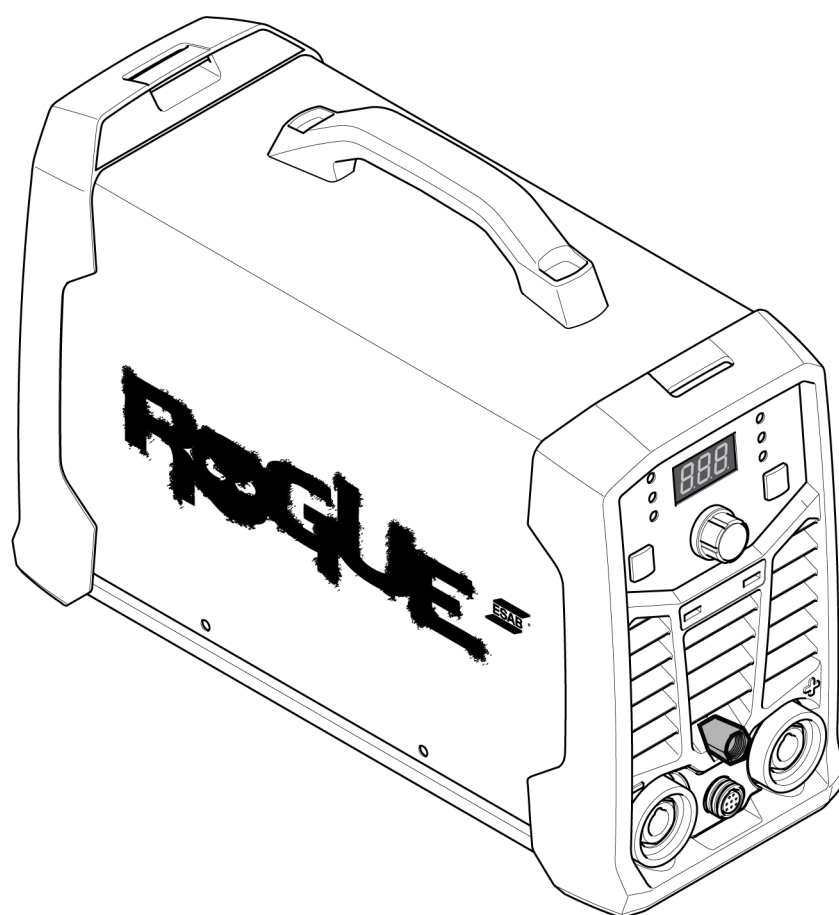


Rogue

ET 201iP PRO



Instrucciones de uso

1	SEGURIDAD	3
1.1	Significado de los símbolos	3
1.2	Precauciones de seguridad	3
1.3	Advertencia de la Propuesta 65 de California	6
2	INTRODUCCIÓN	7
2.1	Equipo	7
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	8
4	INSTALACIÓN	10
4.1	Ubicación	10
4.2	Instrucciones para el izaje	10
4.3	Alimentación eléctrica	11
5	FUNCIONAMIENTO	13
5.1	Conexiones y dispositivos de control	13
5.2	Conexión de los cables de soldadura y de retorno	13
5.3	Encendido/apagado de la alimentación	14
5.4	Control del ventilador	14
5.5	Protección térmica	14
5.6	Funciones y símbolos	15
5.7	Panel de configuración	17
5.8	Control remoto	18
6	MANTENIMIENTO	19
6.1	Mantenimiento de rutina	19
6.2	Limpieza de la fuente de alimentación	19
7	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	21
8	PEDIDOS DE REPUESTOS	23
	DIAGRAMA	24
	NÚMEROS DE PEDIDO	25
	ACCESORIOS	26

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Según se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Tenga cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, causarán lesiones personales graves o incluso la pérdida de la vida.



¡ADVERTENCIA!

Significa peligros potenciales que podrían causar lesiones personales o la pérdida de la vida.



¡PRECAUCIÓN!

Significa peligros que podrían causar lesiones personales menores.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar el equipo, lea y comprenda el manual de instrucciones y siga todas las etiquetas, las prácticas de seguridad del empleador y las hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios del equipo ESAB tienen la absoluta responsabilidad de garantizar que toda persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las precauciones de seguridad correspondientes. Las precauciones de seguridad deben cumplir con los requisitos que se aplican a este tipo de equipo. Se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones, además de las regulaciones estándar que se aplican en el lugar de trabajo.

Todo trabajo debe ser realizado por personal capacitado que esté familiarizado con la operación del equipo. La operación incorrecta del equipo podría generar situaciones peligrosas que pueden ocasionar lesiones al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo debe estar familiarizada con:
 - su operación
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las precauciones de seguridad correspondientes
 - las operaciones de soldadura y corte u otras operaciones aplicables del equipo
2. El operador debe garantizar que:
 - no haya ninguna persona no autorizada en el área de trabajo cuando se arranque el equipo
 - no haya ninguna persona sin protección cuando se golpee el arco o se inicie el trabajo con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para la operación
 - estar libre de corrientes de aire
4. Equipo de seguridad personal:
 - Use siempre el equipo de seguridad personal recomendado, como gafas protectoras, prendas ignífugas y guantes de seguridad
 - No use accesorios que suelen quedar holgados, como bufandas, pulseras, anillos, etc. que podrían quedar atrapados u ocasionar quemaduras

5. Precauciones generales:

- Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
- Los trabajos en el equipo de alta tensión **solo pueden ser realizados por un electricista calificado**
- El equipo extintor de incendios adecuado debe estar muy cerca y claramente marcado
- **No** se debe realizar la lubricación ni el mantenimiento del equipo durante la operación

Si está equipado con un enfriador ESAB

Utilice únicamente un refrigerante aprobado por ESAB. Un refrigerante no aprobado puede dañar el equipo y poner en peligro la seguridad del producto. En este caso, todos los compromisos de garantía asumidos por ESAB dejarán de ser aplicables.

Para conocer la información sobre pedidos, consulte el capítulo "ACCESORIOS" del manual de instrucciones.

**¡ADVERTENCIA!**

El corte y la soldadura por arco pueden ser perjudiciales para usted y otras personas. Tome precauciones al soldar y cortar.

