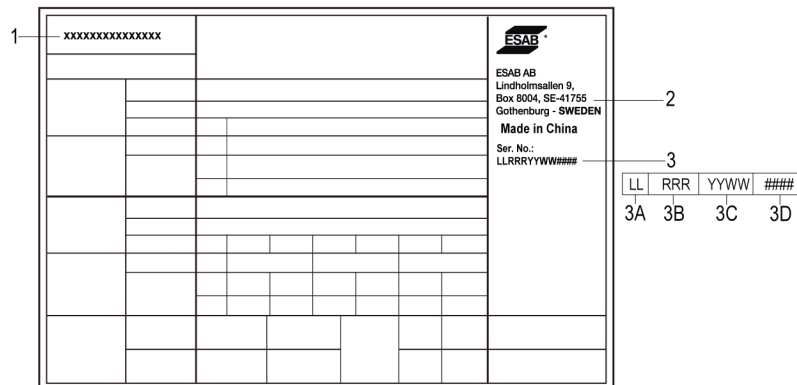
O equipamento foi concebido para estar em conformidade com a Diretiva 2009/125/CE e com o Regulamento 2019/1784/UE.

Eficiência e consumo de potência em inatividade:

Nome	Potência em inatividade	Eficácia com consumo máximo de potência
Renegade ET 180iP	<50 W	83%
Renegade ET 210iP	<50 W	83%

O valor da eficiência e do consumo em estado inativo foi medido através do método e das condições definidos na norma do produto EN 60974-1:2012.

O nome do fabricante, o nome do produto, o número de série e a data de produção podem ser lidos a partir da chapa sinalética.



1. Nome do produto
2. Nome e morada do fabricante
3. Número de série
 - 3A. Código da localização de fabrico
 - 3B. Nível de revisão (último dígito do ano e número da semana)
 - 3C. Ano e semana de produção (últimos dois dígitos do ano e número da semana)
 - 3D. Sistema de números sequenciais (cada semana começa com 0001)

4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efetuada por um profissional.

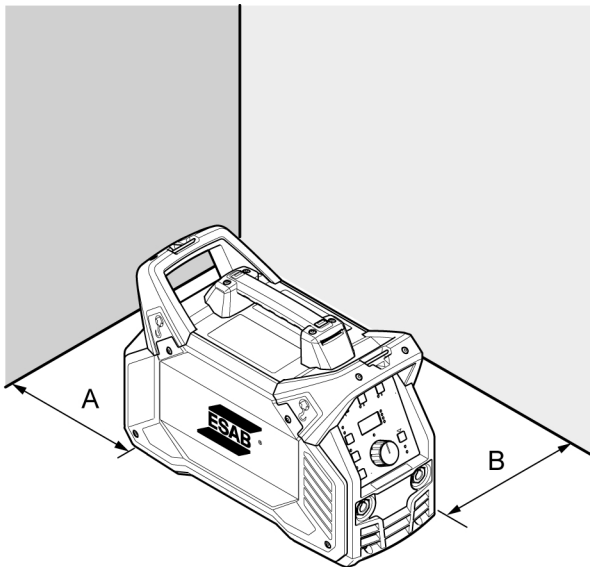


CUIDADO!

Este produto foi concebido para utilização industrial. Em ambientes domésticos este produto pode provocar interferências de rádio. É da responsabilidade do utilizador tomar as precauções adequadas.

4.1 Local

Coloque a fonte de alimentação de forma a que as entradas e saídas de ar de refrigeração não fiquem obstruídas.



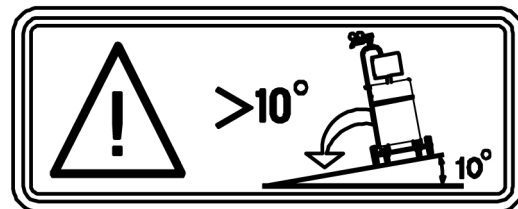
A. Mínimo de 200 mm (8 pol.)

B. Mínimo de 200 mm (8 pol.)



AVISO!

Prenda o equipamento – especialmente se o piso for irregular ou inclinado.



4.2 Instruções de elevação

Estas unidades estão equipadas com uma pega de transporte.



AVISO!

Os choques elétricos podem matar. Não toque em peças elétricas ligadas à corrente. Desligue os condutores de alimentação de entrada da linha de alimentação desativada antes de deslocar a fonte de alimentação de soldadura.

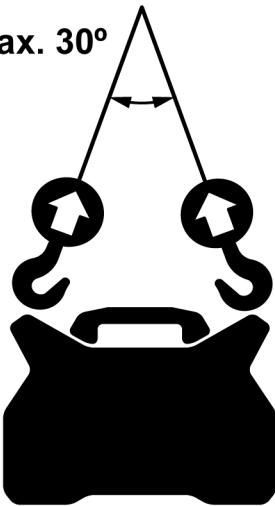


AVISO!

Se o equipamento cair pode causar ferimentos graves e danos no equipamento.

Levante a unidade utilizando a pega na parte superior da caixa.

Max. 30°



4.3 Alimentação da rede



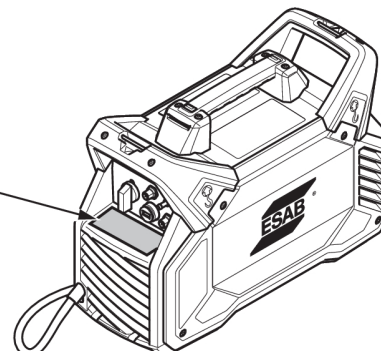
NOTA!

Requisitos da alimentação da rede pública

Este equipamento cumpre a norma IEC 61000-3-12 desde que a potência de curto-circuito seja igual ou superior a S_{scmin} no ponto de interface entre a alimentação do utilizador e o sistema público. É da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento certificar-se, mediante consulta com o operador da rede de distribuição, caso seja necessário, de que o equipamento é ligado unicamente a uma alimentação com uma potência de curto-circuito igual ou superior a S_{scmin} .

1. Chapa sinalética com os dados da ligação de alimentação.

1



Tamanhos dos fusíveis e área mínima de cabos recomendados para as Renegade ET 180iP e ET 210iP				
	Renegade ET 180iP		Renegade ET 210iP	
Tensão de alimentação	230 V CA	115 V CA	230 V CA	115 V CA
Área de cabos da rede	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²
Classificação de corrente máxima I_{máx} MMA/eléctrodo revestido (SMAW)	26 A	29 A	26 A	29 A
I_{1eff} MMA/eléctrodo revestido (SMAW)	13 A	14,5 A	13 A	14,5 A
Fusível contra sobretensão, tipo D MCB	20 A	20 A	20 A	20 A
Comprimento máximo recomendado de cabo de extensão	100 m (328 pés)	100 m (328 pés)	100 m (328 pés)	100 m (328 pés)
Tamanho mínimo recomendado do cabo de extensão	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²

Alimentação a partir de geradores de energia

A fonte de alimentação pode ser fornecida a partir de diferentes tipos de geradores. Contudo, alguns geradores podem não fornecer energia suficiente para que a fonte de alimentação para soldadura funcione corretamente. São recomendados os geradores com regulação automática de tensão (AVR) ou com um tipo de regulação equivalente ou melhor com potência nominal de 7 kW.



AVISO!

Se for utilizado com uma alimentação de entrada de 115 V CA, a classificação da ficha de alimentação tem de ser superior a 20 A.

5 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



NOTA!

