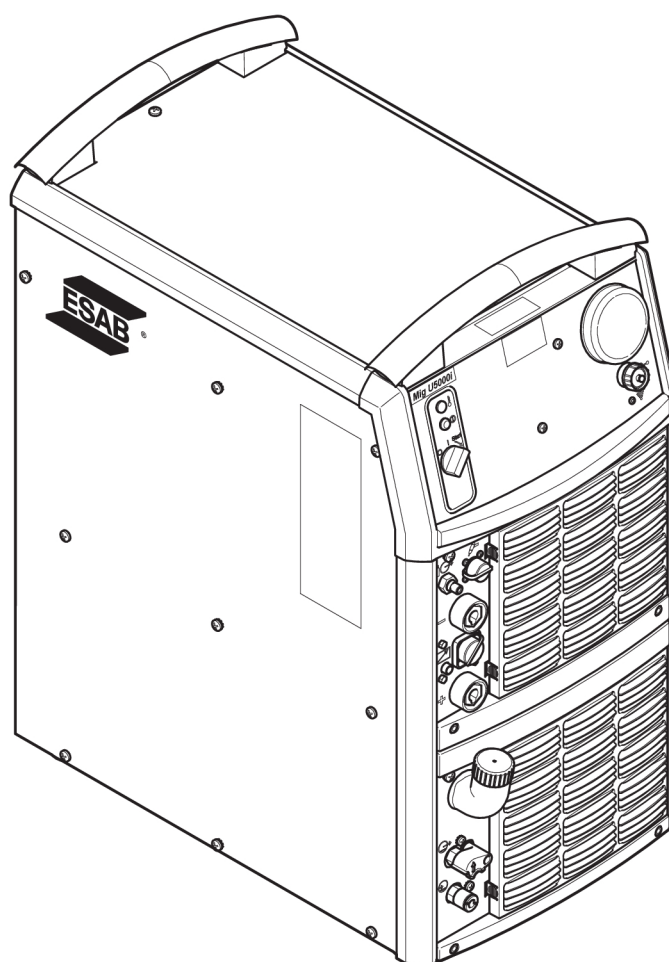




Aristo®

Mig U5000i WeldCloud™

400 V



Návod na použitie



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU;

The EMC Directive 2014/30/EU;
The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Mig 5000i / 5000iw WeldCloud from serial number OP444 YY XX XXXX
Mig U5000i / U5000iw WeldCloud from serial number OP444 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 IEC 60974-2: 2019	Arc Welding Equipment - Part 2: Liquid cooling systems
EN IEC 60974-3:2019	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014/A 1 :2015,	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 303 446-2.	Electromagnetic Compatibility (EMC) standard for combined and/or integrated radio and non-radio equipment; Part 2: Specific conditions for equipment intended to be used in industrial locations
EN 301 489-17 V3.2.0	Part 17: Specific conditions for Broadband Data Transmission Systems
EN 301 489-19 V2.1.0	Part 19: Specific conditions for GPS
E.N 301 489-52 V1 .1.0	Part 52: Specific conditions for Cellular Communication
EN 301 489-1 V2.2.0	Part 1: Common technical requirements
EU no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
Mig U5000(w) and U5000i(w) WeldCloud are part of the ESAB Aristo 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
2024-10-18

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	BEZPEČNOST	4
1.1	Význam symbolov	4
1.2	Bezpečnostné opatrenia	4
2	ÚVOD	8
2.1	Vybavenie	8
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	9
4	INŠTALÁCIA	11
4.1	Pokyny na zdvíhanie	11
4.2	Výber umiestnenia	11
4.3	Sieťové napájanie	11
4.4	ukončovací odpor	12
4.5	Pripojenie viacerých jednotiek podávania drôtu	12
5	PREVÁDZKA	14
5.1	Pripojenia a ovládacie zariadenia	15
5.2	Zapínanie zväracieho zdroja	16
5.3	Regulácia ventilátora	16
5.4	Ochrana proti prehrievaniu	16
5.5	Chladiaca jednotka	16
5.6	Jednotka diaľkového ovládania	17
5.7	Jednotka WeldCloud™	17
6	ÚDRŽBA	18
6.1	Denne	18
6.2	V prípade potreby	18
6.3	Každý rok	19
7	RIEŠENIE PROBLÉMOV	20
8	OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV	21
	SCHÉMA	22
	OBJEDNÁVACIE ČÍSLA	24
	ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV	25
	PRÍSLUŠENSTVO	26

1 BEZPEČNOST

1.1 Význam symbolov

Ako sa používajú v tomto manuáli: **Buďte opatrní! Dávajte pozor!**



NEBEZPEČENSTVO!

Znamená bezprostredné ohrozenie, ktoré, pokiaľ mu nepredídete, môže spôsobiť bezprostredný vážny úraz alebo ohrozenie života.



VÝSTRAHA!

Znamená potenciálne riziko, ktoré môže spôsobiť poranenie alebo ohrozenie života.



UPOZORNENIE!

Znamená riziko, ktoré môže spôsobiť ľahký úraz.



VÝSTRAHA!

Pred použitím si prečítajte a osvojte návod na obsluhu a sledujte všetky štítky, bezpečnostné predpisy zamestnávateľa a karty bezpečnostných údajov (SDS).



1.2 Bezpečnostné opatrenia

Používatelia zariadení ESAB nesú konečnú zodpovednosť za to, že zaistia, aby každý, kto pracuje s takýmto zariadením alebo v jeho blízkosti, dodržiaval všetky príslušné bezpečnostné opatrenia. Bezpečnostné opatrenia musia spĺňať požiadavky vzťahujúce sa na tento typ zariadení. Odporúčame dodržiavať okrem predpisov a noriem platných pre dané pracovisko aj ďalej uvedené odporúčania.

Všetky práce musí vykonávať školený personál, ktorý je dobre oboznámený s obsluhou zariadenia. Nesprávna obsluha zariadenia môže viesť ku vzniku nebezpečných situácií, následkom ktorých môže dôjsť k úrazu obsluhy alebo k poškodeniu zariadenia.

1. Každý, kto používa toto zariadenie, musí byť dobre oboznámený s:
 - s jeho prevádzkou
 - umiestnením núdzových vypínačov
 - princípom jeho činnosti
 - platnými bezpečnostnými opatreniami
 - zváraním a rezaním alebo iným príslušným použitím vybavenia
2. Obsluha musí zabezpečiť, aby:
 - pri spustení zariadenia nebola v jeho pracovnom priestore žiadna neoprávnená osoba
 - nikto nebol nechránený pri zapálení oblúka alebo začatí práce so zariadením
3. Pracovisko musí byť:
 - vhodné na daný účel
 - bez prievanov

4. Osobné ochranné prostriedky:
 - Vždy používajte osobné ochranné prostriedky, ako sú ochranné okuliare, odev odolný proti ohňu a ochranné rukavice
 - Nenoste voľné doplnky či ozdoby, ako sú šály, náramky, prstene atď., ktoré by sa mohli zachytiť alebo spôsobiť popáleniny
5. Všeobecné bezpečnostné opatrenia:
 - Presvedčte sa, či je spätný vodič bezpečne pripojený
 - Prácu na vysokonapäťovom zariadení **smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár**
 - K dispozícii musí byť vhodný a jasne označený hasiaci prístroj
 - Mazanie a údržbu zariadenia **nesmiete** vykonávať počas jeho prevádzky.

**VÝSTRAHA!**

Zváranie a rezanie oblúkom môže byť nebezpečné pre vás aj pre iné osoby. Pri zváraní alebo rezaní dodržiajte bezpečnostné opatrenia.

**ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM – Dokáže usmrtiť.**

- Vykonajte montáž a uzemnenie zariadenia v súlade s návodom na použitie.
- Nedotýkajte sa častí alebo elektród pod napätím holou kožou, vlhkými rukavicami alebo vlhkým odevom.
- Izolujte sa od pracovných a uzemňovacích vodičov.
- Pri práci dbajte na bezpečný pracovný postoj.