**DESCARGA ELÉCTRICA: peligro de muerte**

- Instale y conecte a tierra la unidad según el manual de instrucciones.
- No toque las piezas eléctricas con tensión o electrodos con la piel, con guantes húmedos ni con la ropa húmeda.
- Utilice elementos aislantes.
- Asegúrese de que la posición para trabajar sea segura

**CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud**

- Los soldadores que usan marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los EMF podrían interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a EMF podría tener otras consecuencias para la salud que son desconocidas.
- Los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a EMF:
 - Pase el electrodo y los cables de trabajo juntos a un mismo lado del cuerpo. Sujételos con cinta si es posible. No coloque el cuerpo entre los cables de trabajo y del soplete. Nunca debe enrollarse el cable de trabajo o soplete por el cuerpo. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura lo más lejos posible del cuerpo.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se soldará.

**HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud**

- Protéjase la cabeza de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco o ambas para expulsar los humos y gases de la zona de respiración y del área en general.

**ARCOS ELÉCTRICOS: pueden causar lesiones en los ojos y quemaduras en la piel**

- Protéjase los ojos y el cuerpo. Utilice la pantalla para soldar y las lentes filtradoras correctas y use vestimenta protectora.
- Proteja a las personas que se encuentran en el lugar utilizando pantallas o cortinas adecuadas.

**RUIDO: el ruido excesivo puede dañar la audición**

Protéjase los oídos. Utilice orejeras o alguna otra protección para los oídos.

PIEZAS MÓVILES: peligro de lesiones

- Mantenga todos los paneles, las puertas y las cubiertas cerrados y bien seguros en su lugar.
- Si es necesario, solo personal calificado puede retirar cubiertas para realizar mantenimiento o solucionar problemas.



- Mantenga las manos, el cabello, la ropa holgada y las herramientas alejadas de las piezas móviles.
- Vuelva a instalar los paneles o las cubiertas, y cierre las puertas cuando haya finalizado el mantenimiento y antes de arrancar la unidad.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca.
- Evite que se produzcan en contenedores cerrados.

SUPERFICIES A ALTA TEMPERATURA: las piezas pueden provocar quemaduras

- No toque las piezas con las manos desprotegidas.
- Deje que transcurra el período de enfriamiento antes de trabajar en el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura con aislamiento térmico para evitar quemaduras.

**¡PRECAUCIÓN!**

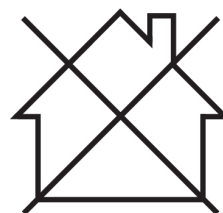
Este producto está destinado únicamente a la soldadura por arco.

**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de alimentación para descongelar las tuberías congeladas.

**¡PRECAUCIÓN!**

Los equipos clase A no se pueden utilizar en residencias donde la energía eléctrica es suministrada por el sistema público de baja tensión. Podrían surgir algunas dificultades al garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos clase A en esas ubicaciones debido a las perturbaciones conducidas y radiadas.

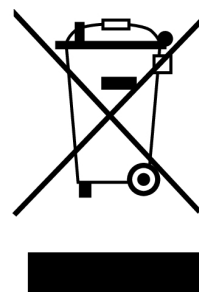
**¡NOTA!**

Deseche los equipos electrónicos en la instalación de reciclaje.

En cumplimiento con la normativa europea 2012/19/EC sobre cómo desechar los equipos eléctricos y electrónicos y su implementación de acuerdo con la legislación nacional, los equipos eléctricos y/o electrónicos que han alcanzado el fin de su vida útil se deben desechar en una instalación de reciclaje.

Como la persona responsable del equipo, es su responsabilidad obtener información sobre las estaciones de recolección aprobadas.

Para obtener más información, comuníquese con el distribuidor de ESAB más cercano.



ESAB cuenta con una gran variedad de accesorios de soldadura y equipos de protección personal a la venta. Para obtener información relacionada con pedidos, comuníquese con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

1.3 Advertencia de la Propuesta 65 de California



¡ADVERTENCIA!

Los equipos de soldadura o corte producen humos o gases que contienen sustancias químicas que el Estado de California considera como causantes de malformaciones congénitas y, en algunos casos, cáncer. (Código de Sanidad y Seguridad de California, Sección 25249.5 et seq).



¡ADVERTENCIA!

Este producto puede exponerlo a sustancias químicas, incluido plomo, conocidas en el estado de California como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Lávese las manos después de usarlo.

Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUCCIÓN

Rogue ET 201iP PRO es una fuente de alimentación basada en inversor diseñada para soldadura MMA/SMAW/Electrodo, MMA pulsada, TIG/GTAW, TIG pulsada y HF TIG.

Los accesorios de ESAB correspondientes al producto se detallan en el capítulo "ACCESORIOS" de este manual.

2.1 Equipo

Rogue ET 201iP PRO incluye lo siguiente:

- Fuente de alimentación
- Juego de cables de la abrazadera de trabajo, 6 AWG (16 mm²), 3 m
- Juego de cables de alimentación para el soporte de electrodos, 6 AWG (16 mm²) 3 m
- Soplete TIG y kit de accesorios
- Manguera de gas, 4 m
- Regulador de gas
- Adaptador de corriente (de 120 V a 230 V)
- Instrucciones de uso
- Guía de inicio rápido

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Rogue ET 201iP PRO	
Tensión de salida	230 V $\pm$ 15 % 1~ 50/60 Hz	120 V $\pm$ 15 % 1~ 50/60 Hz
Corriente primaria		
$I_{\text{máx}}$ MMA/Electrodo/SMAW	30 A	25,7 A
$I_{\text{MÁX}}$ TIG/GTAW	19,5 A	24 A
Demanda de energía sin carga cuando está en el modo de ahorro de energía	50 W	50 W
Rango de ajuste		
MMA/Stick/SMAW	20–200 A	20–110 A
TIG/GTAW	10–200 A	10–140 A
Carga admisible a MMA/Electrodo/SMAW		
Factor de intermitencia de un 25 %	200 A / 28 V	110 A / 24,4 V
Factor de intermitencia de un 60 %	129 A / 25,2 V	70 A / 22,8 V
Factor de intermitencia de un 100 %	100 A/24 V	55 A / 22,2 V
Carga admisible a TIG/GTAW		
Factor de intermitencia de un 25 %	200 A/18 V	140 A / 15,6 V
Factor de intermitencia de un 60 %	129 A / 15,2 V	90 A / 13,6 V
Factor de intermitencia de un 100 %	100 A/14 V	70 A / 12,8 V
Potencia aparente I_2 con corriente máxima	6,9 kVA	3,3 kVA
Potencia activa I_2 con corriente máxima	6,8 kW	3,26 kW
Factor de potencia con corriente máxima		
TIG/GTAW	0,99	0,99
MMA/Stick/SMAW	0,99	0,99
Rendimiento con corriente máxima		
MMA/Stick/SMAW	82 %	85 %
TIG/GTAW	82 %	85 %
Tensión de circuito abierto U_0 máx.		
VRD 35 V desactivado	78 V	78 V
VRD 35 V activado	Menor que 30 V	Menor que 30 V

