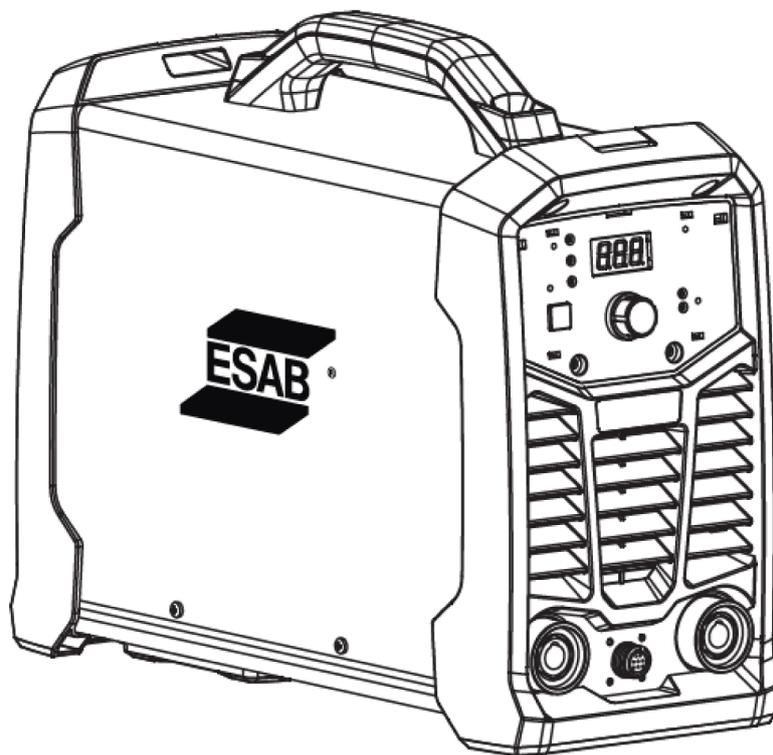




Rogue

ES 250i



Manuel d'instructions



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

Rogue ES 250i from serial number HA410 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 IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

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

Place/Date

Signature



Gothenburg
2024-03-14

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
2	INTRODUCTION	8
2.1	Aperçu	8
2.2	Équipement	8
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Emplacement	11
4.2	Instructions de levage	11
4.3	Alimentation secteur	12
4.4	Calibre des fusibles et section minimale de câble	12
5	FONCTIONNEMENT	13
5.1	Dispositifs de commande et raccordement	13
5.2	Raccordement des câbles de soudage et de retour	13
5.3	Marche/Arrêt de l'alimentation secteur	14
5.4	Panneau de réglage	14
5.5	Contrôle du ventilateur	14
5.6	Protection thermique	14
5.7	Fonctions et symboles	15
5.8	Sélection du paramètre	16
5.9	Commande à distance (disponible uniquement en mode TIG)	16
6	MAINTENANCE	17
6.1	Maintenance périodique	17
6.2	Instructions de nettoyage	17
7	DÉPANNAGE	19
8	CODES D'ERREUR	21
8.1	Description des codes d'erreur	21
9	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	22
	SCHÉMA BLOC	23
	NUMÉROS DE COMMANDE	24
	ACCESSOIRES	25

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Les dévidoirs sont destinés à être utilisés avec des générateurs en mode MIG/MAG mode uniquement.

S'ils sont utilisés dans un autre mode de soudage (MMA par exemple), le câble de soudage situé entre le dévidoir et le générateur doit être débranché, auquel cas le dévidoir se retrouve alimenté ou sous tension.

Si équipé d'un refroidisseur ESAB

Utiliser du liquide de refroidissement approuvé par ESAB uniquement. Un liquide de refroidissement non homologué peut endommager l'équipement et compromettre la sécurité du produit. Toute garantie ESAB est annulée en cas de dommage résultant de l'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit.

Numéro de commande du liquide de refroidissement recommandé par ESAB : 0465 720 002.

Pour obtenir des informations sur les références, voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures

- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.



SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



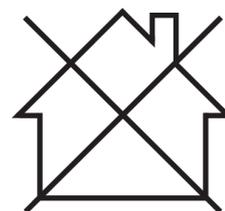
ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





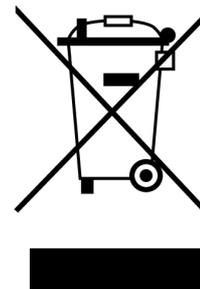
REMARQUE !

Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

2.1 Aperçu

Le **Rogue ES 250i** est un générateur de soudage conçu pour le soudage à électrodes enrobées MMA (y compris avec des électrodes cellulosiques) et le soudage Live TIG.

Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.