**ELEKTROMAGNETICKÉ POLIA – Môžu byť zdraviu škodlivé**

- Zvárači, ktorí používajú kardiostimulátor, by sa mali pred zváraním poradiť so svojím lekárom. Elektromagnetické polia môžu mať na niektoré kardiostimulátory rušivý vplyv.
- Vystavenie účinkom elektromagnetického poľa môže mať aj ďalšie účinky na zdravie, ktoré sú zatiaľ neznáme.
- Zvárači by mali dodržiavať tieto postupy, aby čo najviac obmedzili vystavenie účinkom elektromagnetických polí:
 - Vodiče k elektróde a pracovné káble vedte spolu na rovnakej strane tela. Ak je to možné, prichyťte ich páskou. Nestojte medzi horákom a pracovnými káblami. Nikdy si neovíjajte horák ani pracovné káble okolo tela. Zvárací zdroj a káble držte čo najďalej od tela.
 - Pracovný kábel pripojte k zvarencu čo najbližšie k zvaranej ploche.

**DYM A PLYNY – Môžu byť zdraviu škodlivé.**

- Nevystavujte tvár i hlavu pôsobeniu dymu.
- Používajte vetranie, odsávanie pri oblúku, alebo oboje, aby sa výpary a plyny nedostali do vašej oblasti dýchania a okolitého priestoru.

**OBLÚKOVÉ ŽIARENIE – Môže poraniť oči a spáliť kožu.**

- Chráňte si oči aj telo. Používajte správny ochranný štít, okuliare s filtračnými sklami a ochranný odev.
- Okoloidúcich chráňte vhodnými štítmami alebo závesmi.

**HLUK – Nadmerný hluk môže poškodiť sluch.**

Chráňte si uši. Noste chrániče uší alebo iné prostriedky na ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ ČASTI – Môžu spôsobiť zranenia.**

- Dbajte na to, aby boli všetky dvierka, panely, ochranné kryty a kryty zatvorené a zaistené proti pohybu.
- V prípade potreby na účely údržby a odstraňovania porúch môžu kryty odmontovať len kvalifikované osoby.
- Dbajte na to, aby sa vaše ruky, vlasy, voľné oblečenie a nástroje nedostali do kontaktu s pohyblivými časťami.
- Po skončení údržby ešte pred spustením zariadenia namontujte späť panely alebo kryty a zatvorte dvierka.

**NEBEZPEČENSTVO POŽIARU**

- Iskry (odstreľujúci kov) môžu spôsobiť požiar. Uistite sa, či sa v blízkosti nenachádzajú žiadne horľavé materiály.
- Nepoužívajte na zatvorené nádoby.

**HORÚCI PORVRCH – Diely môžu spôsobiť popálenie**

- Nedotýkajte sa dielov holými rukami.
- Pred prácou na zariadení ho nechajte vychladnúť.
- Ak chcete manipulovať s horúcimi dielmi, použite vhodné nástroje a/alebo izolované zväracie rukavice na ochranu pred popálením.

**UPOZORNENIE!**

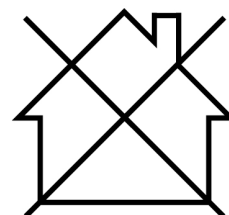
Tento výrobok je určený výhradne na zváranie oblúkom.

**VÝSTRAHA!**

Nepoužívajte tento zdroj energie na rozmrazovanie zamrznutého potrubia.

**UPOZORNENIE!**

Zariadenie triedy A nie je určené na používanie v obytných oblastiach, v ktorých je elektrické napájanie zaistované verejnou, nízkonapäťovou rozvodnou sieťou. Kvôli rušeniu šírenému vedením a vyžarovaním sa môžu v takýchto oblastiach objaviť prípadné ťažkosti so zaručením elektromagnetickej kompatibility pri zariadení triedy A.





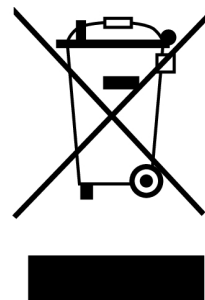
POZOR!

Elektronické zariadenia likvidujte prostredníctvom recyklačných stredísk!

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení a v súlade s jej vykonávacími predpismi podľa vnútroštátneho zákonodarstva musí byť elektrické alebo elektronické zariadenie po skončení životnosti zlikvidované prostredníctvom recyklačných stredísk.

Ako osoba zodpovedná za zariadenie ste zodpovedný za získanie informácií o schválených zberniciach tohto odpadu.

Ak chcete ďalšie informácie, obráťte sa na najbližšieho predajcu spoločnosti ESAB.



Spoločnosť ESAB ponúka na predaj sortiment zvracieho príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov. Pre informácie o objednávaní kontaktuje miestneho predajcu spoločnosti ESAB alebo navštívte našu webovú lokalitu.

2 ÚVOD

Mig U5000i WeldCloud™ je zvárací zdroj MIG/MAG a TIG.

Tento návod platí pre:

- Mig U5000iw s chladiacou jednotkou a jednotkou WeldCloud™.

Tento zvárací zdroj je určený na použitie s jednotkou posuvu drôtu RobustFeed U6, RobustFeed U82 a RobustFeed Pulse.

Všetky nastavenia sa nastavujú na jednotke podávania drôtu alebo na riadiacej skrini.

Sériové č.	MIG	TIG	MMA	Drážkovanie	Verzia softvéru
Pred OP444	x	x	x	x	1.90P
Od OP444	x	x			1.90Q

Zvárací zdroj **Mig U5000i WeldCloud™** je spojený s jednotkou U8₂ a dodáva sa s riadiacou skriňou, ktorá umožňuje bezdrôtové monitorovanie.

Príslušenstvo spoločnosti ESAB na tento produkt nájdete v kapitole PRÍSLUŠENSTVO v tejto príručke.

Ďalšie informácie o jednotkách podávania nájdete v návodoch na obsluhu.

Ďalšie informácie o softvéri WeldCloud™ nájdete v stručnej úvodnej príručke.

2.1 Vybavenie

Zvárací zdroj sa dodáva s ukončovacím odporom, 5 m spätným káblom a návodom na obsluhu.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Mig U5000i WeldCloud™	
Sieťové napätie	400 V ± 10 %, 3~ 50/60 Hz
Sieťové napájanie	S_{scmin} 8,7 MVA Z_{max} 0,018 Ω
Primárny prúd	
I_{max} MIG/MAG (GMAW)	33 A
I_{max} TIG (GTAW)	26 A
Spotreba energie bez zaťaženia v úspornom režime, 6,5 min. po zváraní	
TIG/MIG (GTAW/GMAW)	45 W
Rozsah napätia/prúdu	
MIG/MAG (GMAW)	8 – 60 V / 16 – 500 A
TIG (GTAW)	4 – 500 A
Dovolené zaťaženie pri MIG/MAG (GMAW)	
60 % zaťažovací cyklus	500 A/39 V
100 % zaťažovací cyklus	400 A / 34 V
Dovolené zaťaženie pri TIG (GTAW)	
60 % zaťažovací cyklus	500 A / 30 V
100 % zaťažovací cyklus	400 A / 26 V
Účinník pri maximálnom prúde (I_2)	
TIG	0,88
MIG	0,90
Účinnosť pri maximálnom prúde (I_2)	
TIG	82 %
MIG	86 %
Napätie na svorkách U_0 max	
MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW) bez funkcie VRD ¹⁾	72 – 88 V
U_{0L} „Live TIG (GTAW)“, funkcia VRD deaktivovaná ²⁾	79 V
MIG/MAG (GMAW), funkcia VRD deaktivovaná ²⁾	59 V
Funkcia VRD aktivovaná ²⁾	< 35 V
Prevádzková teplota	-10 až +40 °C (14 až 104 °F)
Prepravná teplota	-20 až +55 °C (-4 až 131 °F)
Rozmery d × š × v bez chladiacej jednotky	625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,5 palca)
s chladiacou jednotkou	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6 palca)

	Mig U5000i WeldCloud™
Súvislý akustický tlak bez zaťaženia	<70 db (A)
Hmotnosť bez chladiacej jednotky s chladiacou jednotkou	82 kg (183 lb)
	102 kg (225 lb)
Trieda izolácie transformátora	H
Trieda krytia	IP23
Trieda použitia	S

¹⁾ Platí pre napájacie zdroje bez špecifikácie VRD na typovom štítku.

²⁾ Platí pre napájacie zdroje so špecifikáciou VRD na typovom štítku. Funkcia VRD je vysvetlená v návode na obsluhu ovládacieho panelu.