	Rogue ET 201iP PRO	
Temperatura de funcionamiento	De -10 a 40 °C (De +14 a 104 °F)	De -10 a 40 °C (De +14 a 104 °F)
Temperatura de transporte	De -20 a +55 °C (De -4 a +131 °F)	De -20 a +55 °C (De -4 a +131 °F)
Presión acústica continua sin carga	Menor que 70 db	Menor que 70 db
Dimensiones l × a × alt	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 in)	
Peso	9,6 kg	
Transformador de clase aislante	F	
Clase de protección de la carcasa	IP23S	
Clase de aplicación	S	

Alimentación eléctrica, $S_{sc\ min}$

Potencia de cortocircuito mínima en la red de acuerdo con la norma IEC 61000-3-12.

Ciclo de trabajo

El factor de intermitencia define el tiempo como porcentaje de un período de diez minutos que puede soldar o cortar a una cierta carga sin sobrecarga. El factor de intermitencia es válido para 40 °C/104 °F o inferior.

Clase de protección de la carcasa

El código **IP** indica la clase de protección de la carcasa (por ejemplo, el grado de protección contra la penetración de agua u objetos sólidos).

Los equipos de la clase **IP23S** están diseñados para utilizarse tanto en interiores como en exteriores; no obstante, no se deben operar bajo la lluvia.

Clase de aplicación

El símbolo **S** indica que la fuente de alimentación está diseñada para ser utilizada en áreas con mayor peligro eléctrico.

4 INSTALACIÓN

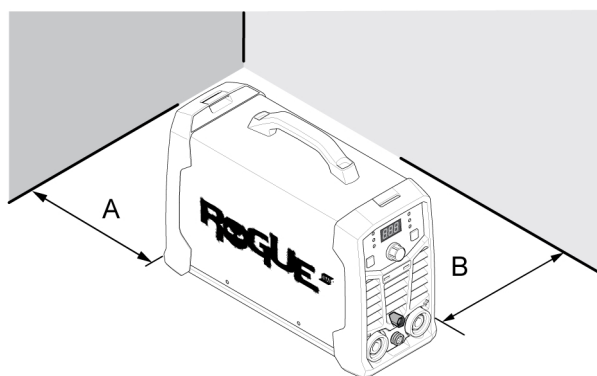
Un profesional debe llevar a cabo la instalación.

**¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado al uso industrial. En un entorno doméstico, este producto podría causar interferencia de radiofrecuencias. Es responsabilidad del usuario tomar las precauciones correspondientes.

4.1 Ubicación

Coloque la fuente de alimentación de manera que las entradas y salidas del aire de refrigeración no estén obstruidas.



A. Mínimo de 200 mm (8 in)

B. Mínimo de 200 mm (8 in)

**¡ADVERTENCIA!**

Sujete el equipo, en especial, si el suelo es desparejo o está inclinado.

4.2 Instrucciones para el izaje

Estas unidades están equipadas con una manija de transporte.

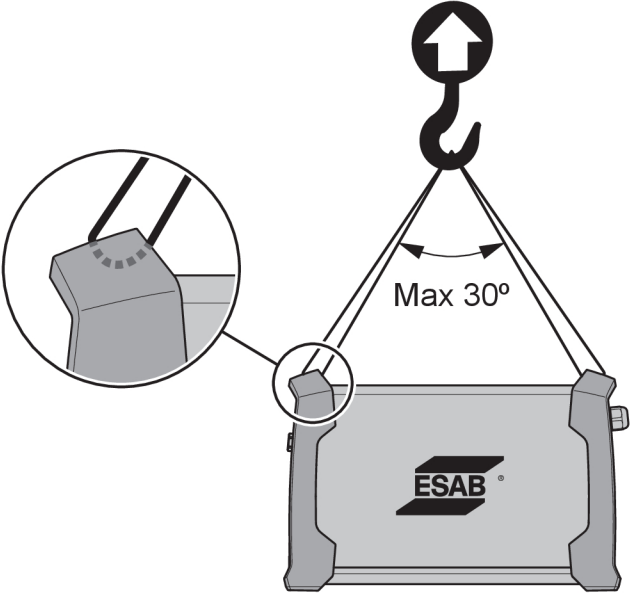
**¡ADVERTENCIA!**

Las descargas eléctricas pueden ser mortales. No toque las piezas eléctricas con tensión. Desconecte los conductores de alimentación de entrada de la línea de suministro desenergizada antes de mover la fuente de alimentación de soldadura.

**¡ADVERTENCIA!**

La caída del equipo puede causar lesiones personales graves y daños en el equipo.

Levante la unidad con la manija que está en la parte superior de la carcasa.



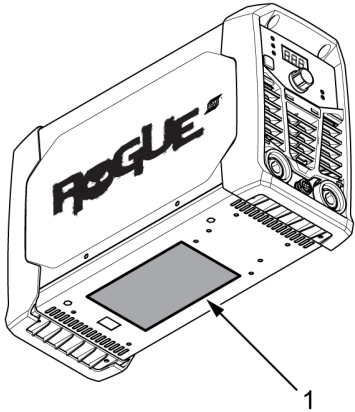
4.3 Alimentación eléctrica



¡NOTA! **Rogue ET 201iP PRO** cumple con la norma IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito sea mayor o igual que S_{scmin} en el punto de interfaz entre la fuente de suministro del usuario y el sistema público. Es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo el garantizar, mediante una consulta al operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo solo está conectado a un suministro con una potencia de cortocircuito mayor o igual a S_{scmin} . Consulte los datos técnicos en el capítulo de DATOS TÉCNICOS.