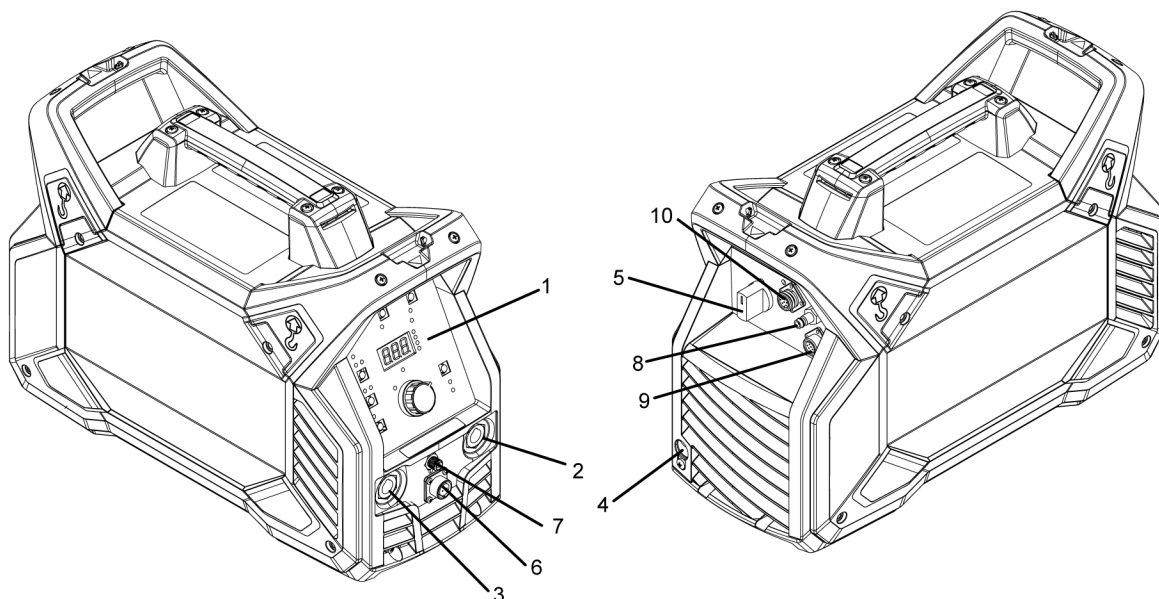
Quando mudar o equipamento utilize a pega concebida para esse fim. Nunca puxe os cabos.



AVISO!

Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho nem na cabeça de soldadura durante o funcionamento!

5.1 Ligações e dispositivos de controlo



- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Painel de definição | 6. Tomada do interruptor TIG |
| 2. Terminal positivo de soldadura | 7. Saída do fornecimento de gás |
| 3. Terminal negativo de soldadura | 8. Entrada do fornecimento de gás |
| 4. Cabo de alimentação | 9. Conector do refrigerador a água (apenas ET 210 IP) |
| 5. Interruptor de alimentação, I/O | 10. Tomada remota |

5.2 Soldadura TIG



A soldadura TIG funde o metal da peça de trabalho, utilizando um arco iniciado por um elétrodo de tungsténio sem consumo. O elétrodo e o banho de fusão estão protegidos por um gás de proteção que consiste, geralmente, num gás inerte.

Para a soldadura TIG, a fonte de alimentação de soldadura é complementada com:

- uma tocha TIG
- uma mangueira de gás ligada à entrada do fornecimento de gás (com um grampo)
- uma botija de gás argon
- um regulador de gás argon
- um elétrodo de tungsténio
- um cabo de retorno (com grampo)

5.3 Soldadura MMA



À soldadura MMA também se pode chamar soldadura com eletrodos revestidos. O arco derrete o eletrodo e uma parte local da peça de trabalho. A cobertura, ao derreter, forma uma escória de proteção e cria um gás de proteção para proteger o banho de fusão da contaminação atmosférica.

Para a soldadura MMA, a fonte de alimentação é complementada com:

- cabo de soldadura com suporte do eletrodo
- cabo de retorno com braçadeira

5.4 Ligação dos cabos de soldadura e de retorno

A fonte de alimentação tem duas saídas, um terminal positivo de soldadura (+) e um terminal negativo de soldadura (-), para ligar cabos de soldadura e de retorno. A saída à qual o cabo de soldadura é ligado depende do método de soldadura ou do tipo de eletrodo usado.

Ligue o cabo de retorno à outra saída na fonte de alimentação. Prenda a braçadeira de contacto do cabo de retorno à peça de trabalho e certifique-se de que há bom contacto entre a peça de trabalho e a saída para o cabo de retorno na fonte de alimentação

- Para a soldadura TIG, o terminal negativo de soldadura (-) é utilizado para o maçarico de soldar e o terminal positivo de soldadura (+) é utilizado para o cabo de retorno.
- Para soldadura MMA, o cabo de soldadura pode ser ligado ao terminal positivo de soldadura (+) ou ao terminal negativo de soldadura (-), dependendo do tipo de eletrodo utilizado. A polaridade de ligação está indicada na embalagem do eletrodo.

5.5 Ligar/desligar a alimentação

Ligue a alimentação colocando o interruptor na posição "ON" (I).

Desligue a unidade colocando o interruptor na posição "O".

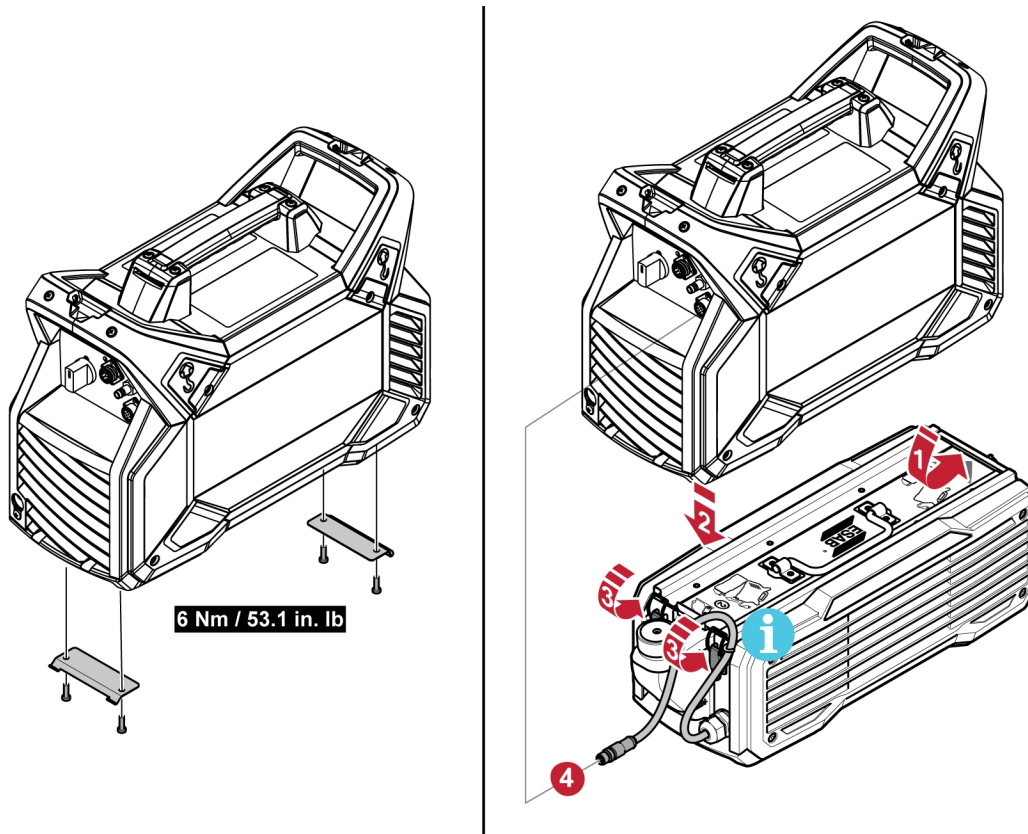
Se a alimentação for interrompida ou a fonte de alimentação for desligada de forma normal, os programas de soldadura são memorizados, pelo que estão disponíveis da próxima vez que se ligar a unidade.



CUIDADO!

Não desligue a fonte de alimentação durante a soldadura (com carga).

5.6 Ligar ao refrigerador EC 1001 (apenas ET 210iP)



NOTA!

Tenha cuidado para que o cabo de interface não fique preso entre a fonte de alimentação e a unidade de refrigeração!



NOTA!

A alimentação da unidade de refrigeração é realizada a partir da fonte de alimentação de soldadura através do cabo de ligação (para mais informações, consulte o manual de instruções da unidade de refrigeração).

5.7 Controlo do ventilador

As ET 180iP e ET 210iP estão equipadas com um ventilador como funcionalidade adicional. Quando o ventilador de refrigeração não está a ser utilizado, desliga-se automaticamente.

Isto tem duas vantagens:

1. Minimizar o consumo de energia,
2. Minimizar a quantidade de poluentes absorvidos pela fonte de alimentação, como o pó.



NOTA!

Quando a refrigeração for necessária, o ventilador entra em funcionamento; caso contrário, desliga-se automaticamente.