4 INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonávať odborník.



POZOR!

Požiadavky na napájacie napätie

Toto zariadenie spĺňa požiadavky normy IEC 61000-3-12 pod podmienkou, že skratový výkon je vyšší alebo rovný hodnote S_{scmin} uvádzanej v technických údajoch v mieste pripojenia prívodu používateľa k verejnému systému. V tomto prípade je inštalujúca osoba alebo používateľ zariadenia zodpovedný za zabezpečenie, v prípade potreby po konzultácii s prevádzkovateľom rozvodnej siete, aby bolo zariadenie pripojené iba k zdroju so skratovým výkonom vyšším alebo rovným hodnote S_{scmin} . Údaje nájdete v kapitole TECHNICKÉ ÚDAJE.

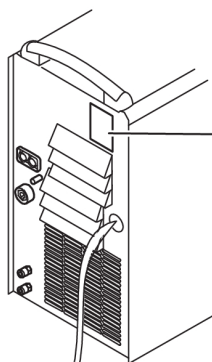
4.1 Pokyny na zdvíhanie

Zvárací zdroj	Vozík a zvárací zdroj	Vozík 2 a zvárací zdroj

4.2 Výber umiestnenia

Zvárací zdroj umiestnite tak, aby vstupné a výstupné otvory na chladiaci vzduch neboli upchané.

4.3 Sieťové napájanie



Skontrolujte, či je jednotka pripojená k správnej sieťovej napájacej napätia a či je chránená poistkami so správnou menovitou hodnotou. Musí sa použiť ochranný uzemňovací vodič v súlade s požiadavkami predpisov.

Typový štítok s údajmi o napájacej prípojke

Odporúčané menovité hodnoty poistky a minimálne prierezy kábla

Mig U5000i WeldCloud™	400 V 3~ 50 Hz
Sieťové napätie	400 V
Prierez sieťového kábla, mm ²	4G6
Prúd fázy, I _{1eff}	28 A
Poistka	
Proti prepätiu	25 A
Typ C MCB	32 A

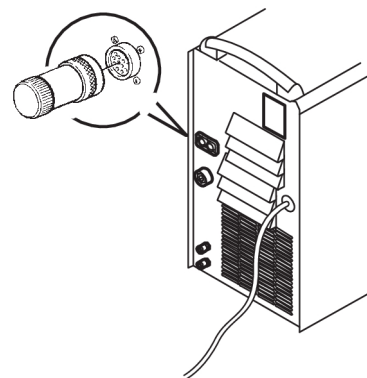
**POZOR!**

Prierezy sieťového kábla a menovité hodnoty poistky uvedené hore zodpovedajú švédskym predpisom. Pre ostatné regióny platí, že napájacie káble musia byť vhodné na použitie s aplikáciou a musia spĺňať miestne a vnútroštátne predpisy.

4.4 ukončovací odpor

Konektory zbernice CAN musia byť zakončené ukončovacím odporom, aby nedochádzalo k rušeniu komunikačných signálov.

Jeden konektor zbernice CAN sa nachádza na ovládacom paneli, ktorý má integrovaný ukončovací odpor. Druhý konektor na zväracom zdroji musí byť zakončený ukončovacím odporom, ako je znázornené vpravo.

**4.5 Pripojenie viacerých jednotiek podávania drôtu**

Pri použití riadiacej jednotky a jednotiek podávania drôtu bez ovládacieho panela môžete pomocou jedného zväracieho zdroja spravovať až 4 jednotky podávania drôtu.

Môžete si vybrať z nasledujúcich pripojení:

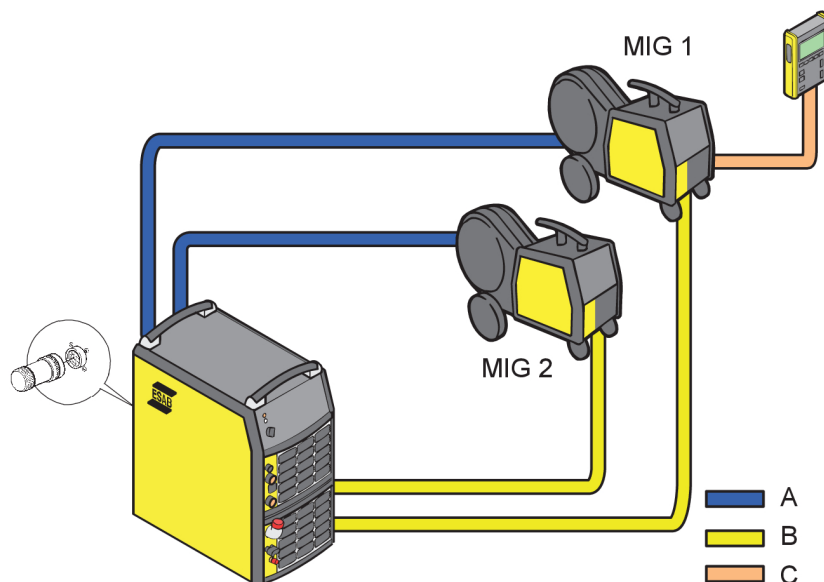
- 1 horák TIG a 1 pištoľ MIG (vyžaduje sa univerzálny zvärací zdroj),
- 2 pištole MIG/MAG,
- 1 horák TIG a 3 pištole MIG (vyžaduje sa univerzálny zvärací zdroj),
- 4 pištole MIG.

Pri zváraní pomocou pištolí MIG s vodným chladením na všetkých jednotkách podávania drôtu sa odporúča pripojiť samostatnú chladiacu jednotku pre 2 ďalšie pištole.

Pištole odporúčame pripojiť paralelne.

Dve jednotky podávania drôtu

Pri pripojení dvoch jednotiek podávania drôtu je potrebná súprava na pripojenie (pozri kapitolu PRÍSLUŠENSTVO).



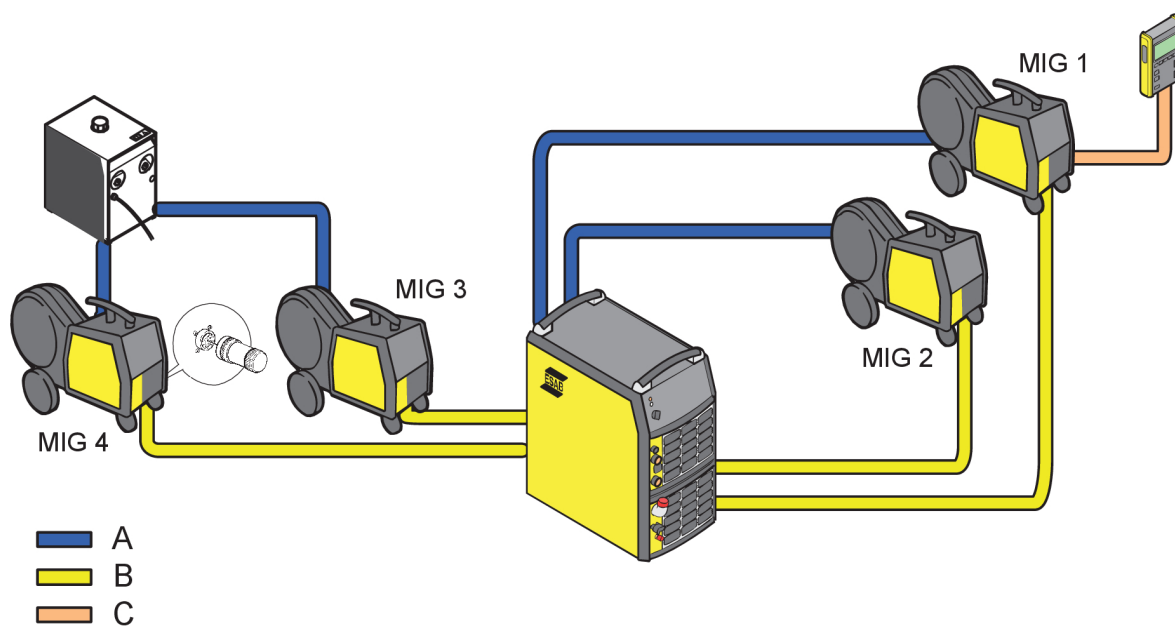
A. Vodná prípojka

B. Pripojenie zväracieho prúdu

C. Pripojenie riadiacej jednotky

Štyri jednotky podávania drôtu

Pri pripojení štyroch jednotiek podávania drôtu sú potrebné dve súpravy na pripojenie a dodatočná chladiaca jednotka (pozri kapitolu PRÍSLUŠENSTVO).