La fuente de alimentación se ajusta automáticamente a la tensión de entrada suministrada. Asegúrese de que está protegido por el valor nominal correcto del fusible. Se debe aplicar una protección de conexión a tierra, conforme a lo establecido en la normativa.

1. Placa de datos con información para la conexión de alimentación.



Tamaños de fusible recomendados y superficie mínima de cable para el ET 201iP PRO		
Tensión de alimentación	230 VAC	120 VAC
Área del cable eléctrico	14 AWG, 2,0 mm ²	14 AWG, 2,0 mm ²
Capacidad nominal de corriente máxima I_{max} MMA/Stick/SMAW	30 A	25,7 A
I_{1eff} MMA/Electrodo/SMAW	15 A	14,5 A

Tamaños de fusible recomendados y superficie mínima de cable para el ET 201iP PRO		
Fusible tipo D MCB contra sobretensión	20 A	20 A
Extensión máxima recomendada de longitud del cable	100 m	100 m
Tamaño mínimo recomendado del cable de extensión	12 AWG, 3,3 mm ²	12 AWG, 3,3 mm ²

**¡NOTA!**

Diferentes variantes de **Rogue ET 201iP PRO** están certificadas para diferentes tensiones de salida. Siempre consulte la placa de datos para ver las especificaciones de la fuente de alimentación en uso.

**¡NOTA!**

Utilice la fuente de alimentación de acuerdo con la normativa nacional correspondiente.

Alimentación por generadores

La alimentación puede suministrarse con distintos tipos de generadores. Sin embargo, algunos generadores quizá no proporcionan suficiente energía para que funcione correctamente la fuente de alimentación de soldadura. Se recomienda utilizar generadores con regulador automático de tensión (AVR) o un tipo de regulación equivalente o mejor, con potencia nominal de 7 kW.

5 FUNCIONAMIENTO

Las normas generales de seguridad para el manejo del equipo se pueden encontrar en el capítulo "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de comenzar a utilizar el equipo.

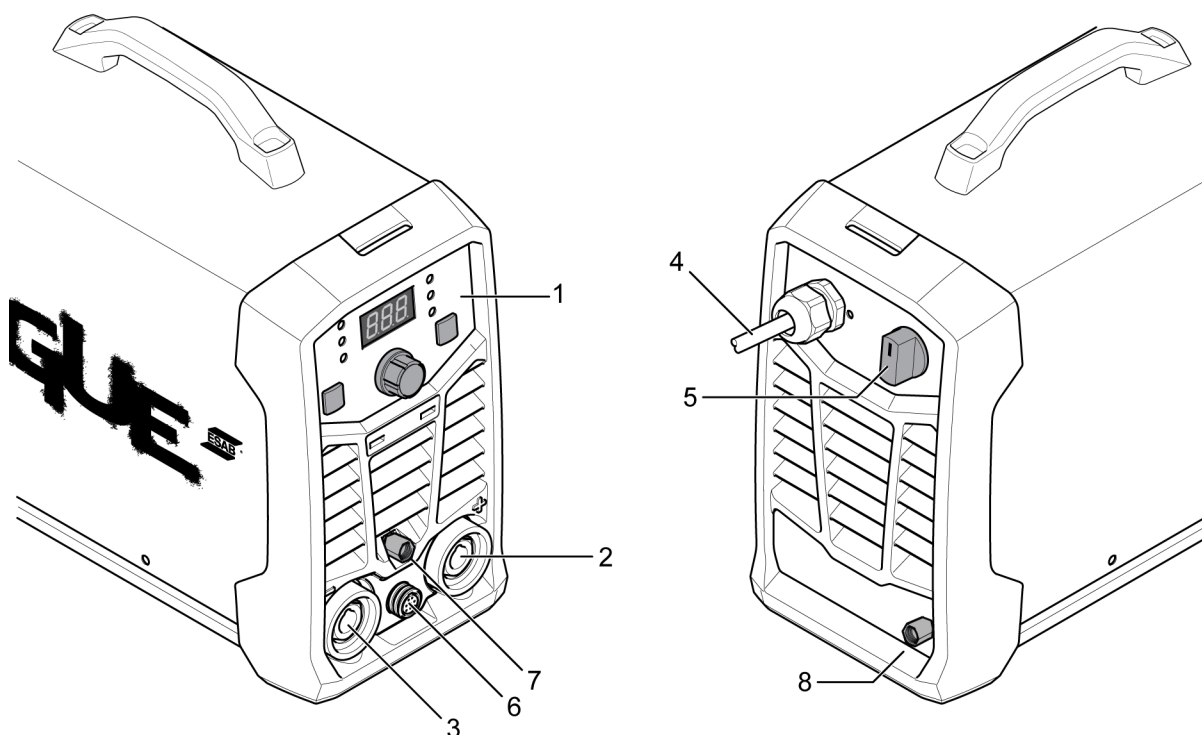

¡NOTA!

Al mover el equipo, utilice el asa correspondiente. Nunca tire de los cables.


¡ADVERTENCIA!

¡Descarga eléctrica! ¡No toque la pieza de trabajo ni el cabezal de soldadura durante la operación!

5.1 Conexiones y dispositivos de control



- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Panel de configuración | 5. Interruptor de alimentación de la red eléctrica, E/S |
| 2. Terminal positivo de soldadura | 6. TIG/interruptor GTAW/Toma remota |
| 3. Terminal negativo de soldadura | 7. Salida de suministro de gas |
| 4. Cable de alimentación | 8. Entrada de suministro de gas |

5.2 Conexión de los cables de soldadura y de retorno

La fuente de alimentación tiene dos salidas, un terminal positivo de soldadura (+) y un terminal negativo de soldadura (-) para conectar los cables de soldadura y de retorno. La salida a la cual se conecta el cable de soldadura depende del método de soldadura o el tipo de electrodo utilizado.

- Para soldaduras TIG/GTAW, el terminal negativo de soldadura (-) se utiliza para el soplete de soldadura y el terminal positivo de soldadura (+) se utiliza para el cable de retorno.