2.2 Équipement

Le générateur est fourni avec :

- Un câble d'entrée de 2,5 m, 4×2,5 mm² (sans fiche)
- Un câble de soudage de 3 m, 25 mm² avec porte-électrode et raccord rapide 35-70
- Un câble de masse de 2 m, 25 mm² avec pince de mise à la terre et raccord rapide 35-70
- Guide de démarrage rapide
- Instruction de sécurité

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rogue ES 250i	
Tension de secteur	400 V \pm 15 %, triphasée, 50/60 Hz
Courant primaire, I_{max}	
MMA ELECTR.	17,8 A
TIG	11 A
Alimentation inactive (le ventilateur cesse de fonctionner)	
U _{in} 400 V	31,7 W (VRD désactivé)
	20,0 W (VRD activé)
Plage de réglages	
MMA ELECTR.	10 A/20,4 V - 250 A/30 V
TIG	10 A/10,4 V - 250 A/20 V
Intensité maximale au MMA	
facteur de marche 40 %	250 A/30 V
facteur de marche 60 %	204 A/28,1 V
facteur de marche 100 %	158 A/26,3 V
Intensité maximale au TIG	
facteur de marche 40 %	250 A/20 V
facteur de marche 60 %	204 A/18,1 V
facteur de marche 100 %	158 A/16,3 V
Puissance apparente I₂ au courant maximum	10,0 kVA
Puissance active I₂	8,5 kW
Facteur de puissance au courant maximum	
MMA ELECTR.	0,85
TIG	0,875
Rendement au courant maximum	
MMA ELECTR.	86,4 %
TIG	82,1 %
Tension en circuit ouvert U₀ max	
VRD désactivée	81 V
VRD activée	13,7 V
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (+14 à +104 °F)
Températures de transport	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
Pression acoustique constante au ralenti	<70 db (A)
Dimensions L x l x h	477 x 188 x 360 mm
Poids	14,3 kg (31,5 lb)
Classe d'isolation	F

	Rogue ES 250i
Classe de protection	IP 23
Classe d'application	S

Alimentation secteur S_{sc min}

Puissance minimale de court-circuit du réseau conformément à IEC 61000-3-12

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C/ 104 °F, ou à une température inférieure.

Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

L'équipement marqué **IP23S** est conçu pour une utilisation en intérieur. Il peut cependant être utilisé en extérieur s'il est placé à l'abri des précipitations.

Classe d'application

Le symbole **S** indique que le poste de soudage est conçu pour des utilisations dans les zones présentant un risque électrique élevé.

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

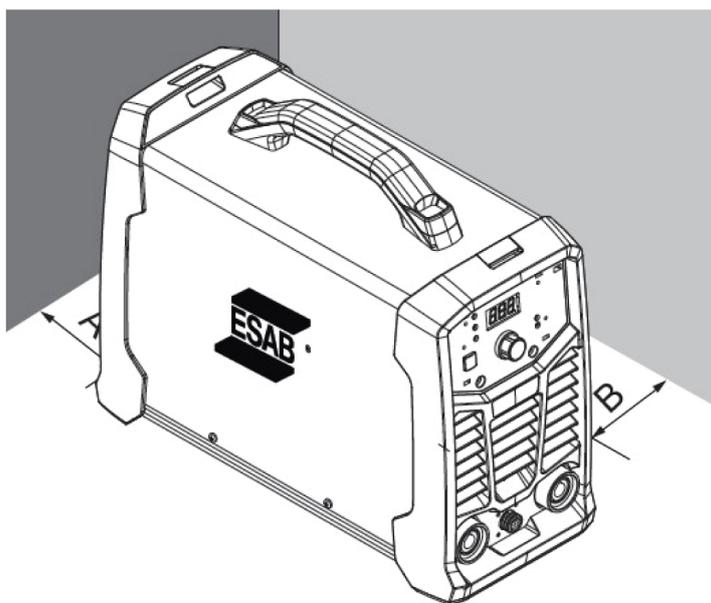


ATTENTION !

Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.

4.1 Emplacement

Installer le générateur de sorte que les entrées et sorties de refroidissement d'air ne soient pas obstruées.

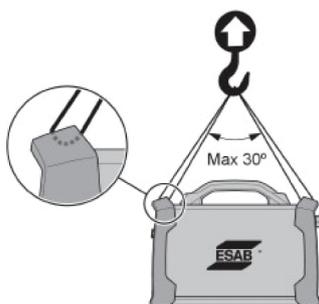


A. Minimum 200 mm (8 po)

B. Minimum 200 mm (8 po)

4.2 Instructions de levage

Le levage mécanique doit être effectué avec les deux poignées extérieures.