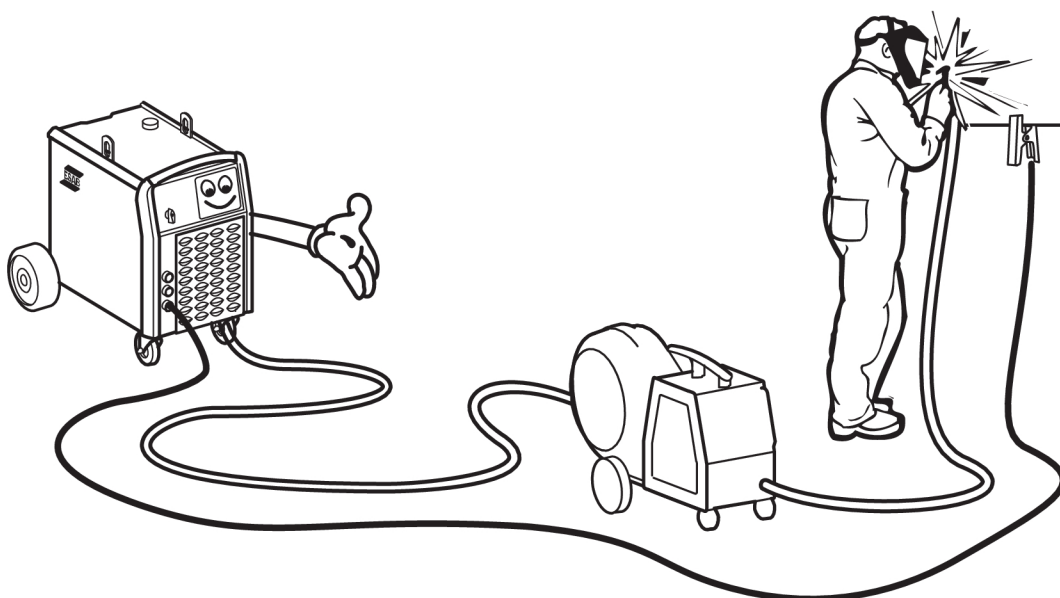
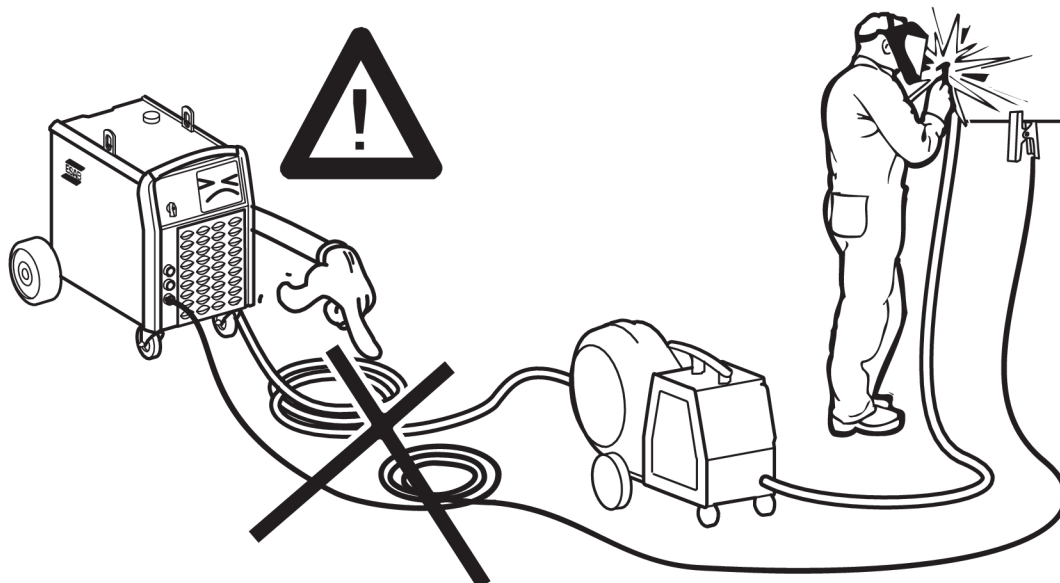
A. Vodná prípojka

B. Pripojenie zväracieho prúdu

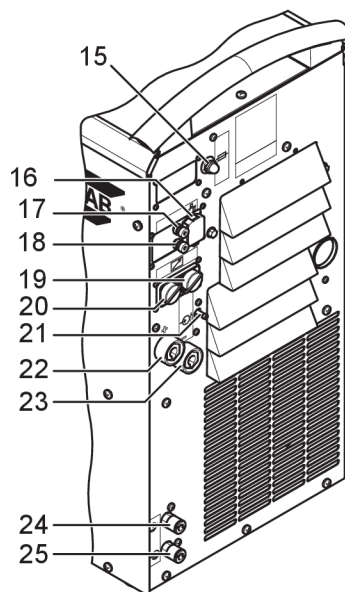
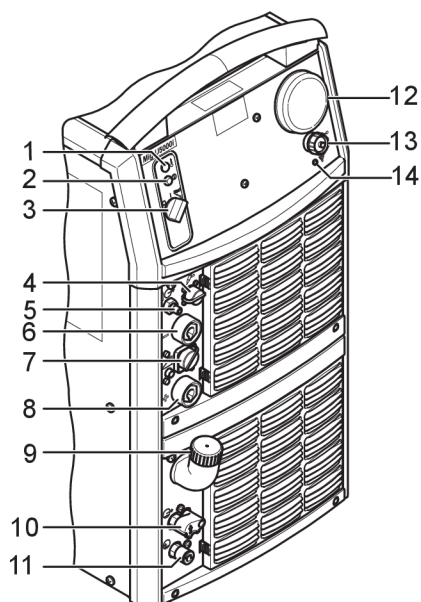
C. Pripojenie riadiacej jednotky

5 PREVÁDZKA

Všeobecné bezpečnostné nastavenia týkajúce sa manipulácie so zariadením nájdete v kapitole BEZPEČNOSŤ tejto príručky. Dôkladne si ju prečítajte, kým začnete zariadenie používať!



5.1 Pripojenia a ovládacie zariadenia



- | | |
|---|---|
| 1 Oranžová kontrolka – prehrievanie | 14 Červená kontrolka – pripojenie k sieti Wi-Fi |
| 2 Biela kontrolka – zvärací zdroj ZAPNUTÝ | 15 Poistka napájacieho napätia pre jednotku podávania, 42 V |
| 3 Prepínač pre sieťový napájací zdroj 0 / 1 START | 16 pripojenie k sieti Ethernet |
| 4 Pripojenie pre spúšťač signál z horáka | 17 Merací výstupný skrutkový terminál – červený (+) |
| 5 Pripojenie plynu pre horák TIG | 18 Merací výstupný skrutkový terminál – čierny (-) |
| 6 Prípojka (-) pre spätný kábel alebo kábel zväracieho prúdu pri zváraní TIG | 19 Prípojka na ovládací kábel do jednotky podávania drôtu alebo pre ukončovací odpor |
| 7 Pripojenie diaľkového ovládania | 20 Prípojka na ovládací kábel do jednotky podávania drôtu alebo pre ukončovací odpor |
| 8 Prípojka (+) pre kábel zväracieho prúdu alebo spätný kábel pri zváraní TIG | 21 Pripojenie plynovej hadice |
| 9 Filter chladiacej vody | 22 Prípojka (+) na kábel zväracieho prúdu do jednotky podávania drôtu (MIG/MAG) |
| 10 Prípojka s ELP ¹ na chladiacu vodu do horáka TIG – MODRÁ | 23 Prípojka (-) na spätný kábel (MIG/MAG) |
| 11 Prípojka na chladiacu vodu z horáka TIG – ČERVENÁ | 24 Prípojka na chladiacu vodu do jednotky podávania drôtu – MODRÁ |
| 12 Anténa | 25 Prípojka na chladiacu vodu z jednotky podávania drôtu – ČERVENÁ |
| 13 Pripojenie USB | |

¹⁾ ELP = ESAB Logic Pump, pozri časť „Chladiaca jednotka“ v tejto kapitole.