5.8 Proteção térmica



A fonte de alimentação inclui uma proteção térmica contra sobreaquecimento. Quando ocorre sobreaquecimento, a soldadura para, o indicador de sobreaquecimento no painel acende-se e é apresentada uma mensagem de erro ERR 206 no visor. A proteção é reiniciada automaticamente quando a temperatura for suficientemente reduzida.

5.9 Controlo remoto



Ligue o controlo remoto no lado traseiro da fonte de alimentação e ative o controlo remoto premindo o botão de controlo remoto no painel (o indicador do controlo remoto acende-se quando este está ativo). Quando o controlo remoto está ativado, o painel de controlo fica bloqueado para interação, mas apresenta os dados da soldadura.

Se for ligado um dispositivo remoto, a corrente de saída máxima da fonte de alimentação será determinada pelo botão de controlo do painel dianteiro, independentemente da definição do dispositivo de controlo remoto.

5.10 Funções e símbolos



Soldadura MMA

À soldadura MMA também se pode chamar soldadura com elétrodos revestidos. A formação do arco derrete o elétrodo, formando o seu revestimento uma escória de proteção.

Para a soldadura MMA, a fonte de alimentação é complementada com:

- cabo de soldadura com suporte do elétrodo
- cabo de retorno com braçadeira

Força do arco (função oculta)

A função da força do arco determina a forma como a corrente se altera de acordo com as variações no comprimento do arco durante a soldadura. Utilize uma força do arco de baixo valor para produzir um arco calmo, com menos salpicos, e utilize um valor alto para produzir um arco quente e de grande intensidade.

A força do arco aplica-se apenas à soldadura MMA.

Início quente (função oculta)

A função de início quente aumenta temporariamente a corrente no início da soldadura. Utilize esta função para reduzir o risco de fusão insuficiente e evitar que o elétrodo fique colado ou arranhado.

O início quente aplica-se apenas à soldadura MMA.



Soldadura TIG

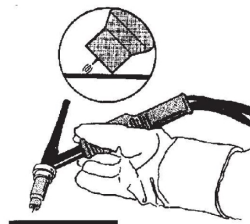
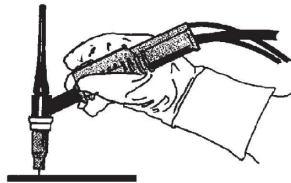
A soldadura TIG funde o metal da peça de trabalho, utilizando um arco iniciado por um elétrodo de tungsténio sem consumo. A poça de fusão e o elétrodo estão protegidos por um gás de blindagem.

Para a soldadura TIG, a fonte de alimentação de soldadura é complementada com:

- uma tocha TIG
- uma botija de gás árgon
- um regulador de gás árgon
- elétrodo de tungsténio

Esta fonte de alimentação realiza um **Live TIG start**.

O elétrodo de tungsténio é colocado contra a peça de trabalho e pressiona o gatilho do maçarico. Quando levantado da peça de trabalho, o arco é formado a um nível de corrente limitado.



Arranque HF

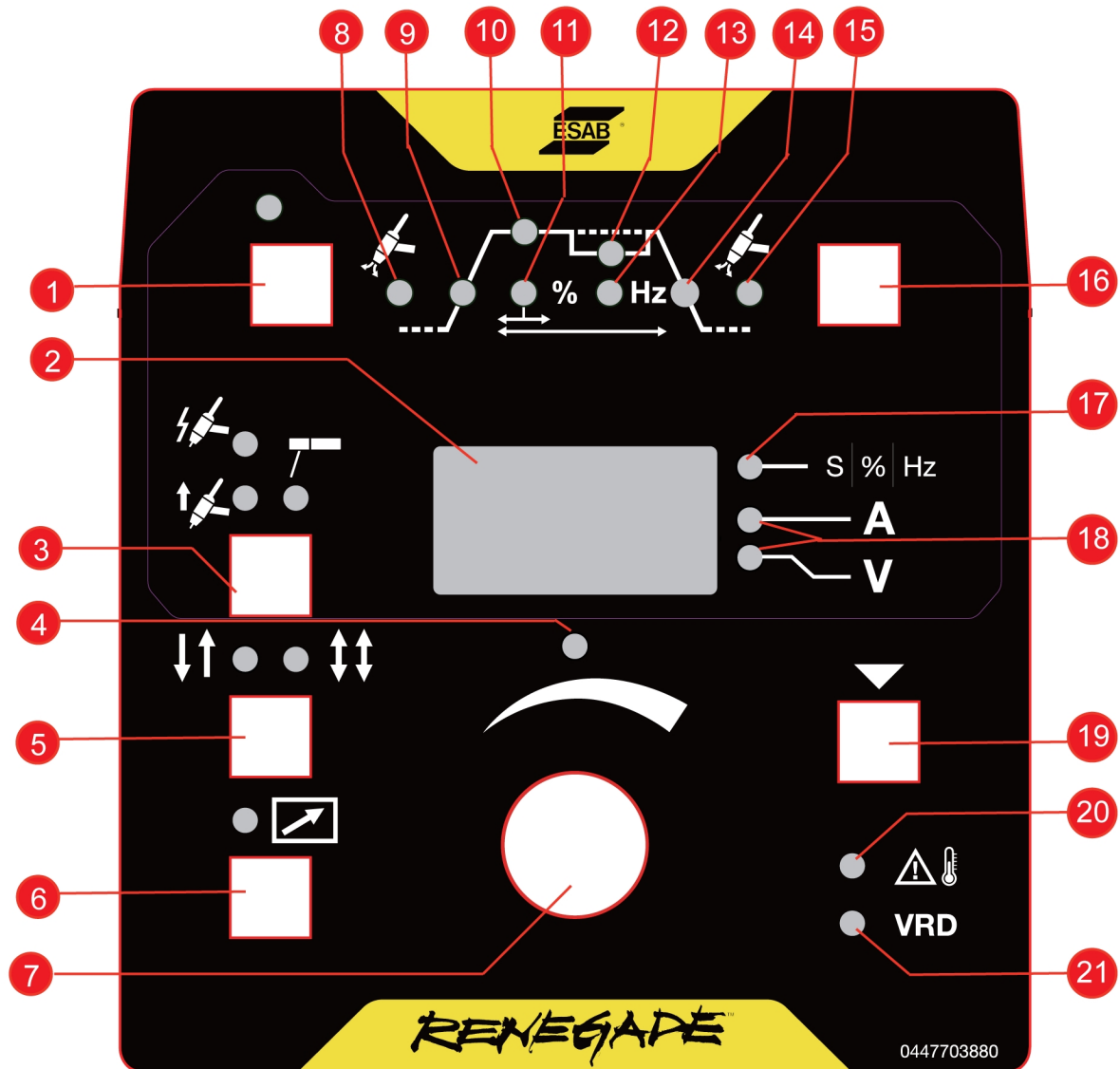
A função de início de alta frequência (HF) forma o arco por meio de uma faísca que parte do elétrodo de tungsténio para a peça de trabalho à medida que o elétrodo se aproxima da peça de trabalho e que o disparo no maçarico TIG é pressionado.

Dispositivo de redução de tensão (VRD)

VRD

A função VRD garante que a tensão de circuito aberto não ultrapassa os 35 V quando não se está a soldar. Isto é assinalado por um indicador VRD aceso no painel. Contacte um técnico de assistência autorizado da ESAB para ativar esta função.