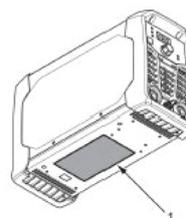
4.3 Alimentation secteur



REMARQUE ! Alimentation électrique requise

Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la tension de court-circuit soit supérieure ou égale à S_{scmin} au point d'interface entre l'alimentation utilisateur et le secteur. Le cas échéant, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier auprès du gestionnaire de réseau de distribution que l'équipement est uniquement connecté à une alimentation avec tension de court-circuit supérieure ou égale à S_{scmin} . Voir les caractéristiques techniques dans la section CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

1. Plaque signalétique avec informations de connexion.



4.4 Calibre des fusibles et section minimale de câble

Rogue ES 250i	
Tension de secteur	400 V \pm 15 %, 3 ~ 50/60 Hz
Section des câbles d'alimentation	4 \times 2,5 mm ²
Intensité maximale admissible I_{max} MMA ELECTR.	17,8 A
I_{1eff} MMA ELECTR.	11 A
Fusible	
Limiteur de courant	32 A
MCB de type C	32 A
Taille de cordon prolongateur maximale recommandée	100 m (330 pi)
Taille maximale de cordon prolongateur recommandée	4 \times 2,5 mm ²

Alimentation fournie par les générateurs

La source d'alimentation peut être fournie par différents types de générateurs. Cependant, certains générateurs sont susceptibles de ne pas fournir une puissance suffisante pour permettre le fonctionnement correct du générateur de soudage. Il est recommandé d'utiliser des générateurs à régulateur de tension automatique (AVR) ou équivalent ou à régulation de type supérieur, d'une puissance nominale de 20 kW.



AVERTISSEMENT !

La machine doit être raccordée à une alimentation secteur avec fusible de 32 A ou MCB.

5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !



REMARQUE !

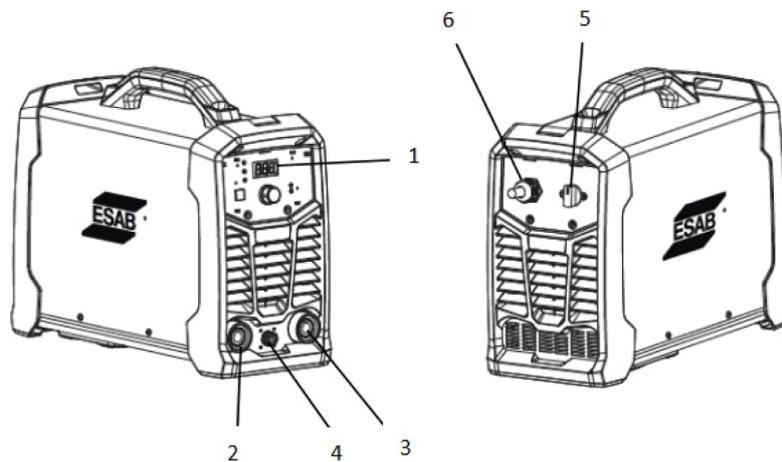
Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer les câbles.



AVERTISSEMENT !

Risque de décharge électrique ! Ne touchez jamais la pièce à souder ou la tête de soudage pendant la procédure !

5.1 Dispositifs de commande et raccordement



- | | |
|------------------------------|---|
| 1. Panneau de réglage | 4. Raccordement pour l'unité de commande à distance |
| 2. Borne de soudage négative | 5. Interrupteur principal, ON/OFF |
| 3. Borne de soudage positive | 6. Câble d'alimentation secteur |

5.2 Raccordement des câbles de soudage et de retour

Le générateur possède deux sorties : une borne de soudage positive (+) et une borne de soudage négative (-), permettant de connecter les câbles de soudage et de retour. La sortie sur laquelle est connecté le câble de soudage dépend de la méthode de soudage ou du type d'électrode.

Connecter le câble de retour sur l'autre borne du générateur. Fixer la pince du câble de retour sur la pièce à travailler en veillant à ce qu'il y ait un bon contact entre la pièce et la sortie du câble de retour sur le générateur.

- Pour le soudage TIG, la borne de soudage négative (-) est utilisée pour la torche de soudage et la borne de soudage positive (+) est utilisée pour le câble de retour.
- Pour le soudage MMA, le câble de soudage peut être connecté à la borne de soudage positive (+) ou négative (-) selon le type d'électrode utilisée. La polarité de connexion figure sur l'emballage de l'électrode.

5.3 Marche/Arrêt de l'alimentation secteur



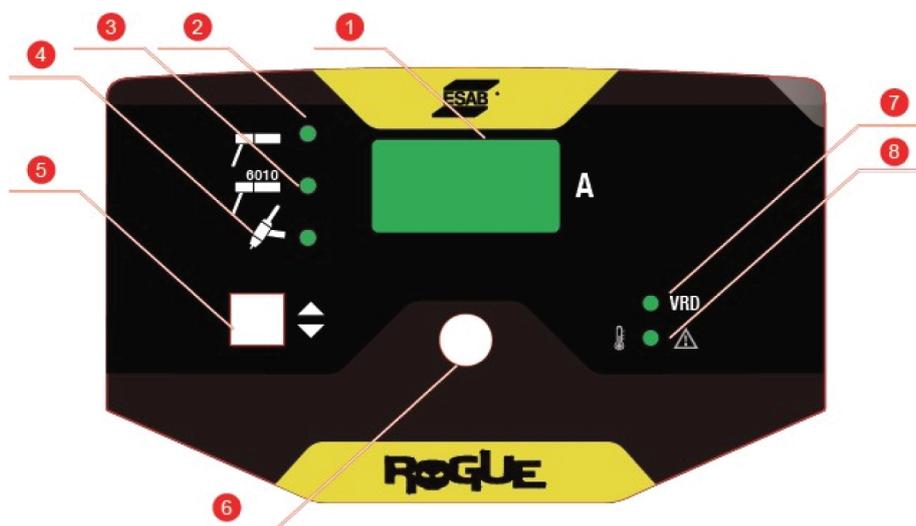
ATTENTION !