- Para soldaduras MMA/Stick/SMAW, el cable de soldadura puede estar conectado al terminal positivo de soldadura (+) o al terminal negativo de soldadura (-) según el tipo de electrodo utilizado. La polaridad de conexión se establece en el envase de los electrodos.
- 1) Conecte el cable de retorno a otra salida en la fuente de alimentación.
 - 2) Asegure la abrazadera de contacto del cable de retorno a la pieza de trabajo y asegúrese de que existe un buen contacto entre la pieza de trabajo y la salida del cable de retorno de la fuente de alimentación.

5.3 Encendido/apagado de la alimentación



¡PRECAUCIÓN!

No apague la fuente de alimentación durante la soldadura (con carga).

- 1) Para encender la alimentación, coloque el interruptor en la posición "ON" (Encendido) (E).
- 2) Para apagar la unidad, gire el interruptor a la posición "OFF" (O) (apagado).

Independientemente de que se interrumpa el suministro de alimentación eléctrica o que la fuente de alimentación se apague de manera normal, los programas de soldadura se almacenarán y estarán disponibles la próxima vez que se inicie la unidad.

5.4 Control del ventilador

ET 201iP PRO está equipada con un ventilador, con una función de activación según la demanda. La característica de activación según la demanda apaga automáticamente el ventilador de refrigeración cuando no es necesario su uso. Esto tiene dos ventajas principales: (1) minimiza el consumo de energía y (2) minimiza la cantidad de contaminantes que entran a la fuente de alimentación, como el polvo.



¡NOTA!

El ventilador solo funciona cuando es necesario para la refrigeración y se apaga automáticamente cuando no es necesario.

5.5 Protección térmica



La fuente de alimentación incluye protección térmica contra el sobrecalentamiento. Cuando se produce un sobrecalentamiento, se detiene la soldadura y el indicador de sobrecalentamiento del panel se enciende y muestra un mensaje de error en la pantalla. La protección se restablece automáticamente cuando la temperatura se reduce lo suficiente.

5.6 Funciones y símbolos



Soldadura MMA/Stick/SMAW

La soldadura MMA/SMAW/Stick también puede denominarse soldadura con electrodos recubiertos. Cuando el arco golpea, se funde el electrodo y su película forma una chatarra protectora.

En el caso de soldadura MMA/SMAW/electrodo, la fuente de alimentación se deberá complementar con lo siguiente:

- cable de soldadura con soporte para electrodo
- cable de retorno con pinza

Arco eléctrico

Arc Force La función de fuerza de arco determina cómo los cambios actuales en respuesta a las variaciones en la longitud del arco durante la soldadura. Utilice un valor bajo de fuerza del arco para obtener un arco calmo con pocas salpicaduras y use un valor alto para obtener un arco caliente y profundo.

La fuerza del arco solo se aplica a la soldadura MMA/SMAW/Electrodo.

Arranque en caliente

Hot Start La función de arranque en caliente aumenta temporalmente la corriente al principio de la soldadura. Utilice esta función para reducir el riesgo de fusión insuficiente y adhesión y raspado del electrodo.

El arranque en caliente solo se aplica a la soldadura MMA/SMAW/Electrodo.



Soldadura TIG/GTAW

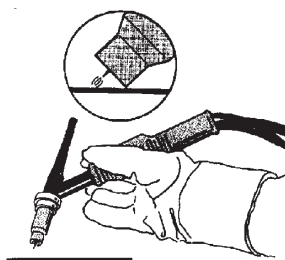
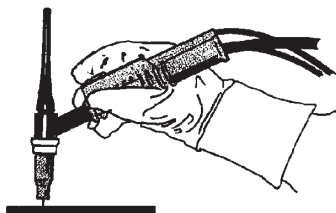
La soldadura TIG/GTAW funde el metal de la pieza de trabajo mediante un golpe de arco desde un electrodo de tungsteno que no se funde. El depósito de soldadura y el electrodo están preservados por el gas de protección.

En el caso de la soldadura TIG/GTAW, la fuente de alimentación de soldadura se deberá complementar con lo siguiente:

- un soplete TIG/GTAW con válvula de gas
- un cilindro de gas argón
- un regulador de gas argón
- electrodo de tungsteno

Esta fuente de alimentación realiza el arranque **LiftArc™**.

El electrodo de tungsteno se coloca contra la pieza de trabajo y se presiona el activador. Una vez que se levanta de la pieza de trabajo, el arco se golpea a un nivel de corriente limitado. Suelte el botón para detener el arco.



Arranque de alta frecuencia

La función de arranque de alta frecuencia (HF, del inglés "High Frequency") inicia el arco mediante una chispa desde el electrodo de tungsteno hasta la pieza de trabajo a medida que el electrodo se acerca a la pieza de trabajo y se presiona el gatillo en el soplete de TIG/GTAW.

Dispositivo de reducción de tensión (VRD)**VRD**

La función VRD garantiza que la tensión en circuito abierto no exceda los 35 V cuando no se está soldando. Esto se muestra mediante un indicador de VRD iluminado en el panel. Comuníquese con un técnico de servicio autorizado de ESAB para activar la función.

Soldadura por pulso

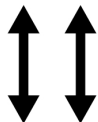
La soldadura por pulso es una técnica utilizada principalmente para mejorar el control del depósito de soldadura y el proceso de solidificación y minimizar la distorsión del material reduciendo la entrada de calor. La pulsación de la corriente da tiempo a que el depósito de soldadura se solidifique, al menos parcialmente, entre cada pulsación. Para configurar la soldadura pulsada, es necesario definir los parámetros: corriente máxima, frecuencia de pulso y corriente de fondo. El rango de frecuencia de pulso es de 0,2 a 100 Hz en el modo MMA y de 0,2 a 500 Hz en el modo TIG.

Indicador del modo de activación

El control del modo de activación se utiliza para cambiar la funcionalidad del activador del soplete entre 2 tiempos (2T) y 4 tiempos (4T) en el modo TIG/GTAW.