5.11 Painel de definição



- | | |
|--|--|
| 1. Botão para alternar entre corrente contínua e corrente pulsada. | 12. Indicador de corrente base. |
| 2. Visor, mostra o valor definido ou medido. | 13. Indicador de frequência dos impulsos. |
| 3. Botão para selecionar o método de soldadura: TIG HF, LiftArc™ ou MMA. | 14. Indicador de descida. |
| 4. Indicador definido. | 15. Indicador de fluxo posterior do gás. |
| 5. Botão para selecionar 2 tempos ou 4 tempos (apenas TIG). | 16. Botão para alternar entre os parâmetros no gráfico. |
| 6. Botão para ativar e desativar a unidade do controlo remoto. | 17. Indica o que é apresentado no visor: s (segundos para fluxo prévio de gás, fluxo posterior do gás, descida e subida), % (equilíbrio de impulso), Hz (frequência dos impulsos). |
| 7. Botão para definir dados. | 18. Valor atual definido e medido/Valor de tensão medido. |
| 8. Indicador de fluxo prévio do gás. | 19. Botão de seleção do parâmetro, seleção indicada por (18). Também utilizado para aceder a funções ocultas. |
| 9. Indicador de subida. | 20. Indicador de excesso de calor. |
| 10. Indicador de corrente contínua ou corrente pulsada. | 21. Indicador da função VRD (tensão de circuito aberto reduzida). |
| 11. Equilíbrio de impulso. | |

5.11.1 Navegação

Seleção de parâmetro

Ao premir o botão (19) podem ser apresentados diferentes valores alteráveis. Utilize o botão (7) para alterar os valores. A sequência é:

1. Valor de corrente definido.
2. Valor de corrente medido.
3. Valor de tensão medido.

Definir parâmetro








O indicador de definição (4) acende-se quando for possível alterar um valor apresentado. Não pode ser alterado a partir do painel quando um controlo remoto está ativado. Tentar alterar um valor no modo de valor medido vai resultar na passagem automática para o modo de valor definido atual.


O indicador de definição (4) está desligado quando os valores medidos são apresentados.

Parâmetros de soldadura

Os parâmetros de soldadura são armazenados para impulso e sem impulso, respetivamente. Os valores são alterados ao alternar entre impulso e sem impulso.

5.12 Definições TIG

Símbolo	Função	Intervalo entre os valores	Etapas de definição	Valor predefinido	ET 180iP e ET 210iP
	TIG HF*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		ARCO ON	x
	LiftArc*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		OFF (Desactivado)	x
A	Corrente	Monofásica: 10 a 210 A	1	120 A	x
	Tempo de subida	0,0 - 25,0 s	0,1	1,5 s	x
	Tempo de descida	0,0 - 25,0 s	0,1	3,0 s	x
	Tempo de fluxo prévio de gás	0,0 - 25,0 s	0,1	1,0 s	x
	Tempo de fluxo posterior do gás	0,0 - 25,0 s	0,1	7,0 s	x
	2 tempos*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		ARCO ON	x
	4 tempos*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		OFF (Desactivado)	x
	Unidade do controlo remoto*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		OFF (Desactivado)	x

Símbolo	Função	Intervalo entre os valores	Etapas de definição	Valor predefinido	ET 180iP e ET 210iP
	Impulso*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		OFF (Desativado)	x
	Corrente pulsada	Monofásica: 10 a 210 A		120 A	x
	Corrente base	Monofásica: 10 a 210 A		80 A	x
	Equilíbrio de impulso	10-90%	5	50%	x
	Frequência dos impulsos	0,01-999 Hz	0,01 - 0,99: 0,01 1,0 - 9,9: 0,1 10 - 100: 1 100 - 300: 10 300 - 999: 100	100 Hz	x
	Corrente mín. remota	0-99%	1	0%	H

* O parâmetro não pode ser alterado durante a soldadura.

5.12.1 Funções TIG ocultas

Existem funções ocultas no painel de controlo. Para aceder às funções, prima o botão de seleção de parâmetro (19) durante 3 segundos (consulte a secção PAINEL DE DEFINIÇÃO para o posicionamento do botão). O visor exibe uma letra e um valor. Selecione a função premindo o mesmo botão. O botão é utilizado para alterar o valor da função selecionada. Para sair das funções ocultas, prima o botão durante 3 segundos.

Carta	Função	Definições
E	Modo de corrente dupla	0=ATIVADO, 1=DESATIVADO
e	Valor de definição do modo de corrente dupla	10-90%
l	Corrente mín. remota	0-99%

5.12.2 Valores medidos

A

Corrente medida

O valor medido no visor para a corrente de soldadura A é um valor aritmético médio.

V

Tensão medida

O valor medido no visor para a tensão de arco V é um valor aritmético médio.

5.13 Explicação das funções da TIG



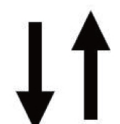
Arranque HF

A função de início HF inicia o arco através de um arco piloto com tensão de alta frequência. Isto reduz o risco de contaminação de tungsténio no início. A tensão de alta frequência pode perturbar outros equipamentos elétricos na área circundante.



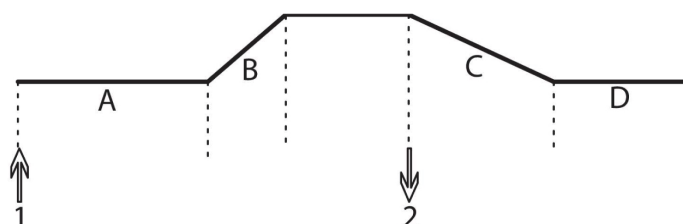
LiftArc™

A função LiftArc™ inicia o arco quando o elétrodo de tungsténio entra em contacto com a peça de trabalho, o interruptor do gatilho é premido e o elétrodo de tungsténio é levantado da peça de trabalho. Para minimizar o risco de contaminação de tungsténio, a corrente de arranque é muito baixa e vai subir até à corrente definida (controlada pela função de subida).



2 tempos

No modo de 2 tempos, prima o interruptor do gatilho do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco. A corrente sobe até ao valor de corrente definido. Solte o interruptor do gatilho (2) para começar a descer a corrente e terminar o arco. O gás de proteção continua a fluir para proteger a soldadura e o elétrodo de tungsténio.

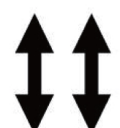


A = Fluxo prévio de gás

B = Subida

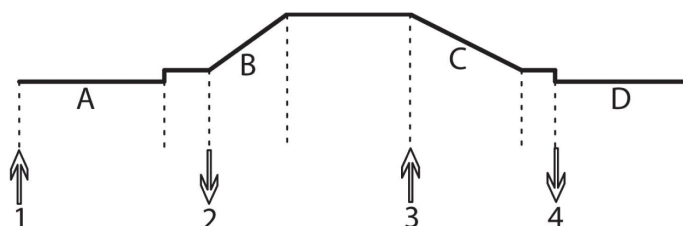
C = Descida

D = Fluxo posterior de gás



4 tempos

No modo de 4 tempos, prima o interruptor do gatilho do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco num nível piloto. Solte o interruptor do gatilho (2) para subir a corrente até ao valor de corrente definido. Para parar a soldadura, volte a premir o interruptor do gatilho (3). A corrente volta a descer para o nível piloto. Solte o interruptor do gatilho (4) para terminar o arco. O gás de proteção continua a fluir para proteger a soldadura e o elétrodo de tungsténio.



A = Fluxo prévio de gás

B = Subida

C = Descida

D = Fluxo posterior de gás



Fluxo prévio de gás

A função do fluxo prévio de gás controla o tempo durante o qual o gás de proteção flui antes de o arco ser iniciado.



Fluxo posterior de gás

A função do fluxo posterior de gás controla o tempo durante o qual o gás de proteção flui após o arco ser terminado.

Subida

A função de subida é utilizada para controlar o tempo do aumento da corrente no processo de iniciação de soldadura, de forma a evitar possíveis danos no eletrodo de tungstênio.

Descida

A função de descida é utilizada para controlar o tempo de diminuição da corrente no processo de terminação de soldadura, de forma a evitar quaisquer tubos e/ou fissuras.

Definições de impulso



Para definir uma corrente pulsada, são necessários quatro parâmetros: corrente de impulso, corrente base, equilíbrio de impulso e frequência de impulso.

Corrente pulsada

O mais alto dos dois valores de tensão quando se utiliza uma corrente pulsada.

Corrente base de impulsos

O mais baixo dos dois valores de tensão quando se utiliza uma corrente pulsada.

Equilíbrio de impulso

O equilíbrio de impulso consiste na relação entre a corrente de impulso e a corrente base num ciclo de impulsos. Para controlar a energia do arco e o tamanho da área do banho de fusão, o equilíbrio de impulso é ajustável através da definição da percentagem da corrente de impulso num ciclo de impulsos.

Por exemplo, se o equilíbrio de impulso estiver definido para 50%, o tempo da corrente de impulso e da corrente base serão uniformemente distribuídos no ciclo de impulsos. Se o equilíbrio do impulso estiver definido para 90%, o tempo da corrente de impulso será 90% do ciclo do impulso, e a corrente base será apenas 10%.