Ne pas arrêter le générateur durant le soudage (avec valeurs d'ampérage).

Mettre l'alimentation secteur sous tension en mettant l'interrupteur sur la position « ON ». Mettre l'unité hors tension en mettant l'interrupteur sur la position « OFF ».

Que l'alimentation secteur ait été coupée de manière imprévue ou que le générateur ait été arrêté normalement, l'unité conserve les paramètres de soudage pour qu'ils soient disponibles dès sa remise en route.

5.4 Panneau de réglage



- | | |
|--------------------|--|
| 1. Écran | 5. Sélectionner la méthode de soudage |
| 2. Témoin MMA | 6. Bouton de commande du courant de soudage / commande HS (départ chaud) / AF (intensité de l'arc) |
| 3. Témoin Cel-XX10 | 7. Témoin VRD |
| 4. Témoin Live TIG | 8. Témoin de protection thermique |

5.5 Contrôle du ventilateur

Le générateur dispose d'un contrôle thermique automatique. Lorsque l'interrupteur d'alimentation principale est placé en position de marche, le ventilateur tourne pendant 6 secondes environ, puis s'arrête. Le ventilateur continue à fonctionner pendant quelques minutes après l'arrêt du soudage et lorsque le générateur passe en mode d'économie d'énergie.

5.6 Protection thermique



Le générateur est doté d'une protection thermique contre la surchauffe. Lorsque la machine surchauffe, le témoin de surchauffe sur le panneau s'allume, le soudage s'arrête et un message d'erreur s'affiche à l'écran. La protection est automatiquement réinitialisée lorsque la température a été suffisamment abaissée.

5.7 Fonctions et symboles

Soudage MMA



Le soudage MMA est également appelé « soudage à électrode enrobée ». L'arc fait fondre l'électrode et son enrobage forme un laitier protecteur.

Pour le soudage MMA, le générateur sera livré avec :

- un câble de soudage avec pince à électrode
- un câble de retour avec pince

Fonction anti-adhésive

Cette fonction est activée en mode MMA. La fonction anti-adhésive détecte le moment où l'électrode colle et réduit automatiquement l'intensité pour empêcher l'électrode enrobée de coller à la pièce à souder. Il s'agit d'une fonction masquée qui n'est pas réglable.

Intensité de l'arc

AF

La fonction d'intensité de l'arc détermine les variations de courant lorsque la longueur de l'arc change pendant le soudage. Utiliser une valeur basse d'intensité de l'arc pour obtenir un arc calme avec peu de projections et une valeur élevée pour obtenir un arc chaud et profond.

L'intensité de l'arc s'applique au mode MMA/6010.

Départ chaud

HS

La fonction de départ chaud augmente temporairement le courant au début du soudage.

Utiliser cette fonction pour diminuer le risque de fusion insuffisante ou de collage et de frottement de l'électrode.

6010



Caractéristiques de l'arc optimisées pour les électrodes cellulosiques telles que les électrodes 6010 ou semblables.

Live TIG

Le soudage TIG fait fondre le métal de la pièce à souder au moyen d'un arc amorcé par une électrode à tungstène qui ne fond pas. Le bain de fusion et l'électrode sont protégés par du gaz inerte.

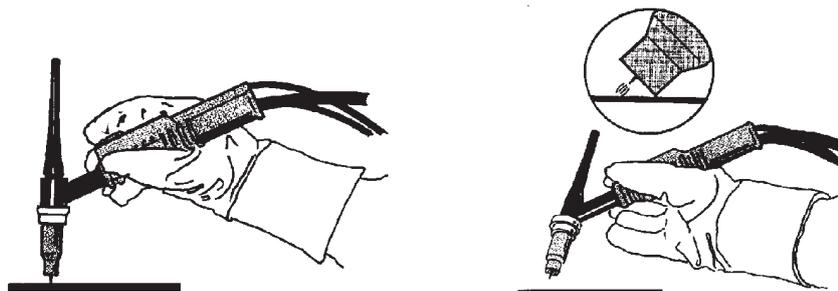
Pour le soudage Live TIG, le générateur sera livré avec :

- une torche TIG avec robinet de gaz
- une bouteille de gaz argon
- un régulateur de gaz argon
- une électrode au tungstène



Ce générateur effectue le « Live TIG start ».

L'électrode tungstène est mise en contact avec la pièce à souder. Lorsque l'électrode est écartée de la pièce à souder, l'arc est amorcé et, afin de réduire le risque de contamination par le tungstène, l'intensité de démarrage est limitée à 65 A et monte jusqu'à l'intensité définie.