5.2 Zapínanie zväracieho zdroja

Otočením sieťového spínača (7) do polohy START zapnete sieťové napájanie. Po uvoľnení sa spínač vráti do polohy 1.

Ak sa sieťové napájanie počas zvárania preruší a neskôr znova obnoví, jednotka zostane bez napätia, kým sa spínač znova manuálne neprepne do polohy START.

Jednotka sa vypína otočením spínača do polohy „0“.

Pri každom prerušení sieťového napájania alebo pri normálnom ručnom vypnutí zväracieho zdroja sa zväracie údaje uložia, aby boli znova k dispozícii pri nasledujúcom zapínaní jednotky.

5.3 Regulácia ventilátora

Ventilátory zväracieho zdroja zostane bežať ešte 6,5 minúty po skončení zvárania. Potom sa jednotka prepne do režimu úspory energie. Rozbehnú sa znova po opätovnom spustení zvárania.

Ventilátory bežia so zníženou rýchlosťou pre zväracie prúdy do 180 A a s plnou rýchlosťou pre vyššie prúdy.

5.4 Ochrana proti prehrievaniu

Zvärací zdroj má dva ističe na ochranu proti tepelnému preťaženiu, ktoré sa aktivujú pri prílišnom zvýšení vnútornej teploty a prerušia prívod zväracieho prúdu. V takom prípade sa na čelnom paneli zväracieho zdroja rozsvieti oranžová kontrolka. Po poklese teploty sa automaticky znova inicializujú.

5.5 Chladiaca jednotka

Na zaručenie bezproblémovej prevádzky musí byť výška inštalácie od chladiacej jednotky po zvärací horák najviac 7 m. Výšky nad tento limit môžu spôsobovať problémy, napríklad dlhé časy spúšťania, vzduchové bubliny, vznik vákua a pod.

Ak požadovaná výška inštalácie presahuje 7 m, odporúčame inštaláciu súpravu s jednosmerným a solenoidovým ventilom (pozri kapitolu PRÍSLUŠENSTVO). Po nainštalovaní týchto ventilov musí byť počas prvotného spúšťania hadicový balík vo vodorovnej polohe, aby sa všetko naplnilo vodou. Potom jednotku podávania drôtu a hadicový balík zdvihnite až do požadovanej veľkej výšky. Môžete tak pristúpiť k bezpečnej trvalej prevádzke s výškami inštalácie až do 12 m.

Vodná prípojka (zváranie TIG)

Chladiaca jednotka je vybavená detekčným systémom **ELP (ESAB Logic Pump)**, ktorý kontroluje pripojenie vodných hadíc.

Pri pripájaní horáka TIG s vodným chladením musí byť vypínač zväracieho zdroja v polohe 0 (Vyp).

Ak je pripojený horák TIG s vodným chladením, vodné čerpadlo sa automaticky spustí po prepnutí vypínača do polohy START a/alebo na začiatku zvárania. Po skončení zvárania čerpadlo zostane bežať ešte 6,5 minúty a potom sa prepne do režimu úspory energie.

Funkcia pri zváraní

Zvärač spustí zváranie stlačením spínača spúšte na zväracom horáku. Zvärací zdroj sa zapne a spustí podávanie drôtu a čerpadlo chladiacej vody.

Zváranie sa zastaví, keď zvärač uvoľní spínač spúšťa na zväracom horáku. Zváranie sa preruší, ale čerpadlo chladiacej vody zostane bežať ešte 6,5 minúty. Následne sa jednotka prepne do režimu úspory energie.

Hlásič prietoku vody

Hlásič prietoku vody preruší zvärací prúd v prípade straty chladiacej kvapaliny a zobrazí na ovládacom paneli chybovú správu. Hlásič prietoku vody je súčasťou príslušenstva.

5.6 Jednotka diaľkového ovládania

Pri pripojení jednotky diaľkového ovládania zvärací zdroj a jednotka podávania drôtu pracujú v režime diaľkového ovládania; tlačidlá a gombíky sú blokované. Nastavenia funkcií je možné upravovať len pomocou jednotky diaľkového ovládania.

Ak sa jednotka diaľkového ovládania nebude používať, musí sa odpojiť od zväracieho zdroja a jednotky podávania drôtu, pretože inak zostane v režime diaľkového ovládania.

Ďalšie informácie o prevádzke jednotky diaľkového ovládania nájdete v návode na použitie ovládacieho panela.

5.7 Jednotka WeldCloud™

Jednotka WeldCloud™ spája zvärací zdroj s lokálnym serverom WeldCloud™ prostredníctvom siete Wi-Fi alebo siete LAN. Jednotka WeldCloud™ môže byť vybavená modulom systému GPS na monitorovanie polohy zväracieho zdroja. Má aj rozhranie Bluetooth, teda umožňuje pripojenie vstupných zariadení tretej strany, ako je napríklad čítačka čiarových kódov/kódov QR s funkciou Bluetooth.

Rozhranie Wi-Fi jednotky WeldCloud™ sa aktivuje pri zapnutí zväracieho zdroja. Spustí sa ako prístupový bod, ktorý sa zobrazuje ako dostupná sieť Wi-Fi. Po vytvorení pripojenia je možné získať prístup k webovému rozhraniu zväracieho zdroja na jednorazové nastavenie. Po nastavení a reštarte bude zvärací zdroj viditeľný v jednotke WeldCloud™. Ďalšie informácie o jednotke WeldCloud™ a jej funkciách nájdete v príslušnom návode na obsluhu.

6 ÚDRŽBA



POZOR!

Pravidelná údržba je dôležitá pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku.

Bezpečnostné štítky smú odstraňovať a servis, údržbu a opravy vykonávať iba osoby so zodpovedajúcimi elektrotechnickými znalosťami (oprávnení zamestnanci).



UPOZORNENIE!

Všetky záruky dodávateľa strácajú platnosť, ak sa zákazník v priebehu záručnej lehoty pokúsi sám opraviť akékoľvek chyby produktu.

6.1 Denne

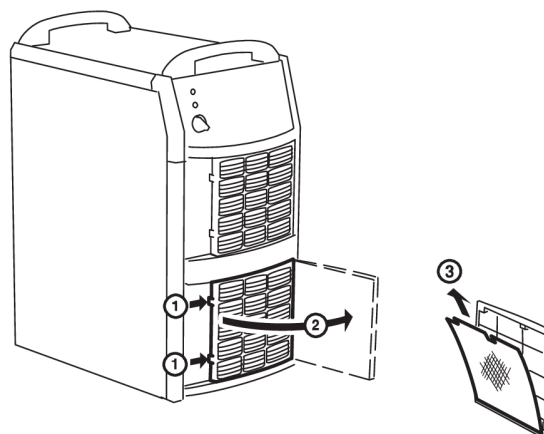
Nasledujúce úkony údržby vykonávajte každý deň.

- Skontrolujte, či sú všetky káble a pripojenia v poriadku. V prípade potreby utiahnite uvoľnené diely a všetky poškodené diely vymeňte.
- Skontrolujte hladinu a prietok vody a v prípade potreby doplňte chladiacu kvapalinu.

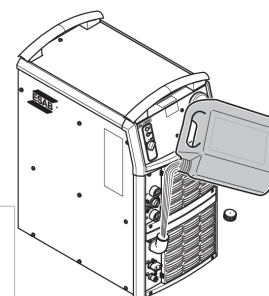
6.2 V prípade potreby

- Pravidelne kontrolujte, či zvärací zdroj nie je upchatý nečistotami. Upchaté alebo zablokované privody a vývody vzduchu spôsobujú prehrievanie.
- Vyčistite prachový filter.

- Vyberte mriežku ventilátora s prachovým filtrom (1).
- Pootočte a vyberte mriežku (2).
- Uvoľnite prachový filter (3).
- Vyčistite filter stlačeným vzduchom (so zníženým tlakom).
- Filter zasuňte tak, aby strana s jemnejšími otvormi smerovala k mriežke (2) (smerom von zo zväracieho zdroja).
- Nasadte späť mriežku ventilátora s prachovým filtrom.