Frequência dos impulsos

A quantidade de ciclos de impulso num período de tempo. Quanto maior for a frequência, mais ciclos de impulso ocorrem por período de tempo. Quando a frequência de impulso é definida para baixa, o banho de fusão terá tempo para solidificar parcialmente entre cada impulso. Se a frequência estiver definida para alta, pode ser obtido um arco mais focado.

Corrente mín. remota

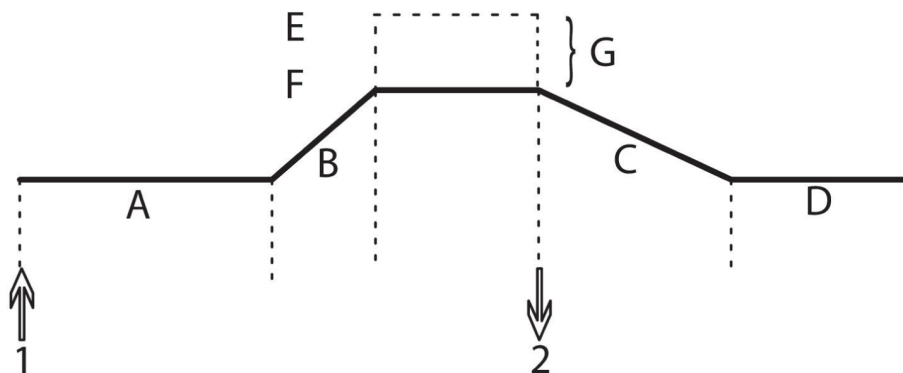
É utilizada para configurar a corrente mínima do pedal. É definida em % da corrente definida num intervalo entre 0 e 99%, em incrementos de 1%.

Por exemplo, se a corrente estiver definida para 100 A e a função de corrente mínima remota estiver definida para 20, a corrente mínima remota será de 20 A. Se a corrente estiver definida para 80 A e a função de corrente mínima remota estiver definida para 50, a corrente mínima remota será de 40 A.

5.13.1 Explicação das funções do pedal

Pedal com 2 tempos utilizando o gatilho do maçarico TIG

No modo de 2 tempos, com o pedal ativo, prima o interruptor do gatilho do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo do gás de proteção e o arco. A corrente sobe até ao valor de corrente mínima definido. Utilize o pedal para ajustar a corrente entre a corrente mínima remota e o valor atual definido. Solte o interruptor do gatilho do maçarico TIG (2) para começar a descer a corrente e terminar o arco. O gás de proteção continua a fluir para proteger a soldadura e o eletrodo de tungsténio.

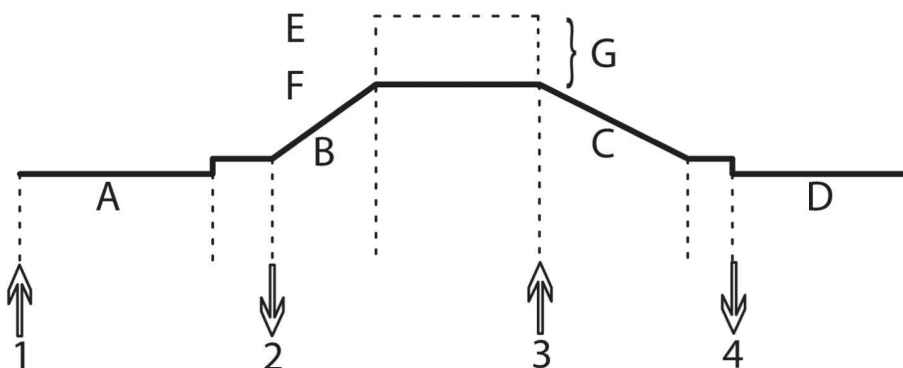


A = Fluxo prévio de gás
B = Subida
C = Descida
D = Fluxo posterior de gás

E = Definir corrente
F = Corrente mín. remota
G = Gama de corrente ajustável através do pedal

Pedal com 4 tempos utilizando o gatilho do maçarico TIG

No modo de 4 tempos, com o pedal ativo, prima o interruptor do gatilho do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo do gás de proteção e o arco num nível piloto. Solte o interruptor do gatilho (2) para subir a corrente até à corrente mínima remota. Utilize o pedal para ajustar a corrente entre a corrente mínima remota e o valor atual definido. Para parar a soldadura, volte a premir o interruptor do gatilho (3). A corrente volta a descer para o nível piloto. Solte o interruptor do gatilho (4) para terminar o arco. O gás de proteção continua a fluir para proteger a soldadura e o eletrodo de tungsténio.

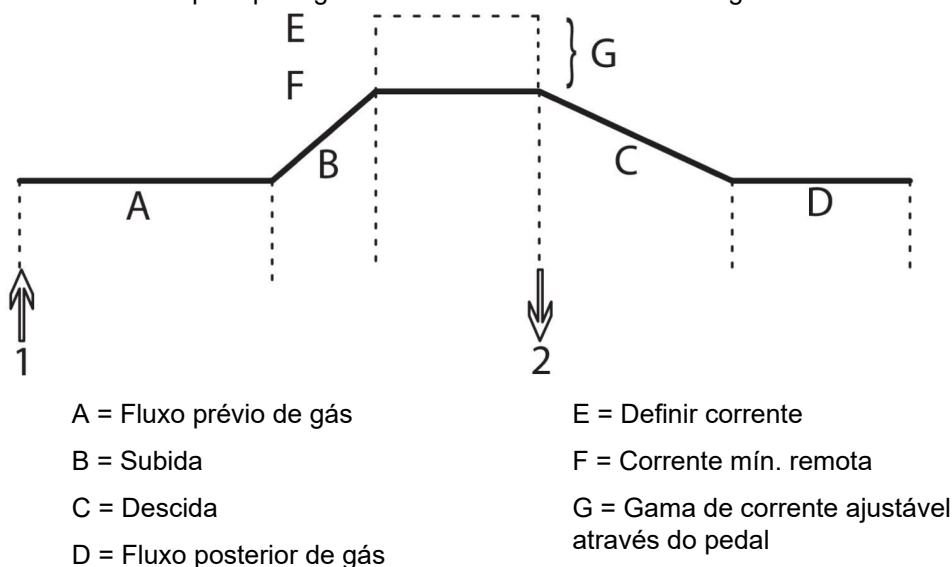


A = Fluxo prévio de gás
B = Subida
C = Descida
D = Fluxo posterior de gás

E = Definir corrente
F = Corrente mín. remota
G = Gama de corrente ajustável através do pedal

Pedal

Pressione o pedal (1) para iniciar o fluxo do gás de proteção e o arco. A corrente sobe até ao valor de corrente mínima definido. Utilize o pedal para ajustar a corrente entre a corrente mínima remota e o valor atual definido. Solte o pedal para começar a descer a corrente e terminar o arco. O gás de proteção continua a fluir para proteger a soldadura e o elétrodo de tungsténio.



5.14 Definições MMA

Símbolo	Função	Intervalo entre os valores	Etapas de definição	Valor predefinido	ET 180iP e ET 210iP
	MMA*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		ARCO ON	x
A	Corrente	Monofásica: 15 a 180 A	1	100 A	
	Força do arco	0-99%	1	50	H
	Início quente	0-99%	1	20%	H
	Unidade do controlo remoto*	ON (Ativado)/OFF (Desativado)		OFF (Desactivado)	x

* O parâmetro não pode ser alterado durante a soldadura.

5.14.1 Funções MMA ocultas

Existem funções ocultas no painel de controlo. Para aceder às funções, prima o botão de seleção de parâmetro durante 3 segundos (consulte a secção PAINEL DE DEFINIÇÃO para obter o posicionamento do botão). O visor exibe uma letra e um valor. Selecione a função premindo o mesmo botão. O botão é utilizado para alterar o valor da função seleccionada. Para sair das funções ocultas, prima o botão durante 3 segundos.

Carta	Função	Definições
C	Força do arco	0-99%
H	Início quente	0-99%
I	Corrente mín. remota	0-99%

5.14.2 Valores medidos

A

Corrente medida

O valor medido no visor para a corrente de soldadura A é um valor aritmético médio.

V

Tensão medida

O valor medido no visor para a tensão de arco V é um valor aritmético médio.