Réducteur de tension (VRD - Voltage Reducing Device)

VRD

La fonction VRD veille à ce que la tension en circuit ouvert ne dépasse pas les 15 V lorsqu'aucun soudage n'est en cours. La diode VRD s'allume sur le panneau pour l'indiquer. Lorsque la fonction VRD est activée, la LED verte s'allume ; lorsque la fonction VRD est désactivée, la LED rouge s'allume.

L'interrupteur VRD (Interrupteur 1) se trouve sur le PCB de commande. Il peut être désactivé en le mettant sur la position « OFF ».

5.8 Sélection du paramètre

- Sélection du mode de soudage** : appuyer sur le bouton (5) pour changer/sélectionner le mode de soudage, puis utiliser le bouton de commande (6) pour régler la valeur du courant de soudage.
- Départ chaud** : appuyer sur le bouton (5) pendant 5 s. Lorsque le témoin de départ chaud est allumé (« HS » s'affiche), utiliser le bouton de commande (6) pour modifier la valeur de départ chaud. La plage de réglage s'étend de -10 à 10, avec une valeur par défaut de 0.
« -10 » correspond à 0,2 fois le courant de soudage défini par l'utilisateur, « 10 » correspond à 2 fois le courant de soudage défini par l'utilisateur, sans toutefois dépasser la valeur maximale de 250 A.
Exemple : le courant de soudage défini par l'utilisateur est de 50 A, la plage de départ chaud s'étend de 10 A ($0,2 \cdot 50$ A, lorsque le réglage sélectionné est « -10 ») à 100 A ($2 \cdot 50$ A, lorsque le réglage sélectionné est « 10 »).
- Intensité de l'arc** : appuyer sur le bouton (5) pendant 5 s. Lorsque le témoin d'intensité de l'arc est allumé (« AF » s'affiche), utiliser le bouton de commande (6) pour modifier la valeur de l'intensité de l'arc. La plage de réglage s'étend de -10 à 10, avec une valeur par défaut de 0.
« -10 » correspond à une intensité nulle, « 10 » correspond à 2 fois le courant de soudage défini par l'utilisateur, sans toutefois dépasser la valeur maximale de 250 A.
Exemple : le courant de soudage défini par l'utilisateur est de 50 A, la plage d'intensité de l'arc s'étend de 0 A (lorsque le réglage sélectionné est « -10 ») à 100 A ($2 \cdot 50$ A, lorsque le réglage sélectionné est « 10 »).

5.9 Commande à distance (disponible uniquement en mode TIG)

Soudage MMA



Connecter la commande à distance sur le panneau avant du générateur pour activer la fonction à distance automatiquement.

Le réglage du courant de soudage à distance est limité par le réglage du courant de soudage local. Par exemple, si le réglage local est de 100 A, alors le réglage du courant à distance maximal sera de 100 A.

6 MAINTENANCE



AVERTISSEMENT !

Déconnectez l'alimentation secteur avant de commencer les opérations de nettoyage et d'entretien.



ATTENTION !

Seules les personnes possédant les connaissances électriques appropriées (personnel autorisé) sont habilitées à retirer les plaques de sécurité.



ATTENTION !

Ce produit est couvert par la garantie du fabricant. Toute tentative de réparation par des centres d'entretien ou personnels non agréés invalidera la garantie.



REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



REMARQUE !

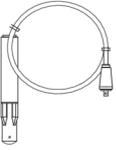
Effectuer plus souvent la maintenance lorsque l'environnement est très poussiéreux.

Avant chaque utilisation, s'assurer que :

- le produit et les câbles ne sont pas endommagés ;
- la torche est propre et non endommagée.

6.1 Maintenance périodique

Planifier la maintenance dans des conditions normales. Vérifier l'équipement avant chaque utilisation.

Intervalle	Zone à laquelle appliquer la maintenance		
Tous les 3 mois	 Nettoyer ou remplacer les étiquettes illisibles.	 Nettoyer les bornes de soudage.	 Vérifier ou remplacer les câbles de soudage.
Tous les 6 mois	 Nettoyer l'intérieur de l'équipement. Utiliser de l'air comprimé sec à pression réduite.		

6.2 Instructions de nettoyage

Afin de maintenir les performances et d'augmenter la durée de vie du générateur, il est obligatoire de le nettoyer régulièrement. La fréquence dépend :

- du procédé de soudage

- de la durée des arcs
- de l'environnement de travail



ATTENTION !

S'assurer d'effectuer la procédure de nettoyage dans un endroit correctement préparé.



ATTENTION !

Lors du nettoyage, toujours porter l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des bouchons d'oreille, des lunettes, des masques, des gants et des chaussures de sécurité.

1. Débrancher le générateur de l'alimentation secteur.



AVERTISSEMENT !

Attendre au moins 30 secondes que les condensateurs se déchargent avant de poursuivre.