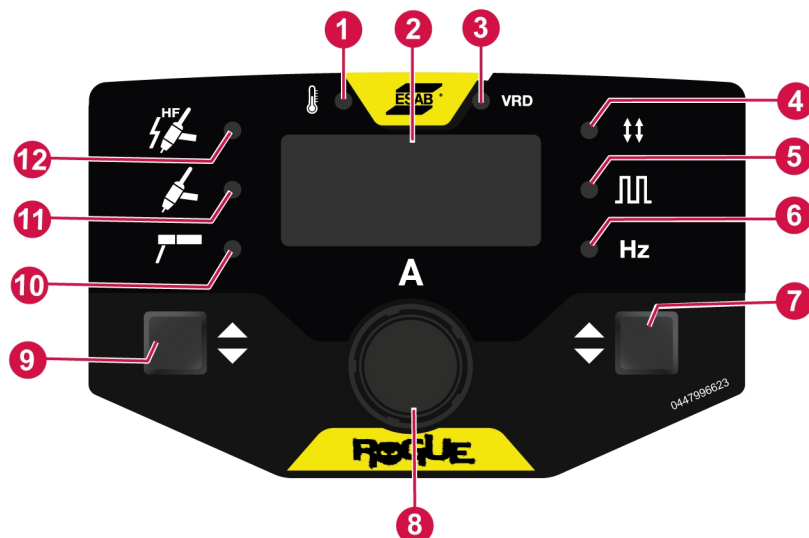
**Modo 2T (2 tiempos)**

Modo 2T (cuando el indicador del modo de activación no está encendido). En este modo, el gatillo del soplete debe permanecer presionado para que la salida de soldadura esté activa. Mantenga presionado el gatillo del soplete para activar la fuente de alimentación (soldadura). Suelte el interruptor de gatillo del soplete para detener la soldadura.

**Modo 4T (4 tiempos)**

Modo 4T (activo cuando se enciende el indicador del modo de activación). Este modo de soldadura se utiliza principalmente para las soldaduras prolongadas a fin de reducir la fatiga del operador. En este modo, el operador puede presionar y soltar el gatillo del soplete y la salida seguirá activa. Para desactivar la fuente de alimentación, se debe volver a presionar y soltar el interruptor de gatillo, lo que elimina la necesidad de que el operador mantenga presionado el gatillo del soplete.

5.7 Panel de configuración



- | | |
|---|--|
| 1. Indicador de sobrecalentamiento | 7. Botón Options (Opciones) |
| 2. Pantalla | 8. Perilla de control de corriente de la soldadura y perilla de control de la función avanzada |
| 3. Indicador de la función VRD (tensión de circuito abierto reducida) | 9. Botón Process selection (Selección de procesos) |
| 4. Indicador del modo de activación | 10. Indicador MMA/SMAW/Electrodo |
| 5. Indicador del modo de pulso | 11. Indicador TIG LiftArc™ |
| 6. Indicador de frecuencia | 12. Indicador de TIG HF |

Botón Process selection (selección de proceso) (9):

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA/SMAW/Electrodo (10)
- Navegación
- Selección de parámetros

Presione el botón Process selection (Selección de procesos) (9) durante 3 segundos para ir al menú de la función avanzada y presione el botón Process selection (Selección de procesos) (9) para seleccionar los valores.

Perilla de control (8):

Para cambiar los valores.

En el modo TIG HF o LiftArc™

- Tiempo de preflujo de gas (PREG de 0 a 5 s)
- Corriente de arranque (IGNA de 10 a 100 %)
- Tiempo de ascenso (SLPU de 0 a 10 s)
- Tiempo de descenso (SLPD de 0 a 10 s)
- Corriente final (FINA de 10 a 100 %)
- Tiempo de posflujo de gas (POSG de 0,5 a 15 s)
- Corriente de fondo (BKGA de 10 a 100 %)

En el modo de soldadura MMA/SMAW/Electrodo:

- Corriente de fondo (BKGA del 60 al 80 %)
- Arranque en caliente (HOTS de -10 a +10)
- Fuerza de arco (ARCF de -10 a +10)

- Electrodo de celulosa (CELL Encendido/Apagado)

Botón Options (Opciones) (7):

Presione el botón Options (Opciones) (7) para ajustar lo siguiente:

- Modo de disparo (4): 2 tiempos/4 tiempos.
- Modo de pulso (5): (Activado/Desactivado).
- Frecuencia (6): de 0,2 a 100 Hz en el proceso MMA/SMAW/Electrodo o de 0,2 a 500 Hz en el proceso TIG/GTAW) - solo si el modo de pulso está encendido.

5.8 Control remoto

Conecte el control remoto a la parte delantera de la fuente de alimentación. Cuando el control remoto está conectado, se activa automáticamente. La configuración máxima de la fuente de alimentación será determinada por el respectivo control del panel delantero, independientemente de la configuración del dispositivo de control remoto.

6 MANTENIMIENTO


¡ADVERTENCIA!

Durante la limpieza y el mantenimiento, se debe desconectar la alimentación eléctrica.


¡PRECAUCIÓN!

Solo el personal con el conocimiento adecuado sobre electricidad (personal autorizado) puede retirar las placas de seguridad.


¡PRECAUCIÓN!

El producto está cubierto por la garantía del fabricante. Cualquier intento de llevar a cabo trabajos de reparación en centros de servicio o con personal no autorizados anulará la garantía.


¡NOTA!

El mantenimiento regular es muy importante para un funcionamiento seguro y confiable.


¡NOTA!

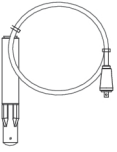
Realice el mantenimiento con más frecuencia cuando haya mucha presencia de polvo.

Antes de cada uso, controle lo siguiente:

- El producto y los cables no están dañados.
- El soplete está limpio y sin daños.

6.1 Mantenimiento de rutina

Programe el mantenimiento durante condiciones normales. Revise el equipo antes de cada uso.

Intervalo	Zona de mantenimiento		
Cada 3 meses	 Limpie o sustituya las etiquetas ilegibles.	 Limpie los terminales de soldadura.	 Compruebe que los cables de soldadura están bien, o cámbielos.
Cada 6 meses	 Limpie el interior del equipo. Utilice aire comprimido seco con presión reducida.		

6.2 Limpieza de la fuente de alimentación

Para mantener el rendimiento y aumentar la vida útil de la fuente de alimentación, resulta imperativo limpiarlo de manera regular. La frecuencia depende de los siguientes factores:

- El proceso de soldadura
- El tiempo de arco
- El entorno de trabajo

**¡PRECAUCIÓN!**

Asegúrese de que el procedimiento de limpieza se realice en un espacio de trabajo adecuado y preparado.