5.15 Explicação das funções da MMA

Força do arco

A função da força do arco determina a forma como a corrente se altera de acordo com as variações no comprimento do arco durante a soldadura. Utilize uma força do arco de baixo valor para produzir um arco calmo, com menos salpicos, e utilize um valor alto para produzir um arco quente e de grande intensidade.

A força do arco aplica-se apenas à soldadura MMA.

Início quente

A função de início quente aumenta temporariamente a corrente no início da soldadura, reduzindo assim o risco de falta de fusão no ponto de partida.

O início quente aplica-se apenas à soldadura MMA.

6 MANUTENÇÃO

**AVISO!**

A alimentação de rede tem de ser desligada durante a limpeza e a manutenção.

**CUIDADO!**

As placas de segurança só podem ser desmontadas por pessoal com conhecimentos de eletricidade adequados (pessoal autorizado).

**CUIDADO!**

O produto está abrangido pela garantia do fabricante. Qualquer tentativa de realizar trabalhos de reparação em centros de assistência técnica não autorizados invalida a garantia.

**NOTA!**

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

**NOTA!**



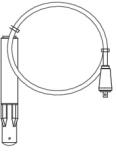

Realize trabalhos de manutenção com maior frequência quando em condições extremamente poeirentas.

Antes de cada utilização, certifique-se de que:

- O produto e os cabos não estão danificados,
- O maçarico está limpo e não apresenta danos.

6.1 Manutenção de rotina

Plano de manutenção em condições normais. Verifique o equipamento antes de cada utilização.

Intervalo	Área a manter		
De 3 em 3 meses	 Limpe ou substitua as etiquetas ilegíveis.	 Limpe os terminais de soldadura.	 Verifique ou substitua os cabos de soldadura.
De 6 em 6 meses	 Limpe o interior do equipamento. Utilize ar comprimido seco com pressão de 4 bar.		

6.2 Instrução de limpeza

Para manter o desempenho e aumentar a vida útil da fonte de alimentação, é obrigatório limpá-la regularmente. A frequência depende:

- do processo de soldadura
- do tempo do arco
- do ambiente de trabalho



CUIDADO!

Certifique-se de que o procedimento de limpeza é efetuado num espaço de trabalho preparado adequado.



CUIDADO!

Durante a limpeza, utilize sempre equipamento de segurança pessoal recomendado, tal como tampões de ouvidos, óculos de segurança, máscaras, luvas e calçado de segurança.



CUIDADO!

O procedimento de limpeza deve ser efetuado por um técnico de assistência autorizado.

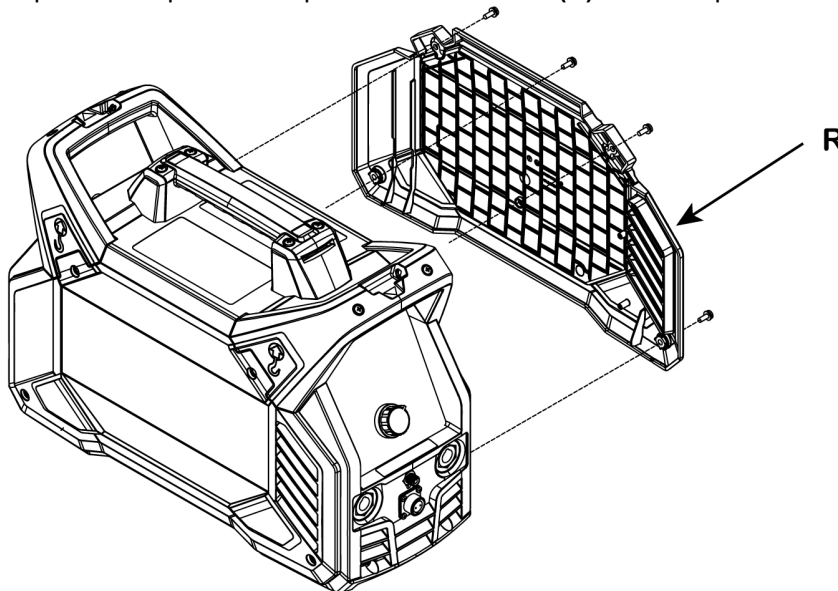
1. Desligue a fonte de alimentação da rede elétrica.



AVISO!

Aguarde pelo menos 30 segundos para que os condensadores descarreguem antes de continuar.

2. Retire os quatro parafusos que fixam o painel do lado direito (**R**) e retire o painel.



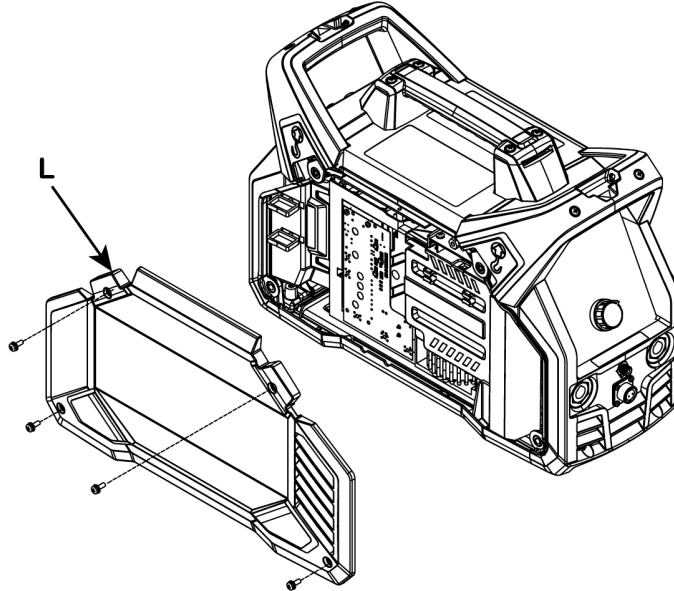
3. Limpe o lado direito da fonte de alimentação utilizando ar comprimido seco com pressão reduzida.



NOTA!

Uma vez que a fonte de alimentação contém um "lado sujo" (o lado direito) e um "lado limpo" (o lado esquerdo), é importante que não retire o painel do lado **esquerdo** antes de limpar o lado direito da fonte de alimentação.

4. Retire os quatro parafusos que fixam o painel do lado esquerdo (**L**) e retire o painel.



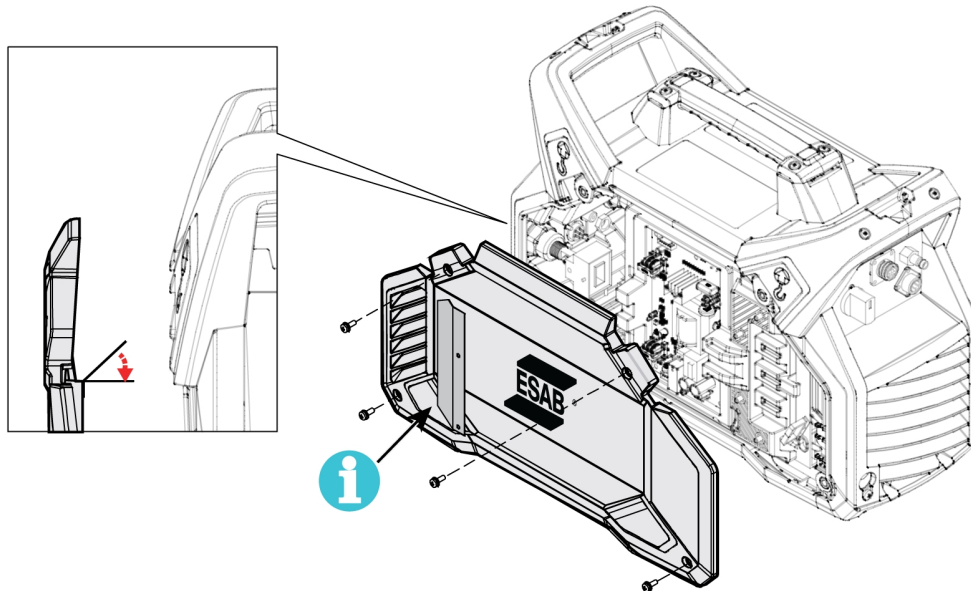
5. Limpe o lado esquerdo da fonte de alimentação utilizando ar comprimido seco com pressão reduzida.
6. Certifique-se de que não existe mais pó em qualquer parte da fonte de alimentação.