2. Ouvrir le boîtier et utiliser un aspirateur pour enlever la poussière, les résidus de métal, les scories et les autres matières libres. Conserver les surfaces de raccord du câble de dérivation et du câble d'alimentation propres, car l'accumulation de matières étrangères peut réduire le courant de soudage de sortie.
3. Serrer les vis sur les panneaux latéraux à un couple de $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ lb-po} \pm 2,6$).

7 DÉPANNAGE

Effectuez ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

- Vérifier que la tension de secteur est débranchée avant d'entamer toute réparation.

Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
Problèmes de soudage MMA	Connexion	Vérifier que les câbles de soudage et de retour sont connectés correctement au générateur.
		S'assurer que le contact est correct entre la pince de retour et la pièce à souder.
		Vérifier que les électrodes et la polarité utilisées sont correctes. Pour la polarité, vérifier l'emballage de l'électrode.
		Vérifier le réglage de la tension.
		Régler l'intensité de l'arc et le départ chaud.
Problèmes de soudage TIG		Vérifier que les câbles de soudage et de retour sont connectés correctement au générateur.
		S'assurer que le contact est correct entre la pince de retour et la pièce à souder.
		S'assurer que le câble de la torche TIG est connecté à la borne de soudage négative.
		S'assurer que le gaz inerte, le débit de gaz, le courant de soudage, le placement de la baguette d'apport, le diamètre d'électrode et le mode de soudage sur le générateur appropriés sont utilisés.
		S'assurer que le détendeur de gaz est en marche sur la torche TIG.
Pas d'arc		Vérifier que l'écran est allumé pour s'assurer que le générateur est sous tension.
		Vérifier que le panneau de réglage affiche les valeurs correctes.
		Vérifier que l'alimentation secteur est sous tension.
		Vérifier la connexion correcte des câbles secteur, de soudage et de retour.
		Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur.
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.		<p>Vérifier que le témoin de surchauffe (protection thermique) sur le panneau de réglage est allumé.</p> <p>Continuer avec le type d'erreur « Pas d'arc ».</p>

Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
La protection thermique se déclenche fréquemment.		S'assurer que le facteur de marche recommandé pour le courant de soudage n'a pas été dépassé. Voir la section « Facteur de marche » du chapitre CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.
	Refroidissement insuffisant	S'assurer que les entrées et sorties d'air ne sont pas obstruées.
		Nettoyer l'intérieur de la machine conformément à l'entretien habituel.

Signe de panne	Solution
Moteur	
Le moteur ne tourne pas.	Vérifiez les branchements électriques.
	Vérifiez tous les codes d'erreur sur le système de commande.
Vitesse de moteur incorrecte.	Vérifiez les paramètres sur le système de commande.
Alarme de température.	Arrêtez le moteur et vérifiez que l'unité de refroidissement est sous tension et que le débit est suffisant dans le système de refroidissement.
	Arrêtez le moteur et vérifiez la température de l'eau de refroidissement.
Refroidissement	
Fuite des flexibles.	Vérifiez que les colliers sont bien serrés et que les flexibles ne sont pas endommagés.
Fuite de l'outil de soudure.	Vérifiez que le joint torique est correctement situé à l'extrémité arrière de l'outil et que le joint torique ne soit pas endommagé.
Fuite au niveau des trous d'alarme de fuite (voir le chapitre « FONCTIONNEMENT »).	Arrêtez immédiatement la soudure et contactez un technicien de service autorisé ! Il y a une fuite interne dangereuse dans la tête de soudage. Ne recommencez pas à souder avant que la tête de soudage n'ait été réparée par un technicien de service autorisé !
Cellule de charge	
La cellule de charge ne répond pas.	Vérifiez les connexions de la cellule de charge.
	Contactez votre bureau de service assistance ESAB le plus proche.
La cellule de charge présente une valeur incorrecte, c.-à-d que la précision de la cellule de charge est hors tolérance.	Vérifiez que la cellule de charge ou son câble n'a pas été endommagé(e).
	Calibrez la cellule de charge afin de réajuster la précision dans la marge de tolérance, conformément aux instructions relatives au système de contrôle spécifique.
Roulements	
Bruit en provenance des roulements.	Arrêtez la soudure et contactez un technicien de service autorisé. Un roulement ou les deux doi(ven)t être remplacé(s).
Vibrations en provenance des roulements.	Arrêtez la soudure et contactez un technicien de service autorisé. Un roulement ou les deux doi(ven)t être remplacé(s).
Jeu axial dans le roulement de plus de 0,03 mm.	Contactez un technicien de service autorisé. Le roulement doit être remplacé.

8 CODES D'ERREUR

Les codes d'erreur signalent une panne ou un problème de l'équipement. Les erreurs sont indiquées par le texte « E- » suivi du numéro du code d'erreur affiché sur l'écran.

Lorsque plusieurs erreurs sont détectées, seul le code de la dernière erreur survenue s'affiche.