**¡PRECAUCIÓN!**

Durante la limpieza, siempre use el equipo de protección personal recomendado, como tapones para los oídos, gafas de seguridad, mascarillas, guantes y zapatos de seguridad.

- 1) Desconecte la fuente de alimentación del suministro eléctrico.
- 2) Abra la carcasa y utilice una aspiradora para eliminar la suciedad acumulada, las virutas de metal, la escoria y los materiales sueltos. Mantenga limpias las superficies de derivación y de los tornillos de derivación, ya que el material extraño acumulado puede reducir la corriente de soldadura de salida de los soldadores.

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de llamar a un técnico de servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

- Compruebe que el voltaje de alimentación esté desconectado antes de iniciar cualquier tipo de acción de reparación.

Tipo de falla	Acción correctiva
Problemas básicos de soldadura MMA/Stick/SMAW	Verifique que el proceso de soldadura esté configurado en MMA/SMAW/Electrodo.
	Asegúrese de que los cables de soldadura y de retorno estén correctamente conectados a la fuente de alimentación.
	Asegúrese de que la abrazadera de retorno tenga un buen contacto con la pieza de trabajo.
	Compruebe que la polaridad y los electrodos utilizados sean los correctos. Para ver la polaridad, controle el embalaje del electrodo.
	Asegúrese de que se haya establecido la corriente de soldadura (A) adecuada.
	Ajuste la fuerza del arco y el arranque en caliente.
Problemas de soldadura TIG/GTAW	Compruebe que el proceso de soldadura esté configurado para TIG/GTAW LiftArc™, según sea necesario.
	Asegúrese de que el soplete TIG/GTAW y los cables de retorno estén correctamente conectados a la fuente de alimentación.
	Asegúrese de que la abrazadera de retorno tenga un buen contacto con la pieza de trabajo.
	Asegúrese de que el conductor del soplete TIG/GTAW esté conectado al terminal negativo de soldadura.
	Asegúrese de utilizar el gas de protección, el flujo de gas, la corriente de soldadura, la ubicación del rodillo de llenado, el diámetro del electrodo y el modo de soldadura de la fuente de alimentación correctos.
No se forma el arco	Asegúrese de que el interruptor de la fuente de alimentación eléctrica esté encendido.
	Compruebe que la pantalla esté encendida para verificar que la fuente de alimentación tiene corriente.
	Compruebe que el panel de configuración muestre los valores correctos.
	Asegúrese de que los cables de soldadura y de retorno estén correctamente conectados.
	Revise los fusibles del suministro eléctrico.
Se interrumpe el suministro de corriente durante la soldadura	Compruebe si la luz LED de sobrecalentamiento (protección térmica) del panel de configuración está encendida.
	Continúe con la resolución de la falla "No se forma el arco".

Tipo de falla	Acción correctiva
Los disparos por protección térmica son frecuentes	Asegúrese de que no se haya excedido el ciclo de trabajo recomendado para la corriente de soldadura.
	Consulte la sección "Ciclo de trabajo" de la fuente de alimentación en Sección 3 "Datos técnicos", página 9.
	Asegúrese de que las entradas o las salidas de aire no estén obstruidas.
	Limpie el interior de la máquina con métodos de mantenimiento de rutina.

8 PEDIDOS DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

Las reparaciones y los trabajos eléctricos deben ser realizados por un técnico del servicio autorizado de ESAB. Utilice solo piezas usadas y repuestos originales ESAB.

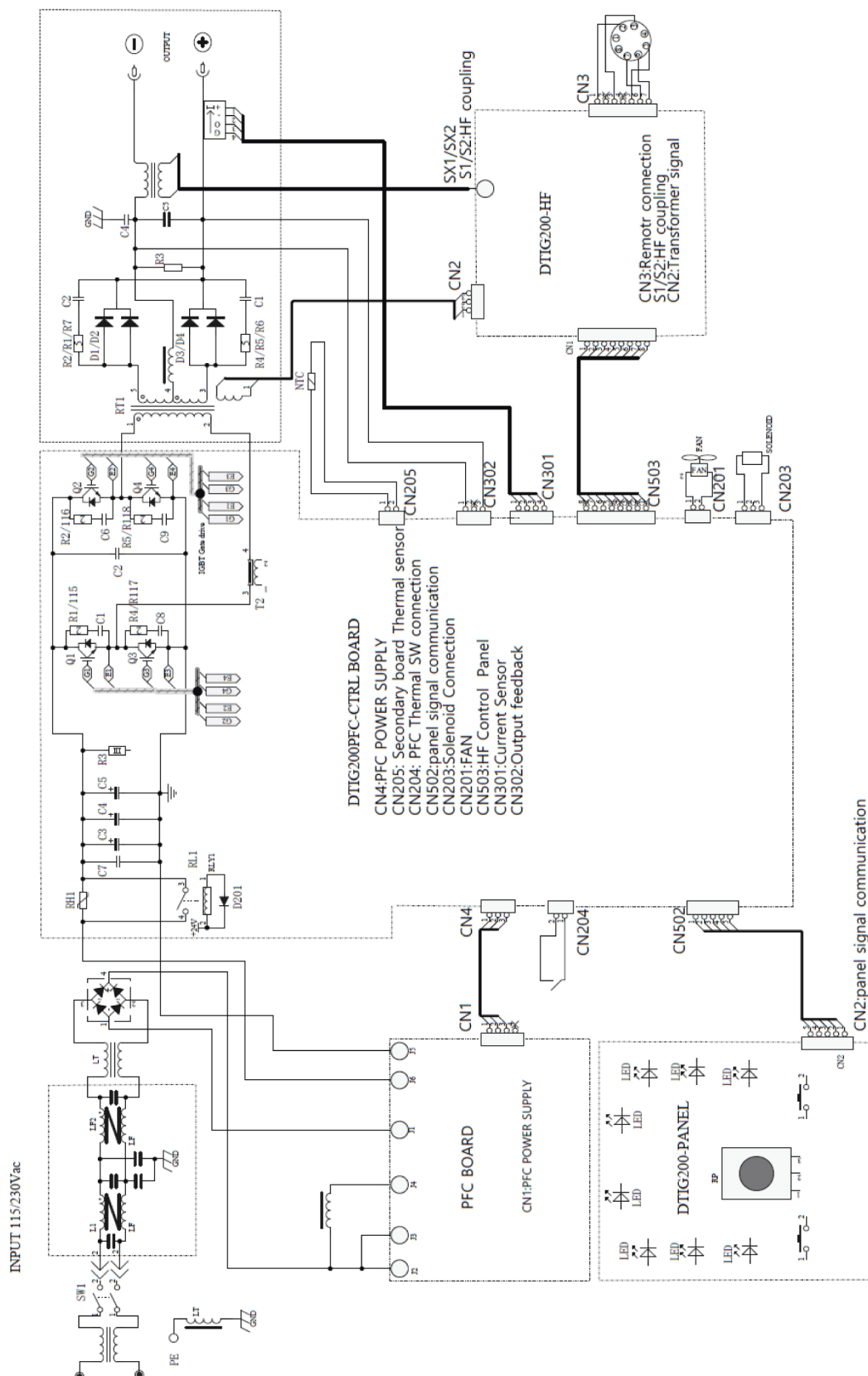
El **Rogue ET 201iP PRO** está diseñado y probado de acuerdo con las normas internacionales y norteamericanas **CSA E60974-1** y **ANSI/IEC 60974-1**. Al finalizar el trabajo de servicio de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de las personas que realizan el trabajo garantizar que el producto sigue cumpliendo con los requisitos de los estándares anteriores.