- Doplňte chladiacu kvapalinu
Odporúčame používanie namiešanej zmesi chladiacej kvapaliny značky ESAB. Pozri kapitolu PRÍSLUŠENSTVO.
- Doplňte chladiacu kvapalinu tak, aby siahala do polovice prírodnej rúry.



POZOR!

Ak pripájate zvärací horák alebo pripojovacie káble s dĺžkou 5 m a viac, je potrebné doplniť chladiacu kvapalinu. Pri zmenách výšky hladiny vody po doplnení chladiacej kvapaliny sa hadica na chladiacu kvapalinu nemusí odpojovať.



UPOZORNENIE!

S chladiacou kvapalinou sa musí zaobchádzať ako s chemickým odpadom.

6.3 Každý rok

Nasledujúce úkony údržby vykonajte aspoň raz ročne.

- Odstráňte všetky nečistoty a prach. Vyčistite zvärací zdroj suchým stlačeným vzduchom (so zníženým tlakom).
- Vymeňte chladiacu kvapalinu a vyčistite hadice a vodnú nádržku čistou vodou.
- Skontrolujte tesnenia, káble a pripojenia. V prípade potreby utiahnite uvoľnené diely a všetky poškodené diely vymeňte.

7 RIEŠENIE PROBLÉMOV

Predtým, ako zavoláte autorizovaného servisného technika, skúste vykonať aj tieto odporúčané kontroly a prehliadky.

Typ poruchy	Úkon
Nehorí oblúk.	• Skontrolujte, či je zapnutý sieťový vypínač. • Skontrolujte, či sa privádza zvärací prúd a či sú správne pripojené spätné káble. • Skontrolujte, či je nastavená správna hodnota prúdu.
Zvärací prúd sa počas zvárania prerušuje.	• Skontrolujte, či sa neaktivovali ističe na ochranu proti tepelnému preťaženiu (čo indikuje oranžová kontrolka na čelnom paneli). • Skontrolujte hlavné poistky sieťového napájania.
Ističe na ochranu proti tepelnému preťaženiu sa často aktivujú.	• Skontrolujte, či sú upchané vzduchové filtre. • Presvedčíte sa, či neboli prekročené menovité údaje pre zvärací zdroj (t.j. či jednotka nie je preťažená).
Neuspokojivý zvärací výkon.	• Skontrolujte, či sa privádza zvärací prúd a či sú správne pripojené spätné káble. • Skontrolujte, či je nastavená správna hodnota prúdu. • Skontrolujte, či sa používajú správne elektródy. • Skontrolujte hlavné poistky sieťového napájania.

8 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV



UPOZORNENIE!

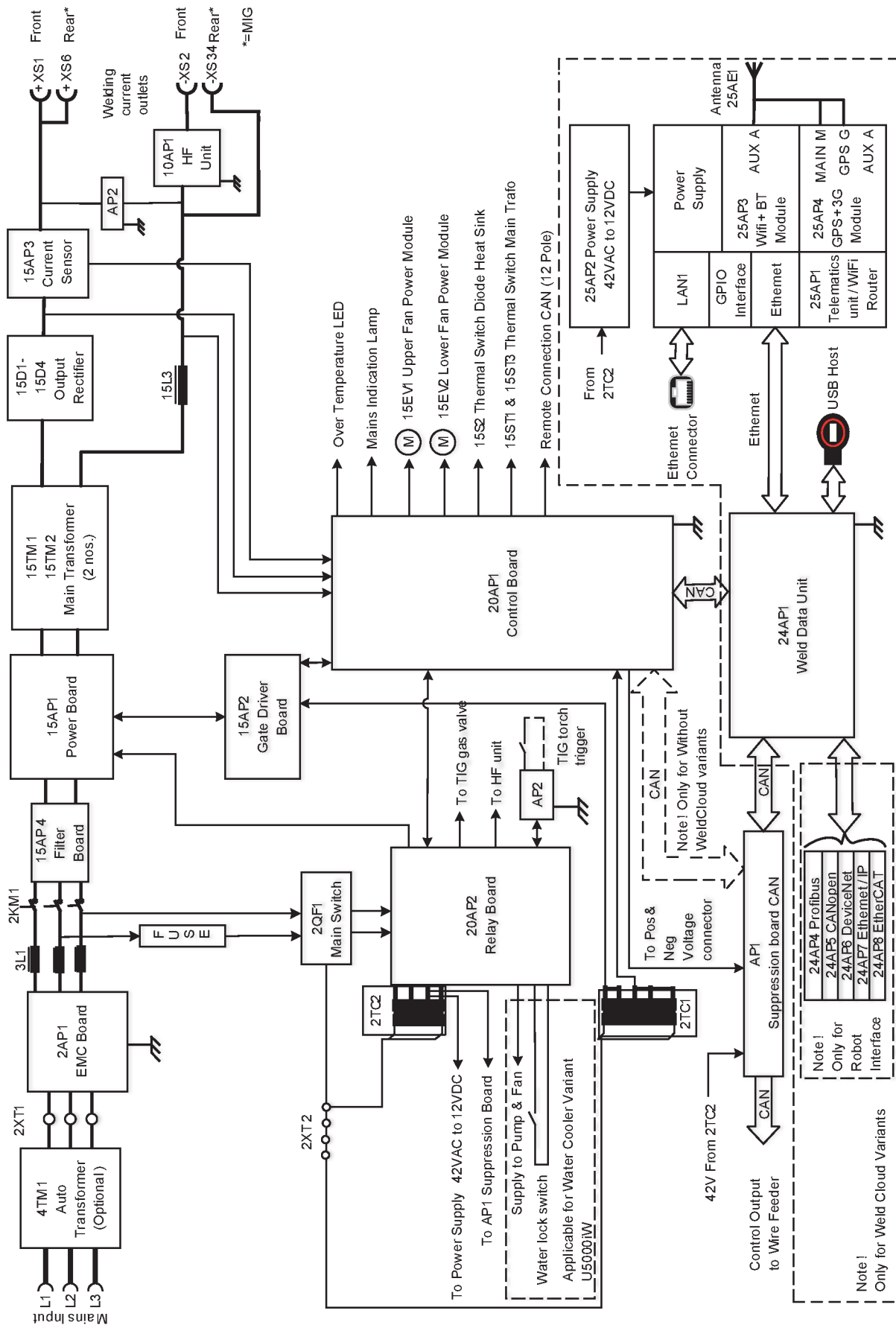
Opravy a elektrické práce musí vykonávať autorizovaný servisný technik ESAB.
Používajte len originálne náhradné diely ESAB.

Zariadenie Mig U5000iw WeldCloud™ je navrhnuté a testované v súlade s medzinárodnými a európskymi normami **IEC/EN 60974-1** a **IEC/EN 60974-10**.