8.1 Description des codes d'erreur

Les codes d'erreur que l'utilisateur peut traiter sont répertoriés ci-dessous. Si d'autres codes d'erreur s'affichent, contacter un technicien agréé ESAB.

Erreur code	Description
E-01	<p>Défaut de température ou surcharge</p> <p>La température du générateur est trop élevée. Un témoin LED indiquant l'erreur de température s'allume sur le panneau de réglage. Une erreur de température est signalée par le voyant de surchauffe du panneau de commande.</p> <p>Le code d'erreur disparaît automatiquement et le témoin LED d'erreur de température s'éteint lorsque le générateur a refroidi et est prêt à être utilisé à nouveau. Si l'erreur persiste, contacter un technicien.</p>
E-02	<p>Protection contre les surtensions</p> <p>L'alimentation du générateur est trop élevée (supérieure à 480 V).</p> <p>S'assurer que l'alimentation est stable et que la tension d'entrée est comprise entre 320 V et 480 V.</p>
E-03	<p>Protection contre les sous-tensions</p> <p>L'alimentation du générateur est trop basse (inférieure à 320 V).</p> <p>S'assurer que l'alimentation est stable et que la tension d'entrée est comprise entre 320 V et 480 V.</p>
E-13	<p>Erreur de communication</p> <p>La communication entre la carte PCBA de commande principale et la carte PCBA de l'écran a été coupée.</p> <p>Vérifier que le câble entre les deux cartes PCBA n'est pas débranché/rompu. Si l'erreur persiste, contacter un technicien.</p>
E-20	<p>Protection contre la perte de phase de l'alimentation</p> <p>L'alimentation du générateur perd une phase. Perte d'une phase au cours d'une opération à 3 phases.</p> <p>S'assurer que l'alimentation est stable, que tous les câbles sont connectés, que la tension d'alimentation secteur (les 3 phases) est correcte et redémarrer le système. Si l'erreur persiste, contacter un technicien.</p>

9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

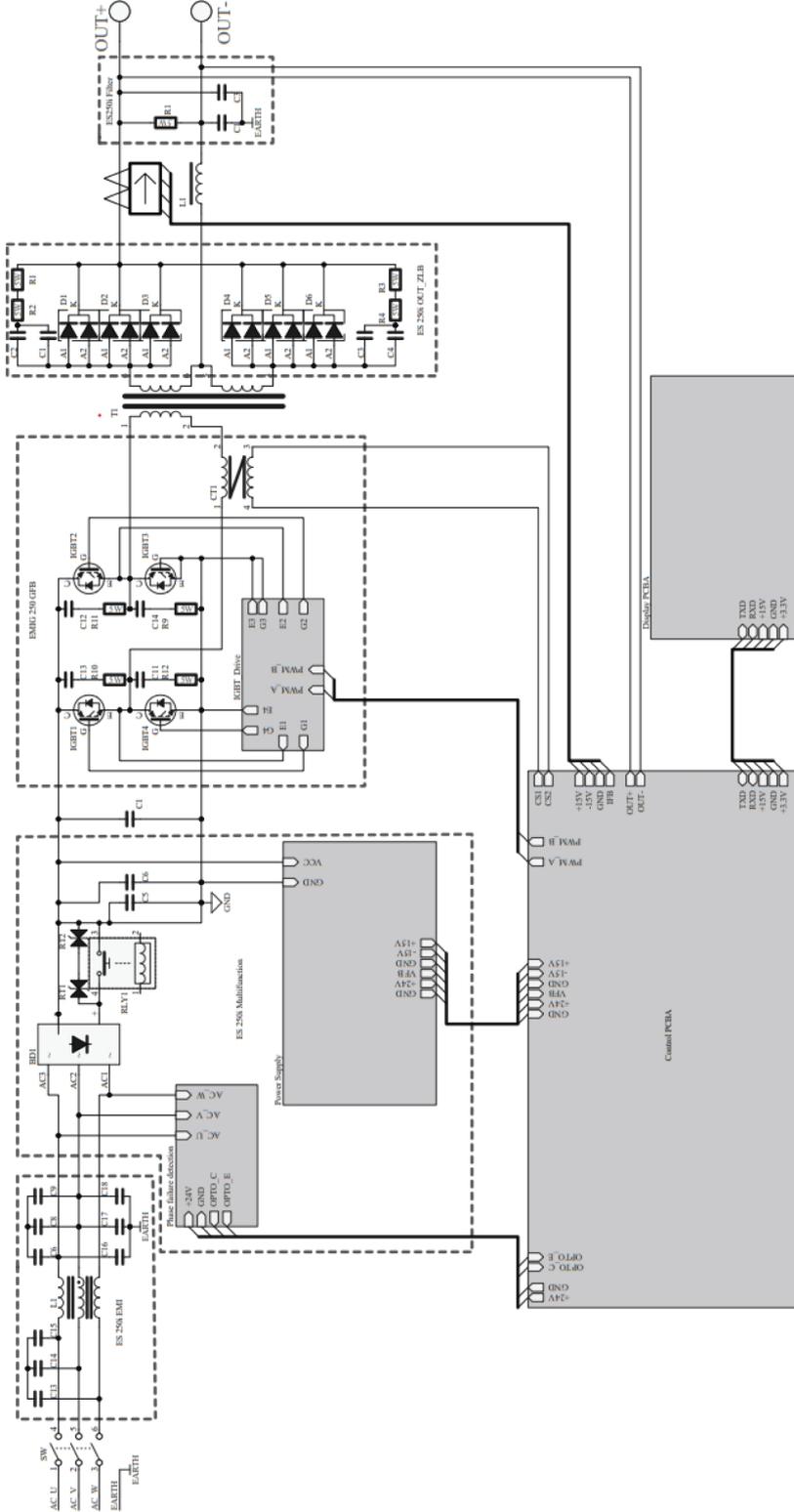
Le **Rogue ES 250i** est conçu et testé conformément à la norme internationale et européenne **CEI 60974-1**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