Las piezas de repuesto y de desgaste se pueden solicitar a través del distribuidor de ESAB más cercano. Consulte esab.com. Al realizar el pedido, detalle el tipo de producto, número de serie, designación y número de repuesto de acuerdo con la lista de repuestos. Esto facilita el envío y garantiza la correcta entrega.

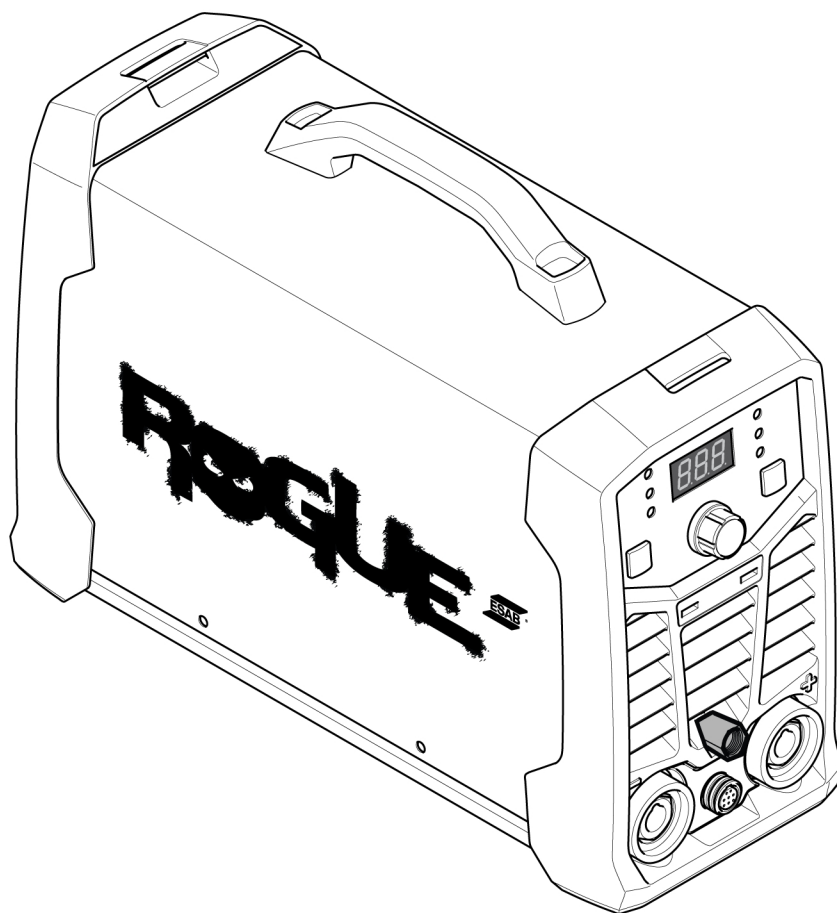
ANEXO

DIAGRAMA

A partir del número de serie HA430-xxxx-xxxx



NÚMEROS DE PEDIDO

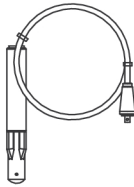
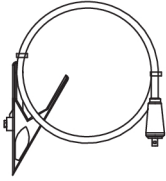
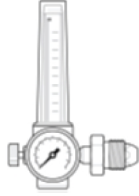
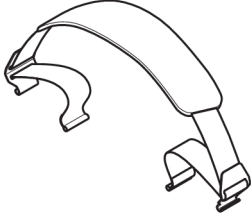
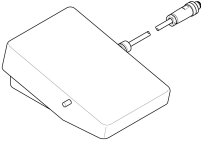


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 023	Power source	Rogue ET 201iP PRO	NAM
0448 683 *	Instruction manual		

Los últimos tres dígitos del número del documento del manual indican la versión del manual. Por lo tanto, en este documento, se sustituyen por el símbolo “*”. Asegúrese de utilizar un manual con un número de serie o una versión de software que corresponda al producto. Consulte la primera página del manual.

La documentación técnica está disponible en Internet, en: www.esab.com

ACCESORIOS

TIG torches		
0700 026 636	TIG torch, SR-26, 4 m, remote	
0700 026 637	TIG torch, SR-26, 8 m, remote	
0700 026 638	Accessory kit, torch 17/26	
WS200E13	Electrode holder, 200 A and lead assembly, 4 m, 50 mm	
WS200G10	Ground clamp, 200 A and lead assembly, 3 m, 50 mm	
0781-2701 GRF400-580	Regulator flow meter	
W4014000	Power adapter	
0700 500 086	Shoulder strap	
W4014450	Foot pedal, 8-pin	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obtener información de contacto, visite <http://esab.com>

ESAB Corporation, 2800 Airport Road Denton, TX 76207, USA, Phone +1 800 378 8123

manuals.esab.com