7. Volte a montar a fonte de alimentação após a limpeza e efetue os testes de acordo com a norma IEC 60974-4. Siga o procedimento indicado na secção "Após a reparação, inspeção e teste" no manual de serviço.

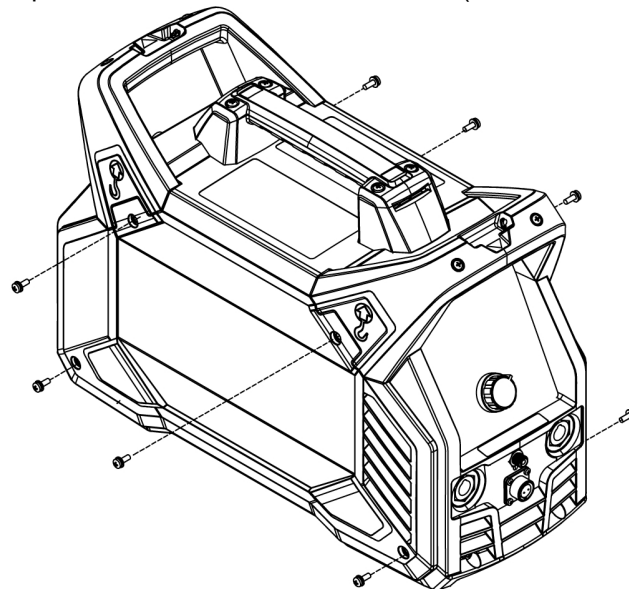


NOTA!

Quando voltar a fixar o painel do lado direito, certifique-se de que a proteção IP no interior do painel está na posição correta. A proteção IP deve ser colocada a um ângulo de aproximadamente 90° em relação à fonte de alimentação, de forma a ficar entre o conector da tomada de soldadura e as tomadas do transformador.



8. Aperte os parafusos nos painéis laterais com $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ in lb.} \pm 2,6$).



7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

- Verifique se a tensão da rede elétrica está desligada antes de iniciar qualquer tipo de ação de reparação.

Tipo de avaria	Medida corretiva
Problemas da soldadura MMA	Verifique se o processo de soldadura está definido para MMA.
	Verifique se os cabos de soldadura e de retorno estão corretamente ligados à fonte de alimentação.
	Certifique-se de que o grampo de retorno mantém um bom contacto com a peça de trabalho.
	Verifique se estão a ser utilizados os eletrodos e a polaridade corretos. Relativamente à polaridade, verifique a embalagem do eletrodo.
	Verifique se está definida a corrente de soldadura (A) correta.
	Ajustar Força do arco e Início quente.
Problemas da soldadura TIG	Verifique se o processo de soldadura está definido para Lift TIG, conforme necessário.
	Verifique se os cabos do maçarico TIG e de retorno estão corretamente ligados à fonte de alimentação.
	Certifique-se de que o grampo de retorno mantém um bom contacto com a peça de trabalho.
	Certifique-se de que o cabo do maçarico TIG está ligado ao terminal de soldadura negativo.
	Certifique-se de que utiliza o gás de blindagem, o fluxo de gás, a corrente de soldadura, a colocação da barra de enchimento, o diâmetro do eletrodo e o modo de soldadura corretos na fonte de alimentação.
Não há arco	Verifique se o interruptor da alimentação elétrica está ligado.
	Verifique se o visor está ligado para se certificar de que a fonte de alimentação está ligada.
	Verifique se o painel de definições apresenta os valores corretos.
	Verifique se os cabos de soldadura e de retorno estão corretamente ligados.
	Verifique os fusíveis da alimentação elétrica.
A corrente de soldadura é interrompida durante a soldadura	Verifique se a luz de sobreaquecimento LED (proteção térmica) do painel de definição está ligada.
	Continue com o tipo de avaria "No Arc" (Sem arco).
O mecanismo de proteção térmica dispara frequentemente	Certifique-se de que o ciclo de serviço recomendado para a corrente de soldadura não foi ultrapassado.
	Consulte a secção "Ciclo de serviço" no capítulo DADOS TÉCNICOS.
	Certifique-se de que as entradas ou saídas de ar não estão obstruídas.
	Limpe o interior da máquina de acordo com a manutenção de rotina.

8 CÓDIGOS DE ERRO

O código de erro é utilizado para indicar a ocorrência de uma avaria no equipamento. Os erros são indicados pelo texto "Err", seguido pelo número do código de erro apresentado no visor.

Se forem detetados vários erros, apenas será visualizado o código do último erro que ocorreu.

8.1 Descrições de códigos de erros

Os códigos de erro que o utilizador pode resolver estão enumerados abaixo. Se for apresentado qualquer outro código de erro, contacte um técnico de assistência autorizado da ESAB.

Código de erro	Descrição
Err206	<p><i>Falha de temperatura</i></p> <p>A temperatura da fonte de alimentação é demasiado elevada. Um LED que indica a falha de temperatura acende-se também no painel. Uma falha de temperatura é indicada pelo indicador de sobreaquecimento no painel de controlo.</p> <p>Ação: o código de erro irá desaparecer automaticamente e o LED que indica a falha de temperatura será desligado quando a fonte de alimentação arrefecer e estiver pronta para ser novamente utilizada. Se o erro persistir, contacte um técnico da assistência.</p>
Err406	<p><i>Anomalia no líquido de refrigeração</i></p> <p>A temperatura do líquido de refrigeração é demasiado elevada.</p> <p>Ação: certifique-se de que existe líquido de refrigeração suficiente no refrigerador. O código de erro desaparece automaticamente quando o líquido de refrigeração arrefecer e estiver novamente pronto para utilização. Se o erro persistir, contacte um técnico da assistência.</p>
Err429	<p><i>Água de refrigeração indisponível</i></p> <p>A mangueira do maçarico não está ligada à unidade de refrigeração.</p> <p>Ação: se for utilizado um maçarico refrigerado a água, certifique-se de que este está ligado à unidade de refrigeração. Se não for utilizado um maçarico refrigerado a água, prima um botão no painel de controlo para cancelar o erro. Se o erro persistir, contacte um técnico da assistência.</p>

9 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



CUIDADO!

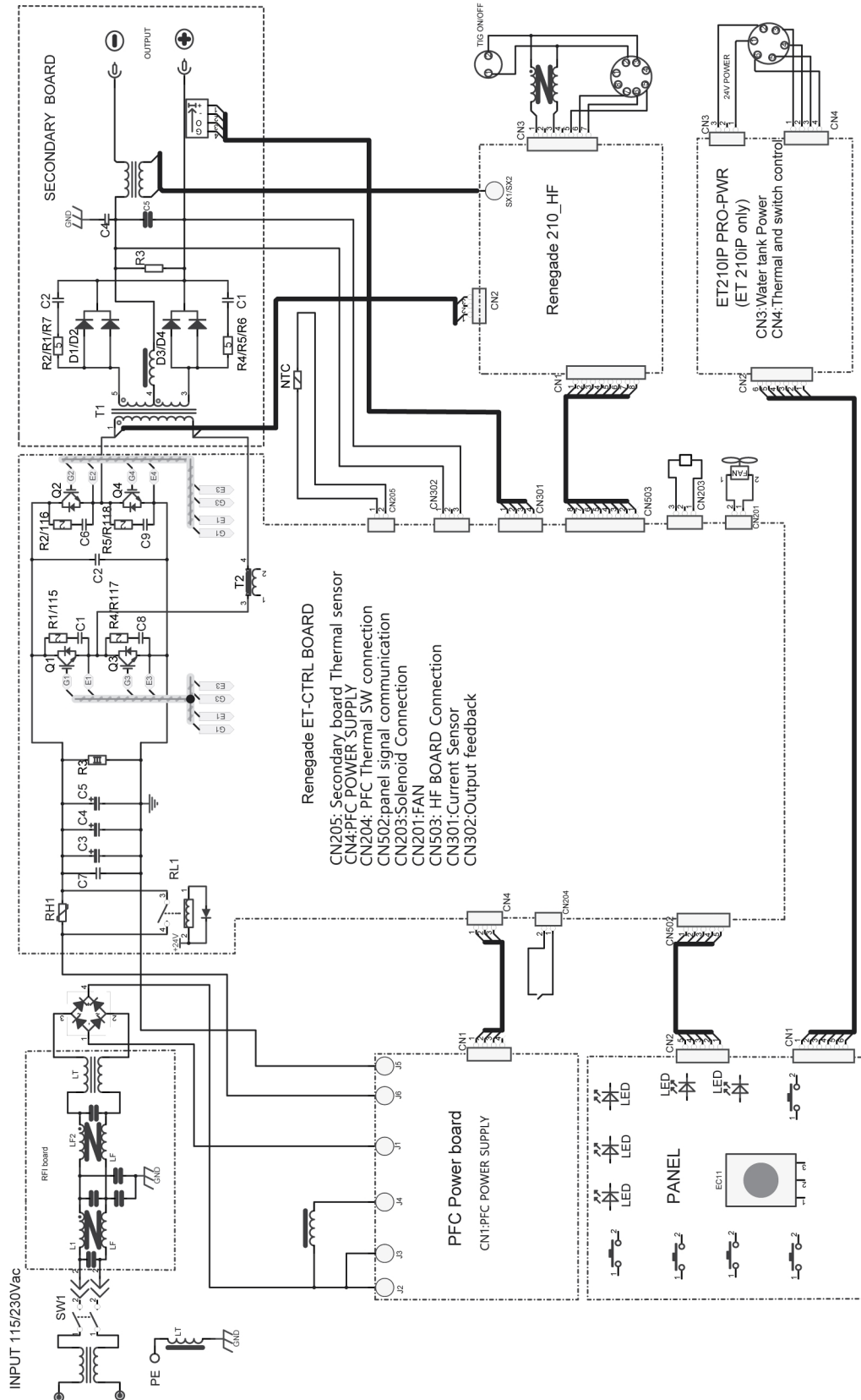
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