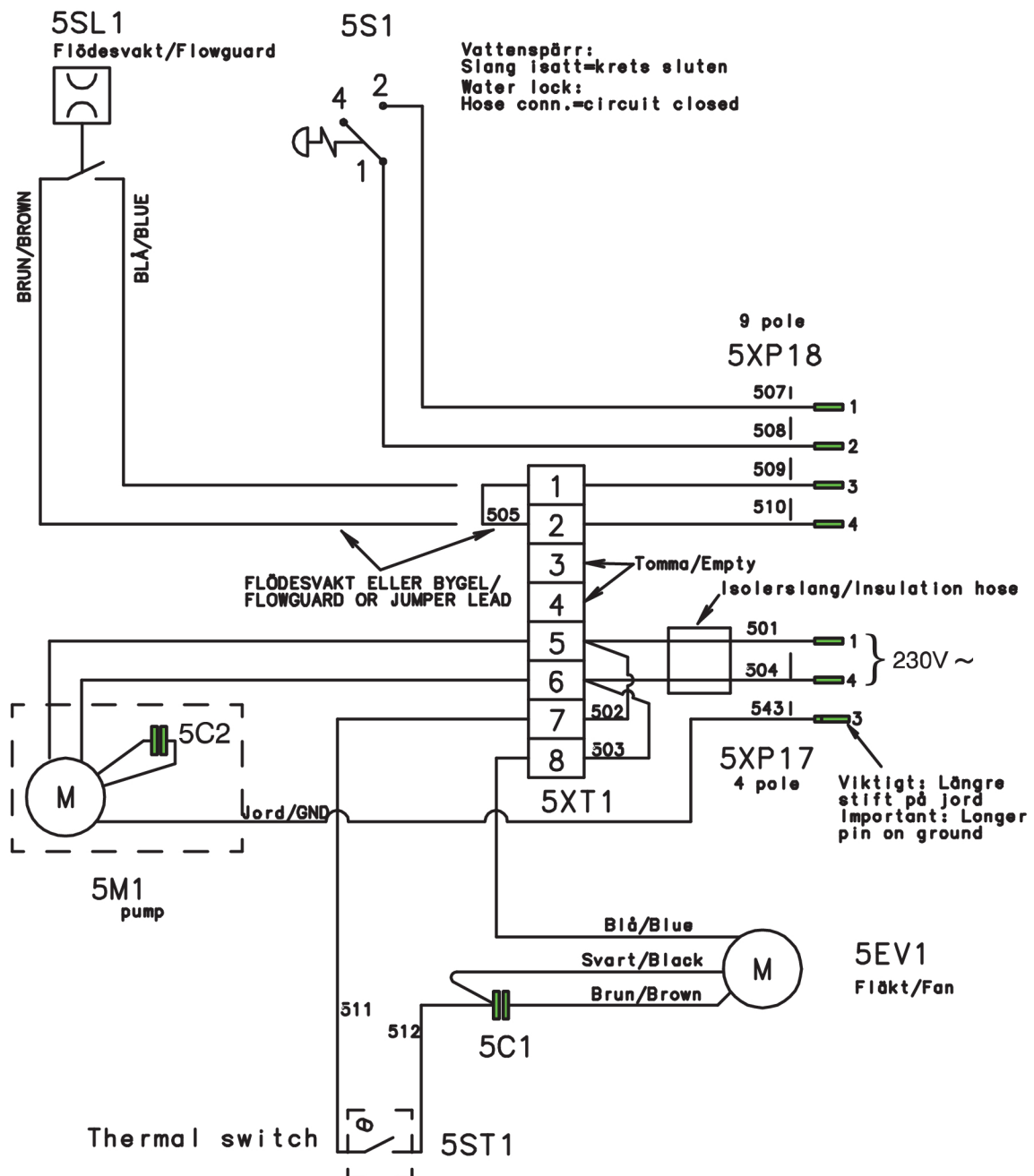
Povinnosťou servisnej jednotky, ktorá vykonala servisné práce alebo opravy, je presvedčiť sa, že výrobok aj naďalej zodpovedá vyššie uvedeným normám.

Náhradné diely a diely podliehajúce opotrebovaniu možno objednať u najbližšieho predajcu výrobkov značky ESAB. Informácie nájdete na adrese esab.com. Pri objednávaní láskavo uvádzajte typ výrobku, výrobné číslo, označenie a číslo náhradného dielu podľa zoznamu náhradných dielov. To uľahčí expedíciu a zaistí správnosť dodávky.

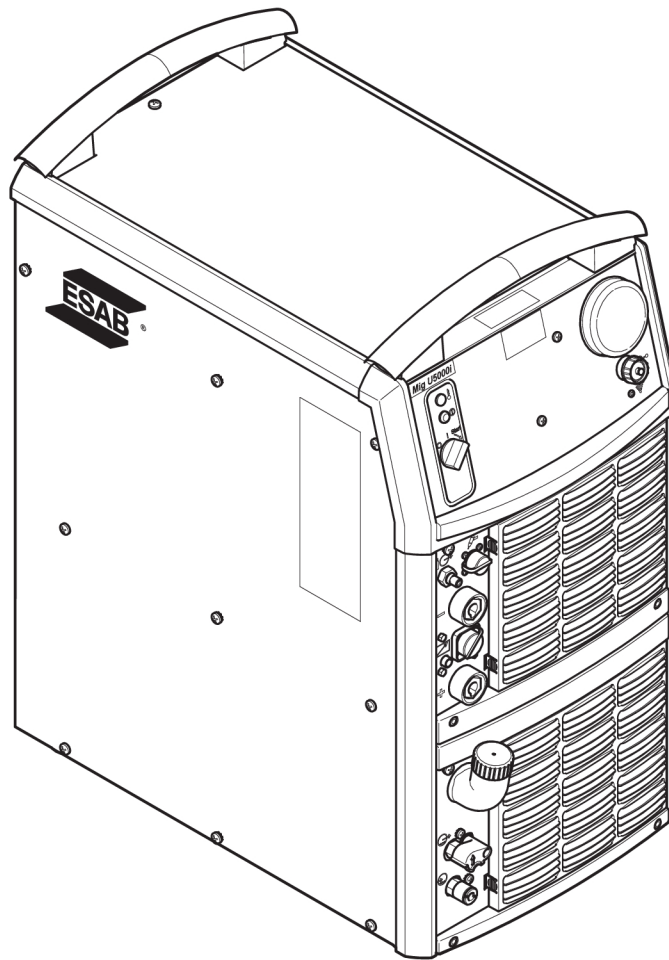
SCHÉMA



Chladiaca jednotka



OBJEDNÁVACIE ČÍSLA

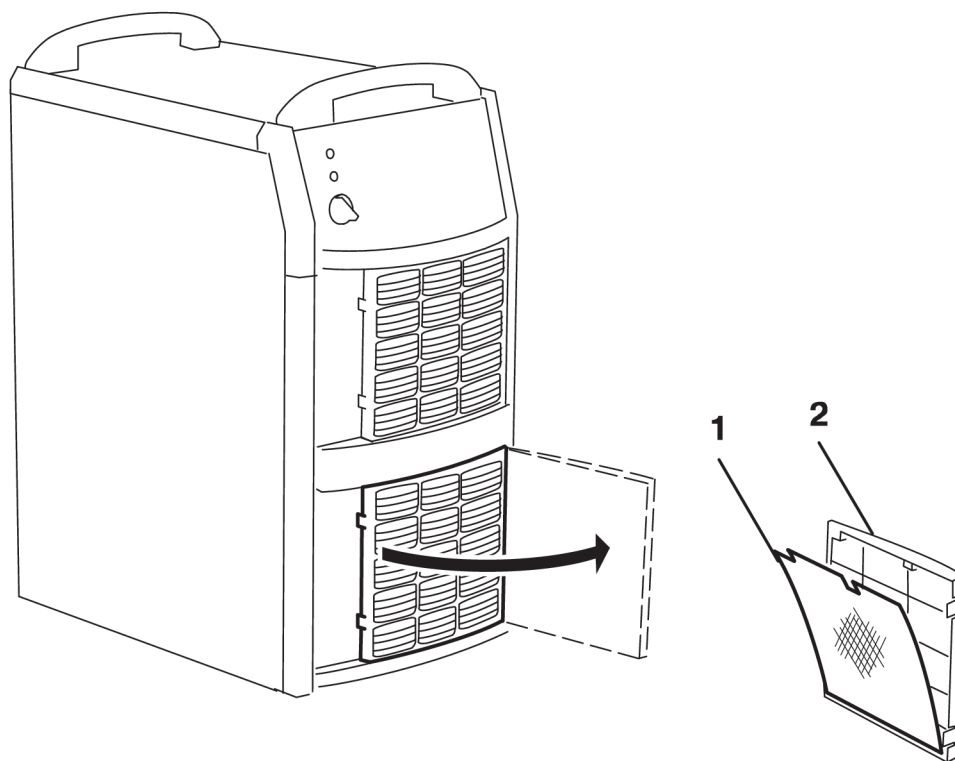


Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0445 400 883	Welding power source	Mig U5000iw WeldCloud™, 400 V	With cooling unit and WeldCloud™ unit
0459 839 018	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	

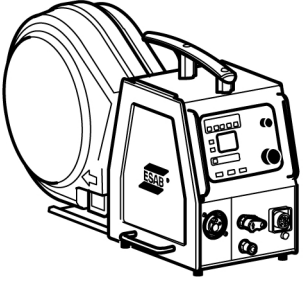
Technickú dokumentáciu nájdete na stránke: www.esab.com