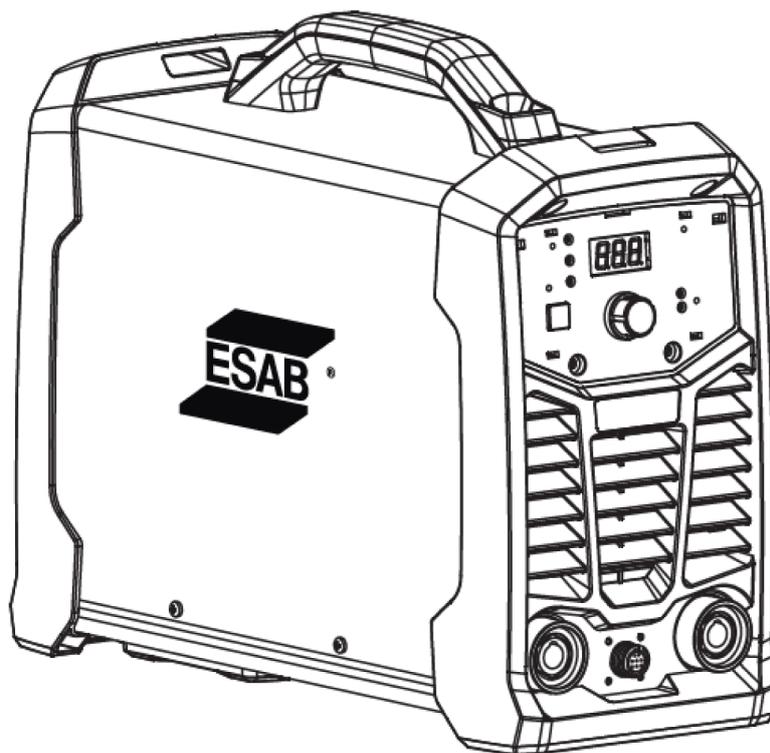
ANNEXE

SCHÉMA BLOC

À partir du numéro de série HA410YY-XXXXXX



NUMÉROS DE COMMANDE

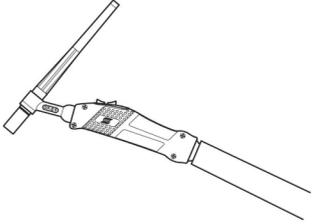
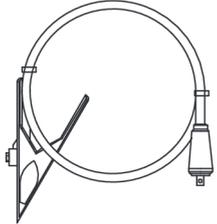
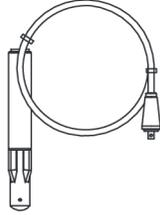
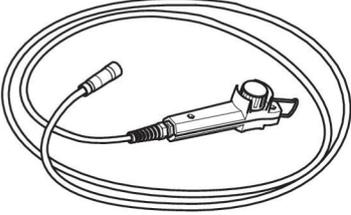
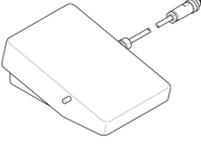


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 500 250	Power source	Rogue ES 250i	
0700 500 *	Instruction manual	Rogue ES 250i	
0700 500 265	Spare parts list	Rogue ES 250i	

Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (*). Avant d'utiliser le manuel, assurez-vous que sa couverture indique le numéro de série ou la version du logiciel qui correspond au produit.

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

ACCESSOIRES

<p>0700 025 514 0700 025 522</p>	<p>SR-B 17 V, OKC 50, 4 m SR-B 26 V, OKC 50, 4 m</p>	
<p>Return cable kits</p>		
<p>0700 006 901 0700 006 885</p>	<p>Return cable kit, OKC 50, 3 m Return cable kit, OKC 50, 5 m</p>	
<p>0700 006 900</p>	<p>Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm², 3 m, OKC 50</p>	
<p>0700 500 084</p>	<p>Remote control, MMA 4</p>	
<p>W4014450</p>	<p>Foot pedal with 4.5 m (15 ft.) cable, 8-pin</p>	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