As Renegade ET 180iP e ET 210iP foram concebidas e testadas de acordo com as normas internacionais e europeias **EN60974-1** e **EN60974-10**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

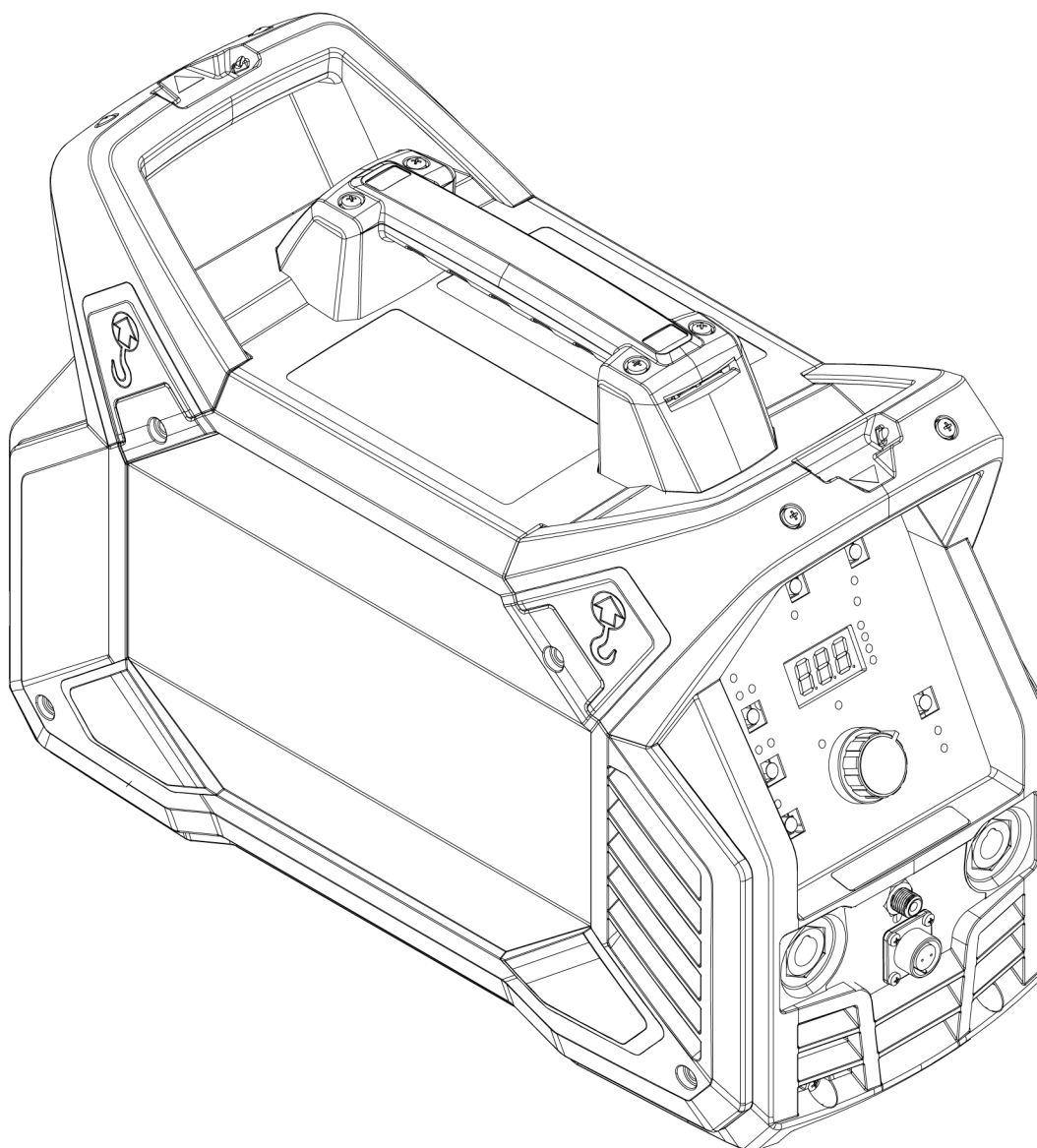
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobresselente de acordo com a lista de peças sobresselentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

ANEXO

DIAGRAMA DA CABLAGEM



NÚMEROS DE ENCOMENDA

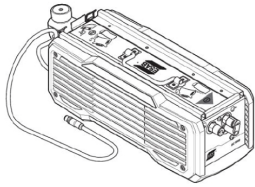
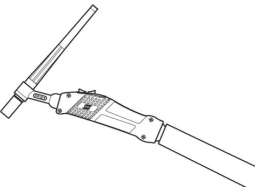
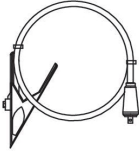
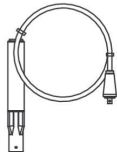
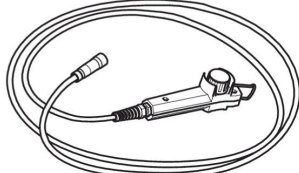
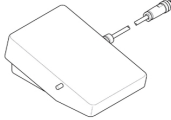
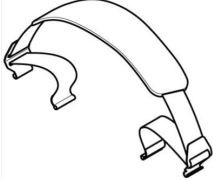


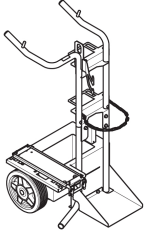

Ordering number	Denomination	Type
0447 700 910	Renegade ET 180iP and SR-B 26 TIG Torch	Renegade ET 180iP
0447 700 911	Renegade ET 210iP and SR-B 26 TIG Torch	Renegade ET 210iP
0447 700 912	Renegade ET 210iP W and SR-B 21 Water Cooled TIG Torch	Renegade ET 210iP
0463 862 *	Instruction Manual	
0463 881 *	Spare parts list	
0463 880 *	Service manual	

Os três últimos dígitos no número do documento do manual representam a versão do manual. Por isso, são substituídos por * aqui. Certifique-se de que utiliza um manual com um número de série ou versão de software que corresponda ao produto. Consulte a página frontal do manual.

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: www.esab.com

ACESSÓRIOS

0445 045 881	Water Cooler EC 1001 (ET 210iP)	
0700 025 518	TIG Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 519	TIG Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 544	Water cooled SR-B 21 Torch, OKC 50, 4 m (ET 210iP)	
0700 025 545	Water cooled SR-B 21 Torch, OKC 50, 8 m (ET 210iP)	
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	
0445 197 880	Shoulder strap	

0460 330 881	Trolley	
0465 720 002	ESAB coolant	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obter informações de contacto, visite <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com



CE