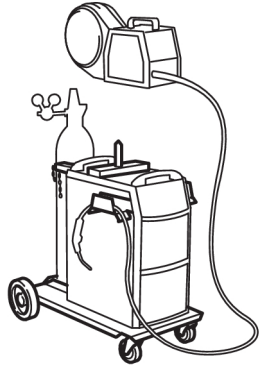
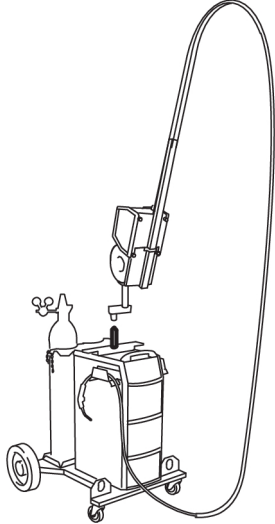
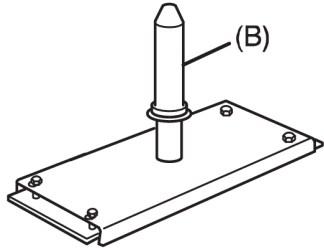
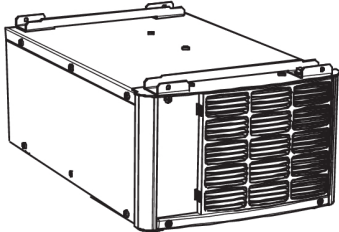
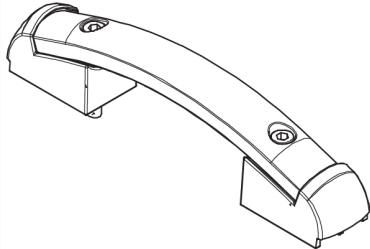
ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV

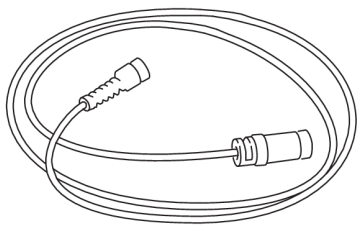
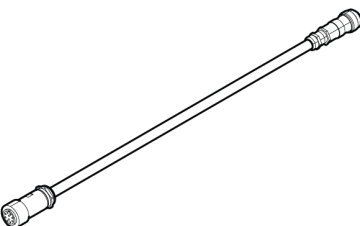
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

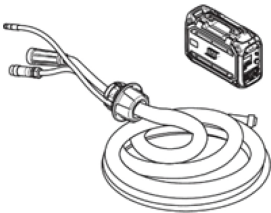
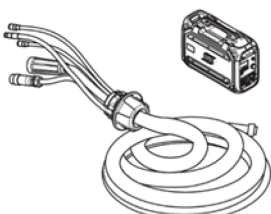
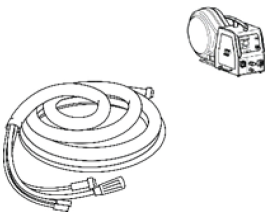
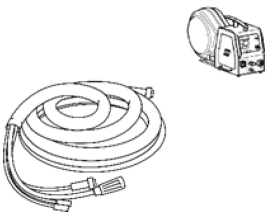


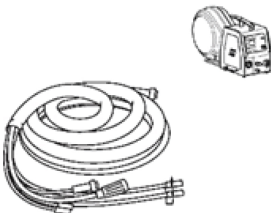
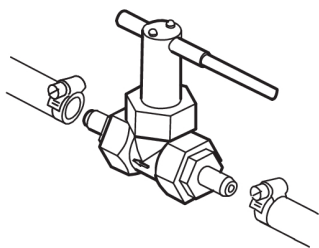
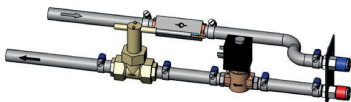
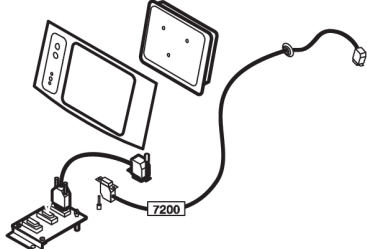
PRÍSLUŠENSTVO

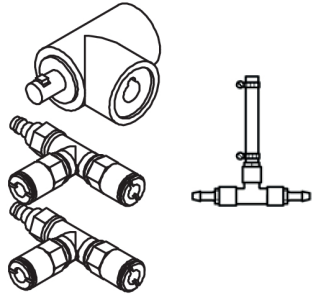
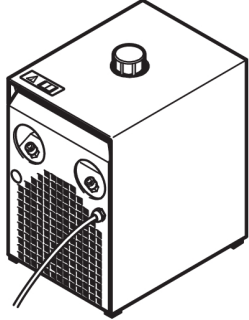
Wire feeders		
0445 800 894	RobustFeed Pulse, water-cooled	
0445 800 891	RobustFeed Pulse, water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 892	RobustFeed Pulse, water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 887	RobustFeed U6, water-cooled, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 888	RobustFeed U6, water-cooled, Push-Pull, heater, MMA outlet and flow meter included	
0445 800 902	RobustFeed U6, water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter, MMA outlet included and VRD activated	
0445 800 897	RobustFeed U6, water-cooled	
0445 800 898	RobustFeed U82 offshore, water-cooled, heater, Push-pull, flow meter and MMA outlet	
0445 800 899	RobustFeed U82, water-cooled	
0445 800 900	RobustFeed U82 offshore, water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter and MMA outlet	
0445 800 901	RobustFeed U0, water-cooled	
0445 800 903	RobustFeed U82 offshore, water-cooled, Push-Pull, heater, flow meter, MMA outlet and VRD activated	
0460 526 891	Aristo® Feed 3004w U8₂, (U8 ₂ not included)	
0459 906 896	Yardfeed 2000w U6, for 200mm (8 in.) spools	

0458 530 880	Trolley	
0458 603 880	Trolley 2 (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles)	
0458 731 880 0278 300 401	Guide pin (B) Insulating bushing, included in guide pin	
0459 145 880	Autotransformer TUA2	
0459 307 881	Handle (1 piece) with mounting screws	

0459 491 910	Remote control adapter RA12 12 pole For analogue remote controls to CAN based equipment.	
0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN MIG/MAG: wire feed speed and voltage TIG: current, pulse and background current	
0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG: current deviation	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN TIG: rough and fine setting of current.	
Remote control cable 12 pole - 4 pole		
0459 554 880	5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
0459 554 884	0.25 m	
Adaptérový kábel, 10-pólový – 12-pólový		
0446089880	0,5 m	
0446089881	1 m	

RobustFeed U6, RobustFeed U82 and RobustFeed Pulse, Interconnection cables with pre-assembled strain relief, gas-cooled, 70 mm², 10 poles		
0446 255 880	2 m	
0446 255 881	5 m	
0446 255 882	10 m	
0446 255 883	15 m	
0446 255 884	20 m	
0446 255 885	25 m	
0446 255 886	35 m	
RobustFeed U6, RobustFeed U82 and RobustFeed Pulse, Interconnection cables with pre-assembled strain relief, water-cooled, 70 mm², 10 poles		
0446 255 890	2 m	
0446 255 891	5 m	
0446 255 892	10 m	
0446 255 893	15 m	
0446 255 894	20 m	
0446 255 895	25 m	
0446 255 896	35 m	
Prepojovacie káble Aristo® Feed 3004, chladené plynom, 70 mm², 10 pólov		
0459 528 780	1,7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
Prepojovacie káble Aristo® Feed 3004, chladené plynom, 95 mm², 10 pólov		
0459 528 980	1,7 m	

Prepojovacie káble Aristo® Feed 3004, vodou chladené, 70 mm², 10 pólov		
0459 528 790	1,7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
Prepojovacie káble Aristo® Feed 3004, vodou chladené, 95 mm², 10 pólov		
0459 528 990	1,7 m	
0459 528 991	5 m	
0459 528 992	7 m	
0459 528 993	15 m	
0459 528 994	25 m	
0700 006 897	Return cable 5 m 95 mm²	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min	
0461 203 880	Water return flow guard Mech 7 m	
0459 579 880	MMC kit for power source Mig	

0459 546 880	Connection set for connection of two wire feed units	
0414 191 881	Cooling unit OCE2H	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Použitie inej ako predpísanej chladiacej kvapaliny môže spôsobiť poškodenie zariadenia. V prípade takéhoto poškodenia strácajú všetky záruky spoločnosti ESAB platnosť.	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

