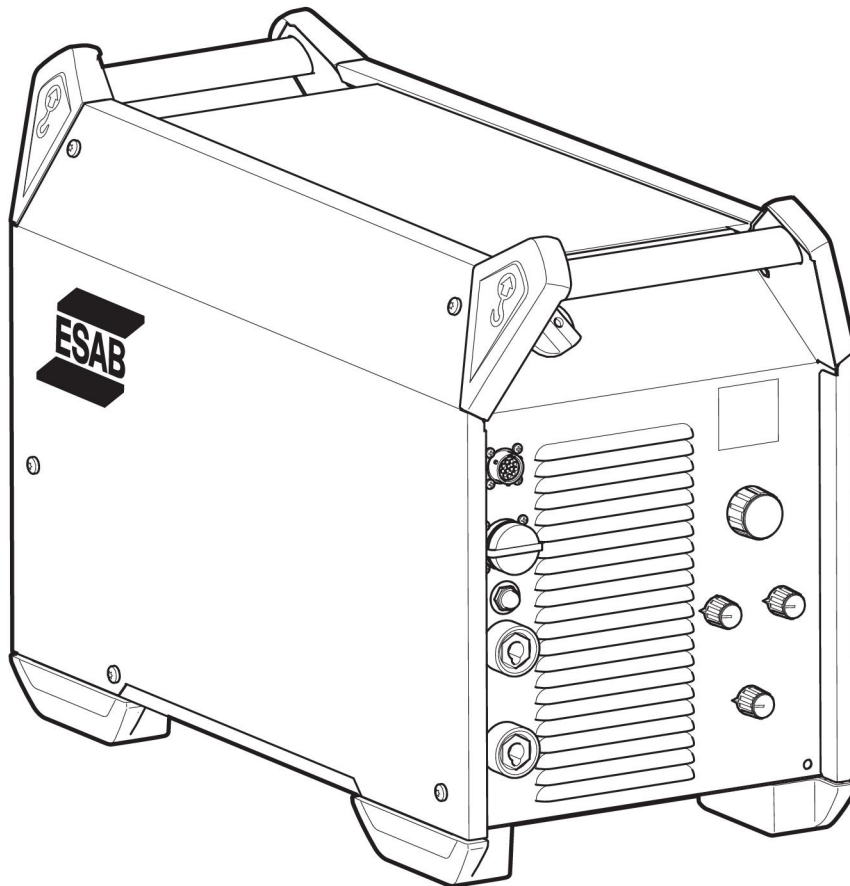




Warrior™ 400i CC/CV

Warrior™ 500i CC/CV



Kezelési utasítások



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering onto force 2 January 2013

Type of equipment

Welding power source

Type designation

Warrior™ 400i CV/CC and Warrior™ 500i CV/CC, , from serial number 324 xxx xxxx (2013 w24)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9,
Box 8004,
SE-402 77 Göteborg,
Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources

EN 60974-10, 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 requirements stated above.

Date

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Stephen Argo', written over a light blue horizontal line.

Stephen Argo

Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	BIZTONSÁG	4
2	BEVEZETÉS	7
	2.1 Áttekintés	7
	2.2 A berendezés	7
3	MŰSZAKI ADATOK	8
4	TELEPÍTÉS	10
	4.1 Általános	10
	4.2 Emelési utasítások	10
	4.3 Helyszín	10
	4.4 Hálózati áramellátás	11
5	ÜZEMELTETÉS	14
	5.1 Áttekintés	14
	5.2 Csatlakozások és vezérlő eszközök	14
	5.3 A hegesztőkábel és a testkábel csatlakoztatása	15
	5.4 A hálózati csatlakozás be-/kikapcsolása	15
	5.5 Ventilátorvezérlés	15
	5.6 Szimbólumok és funkciók	15
6	KARBANTARTÁS	18
	6.1 Áttekintés	18
	6.2 Áramforrás	18
	6.3 Hegesztőpisztoly	18
7	HIBAKERESÉS	19
8	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	20
	GRAFIKON	21
	RENDELÉSI SZÁM	22
	TARTOZÉKOK	23

1 BIZTONSÁG

Az ESAB készülék használói végső soron maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartsa. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor.
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak és
 - huzatmentesnek kell lennie.
4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék.
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.

**FIGYELEM!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket. Ismerje meg munkáltatójának biztonsági előírásait, amelynek a gyártó biztonsági adatain kell alapulniuk.

AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- A hegesztőkészüléket az alkalmazandó szabványok szerint telepítse és földelje.
- Puszta kézzel, nedves kesztyűvel vagy ruházattal ne érjen áram alatti alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a földtől és a munkadarabtól.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen.

A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Ne lélegezze be a gázokat, gőzöket.
- Alkalmazzon szellőztetést és elszívást az ív közelében vagy mindkettőt, hogy a gőzöket és gázokat eltávolítsa a közeléből a belélegzett levegőből.

AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon védőpajzsot és védőszemüveget és viseljen védőruházatot.
- A közelben lévőket védje megfelelő pajzzsal vagy függönnyel.

TŰZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfreccsenő anyag) tüzet okozhat. Ügyeljen arra, hogy ne legyen gyúlékony anyag a közelben.

ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

- Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet. Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.
- A közelben lévőket figyelmeztesse a veszélyre.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!

**FIGYELEM!**

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!

**VIGYÁZAT!**

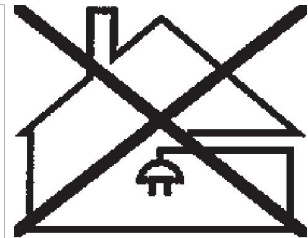
Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.

**VIGYÁZAT!**

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**VIGYÁZAT!**

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kifeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

**MEGJEGYZÉS!**

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB minden szükséges hegesztéshez használatos védőeszközt és kiegészítőt kínál.

2 BEVEZETÉS

2.1 Áttekintés

A **Warrior 400i CC/CV** és a **Warrior 500i CC/CV** hegesztő áramforrások MIG/MAG hegesztésnél, valamint porbeles hegesztőhuzallal (FCAW-S) végzett hegesztésnél, TIG hegesztésnél, bevonatos elektródával végzett hegesztésnél (MMA) és faragásnál használhatók.

Az áramforrás a következő huzalelőtoló egységekkel használható:

- Warrior Feed 304
- Warrior Feed 304w

A készülékhez való ESAB tartozékok e kézikönyv "TARTOZÉKOK" c. fejezetében található

2.2 A berendezés

Az áramforrást az alábbi tartozékokkal együtt szállítjuk:

- 5 m-es testkábel földelő érintkezővel
- 3 m-es hálózati csatlakozó kábel
- Használati utasítás

3 MŰSZAKI ADATOK

	Warrior 400i CC/CV	Warrior 500i CC/CV
Hálózati feszültség	380–415 V \pm 10%, 3~ 50/60 Hz	380–415 V \pm 10%, 3~ 50/60 Hz
Hálózati áramellátás S_{scmin}	6,4 MVA	7,2 MVA
Elektromos hálózat, Z_{max}	0,025 Ω	0,022 Ω
Primér áram I_{max}		
MIG/MAG	28 A	37 A
TIG	23 A	30 A
MMA	28 A	38 A
Terhelés nélküli áramfelvétel energiatakarékos üzemmódban, hegesztés után 6,5 perccel	30 W	30 W
Beállítási tartomány		
MIG/MAG	16 A / 15 V – 400 A / 34 V	16 A / 15 V – 500 A / 39 V
TIG	5 A / 10 V – 400 A / 26 V	5 A / 10 V – 500 A / 30 V
MMA	16 A / 20 V – 400 A / 36 V	16 A / 20 V – 500 A / 40 V
Megengedhető terhelés MIG/MAG hegesztésnél 60 %-os eszközkihasználtság esetén		
100%-os eszközkihasználtság esetén	400 A / 34 V 300 A / 29 V	500 A / 39 V 400 A / 34 V
Megengedhető terhelés TIG hegesztésnél 60 %-os eszközkihasználtság esetén		
100%-os eszközkihasználtság esetén	400 A / 26 V 300 A / 22 V	500 A / 30 V 400 A / 26 V
Megengedhető terhelés MMA hegesztésnél 60 %-os eszközkihasználtság esetén		
100%-os eszközkihasználtság esetén	400 A / 36 V 300 A / 32 V	500 A / 40 V 400 A / 36 V
Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén	0.91	0.91
Hatékonyság maximális áramerősség esetén	88 %	89 %
Elektróda típusok	Bázikus Rutilos Cellulóz	Bázikus Rutilos Cellulóz
Üresjárás feszültség VRD funkció nélkül	78 V DC (egyenáram)	78 V DC (egyenáram)

	Warrior 400i CC/CV	Warrior 500i CC/CV
Észlelhető teljesítmény maximális áramerősség esetén	18,0 kVA	24,6 kVA
Aktív teljesítmény maximális áramerősség esetén	16,4 kW	22,5 kW
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40°C-ig	-10 °C-tól +40°C-ig
Szállítási hőmérséklet	-20 °C-tól +55°C-ig	-20 °C-tól +55°C-ig
Állandó hangnyomás üresjárás esetén	<70 db (A)	<70 db (A)
Méreték H × Sz × M	712 × 325 × 470 mm	712 × 325 × 470 mm
Tömeg	58,5 kg	58,5 kg
Szigetelési osztály	H	H
A készülékház védettségi foka	IP 23	IP 23
Alkalmazási osztály	S	S

Elektromos hálózat, $S_{sc \min}$

A hálózatban a minimális zárlati áram megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak.

Elektromos hálózat, Z_{\max}

A hálózatban a maximális megengedett vonali impedancia megfelel az IEC 61000-3-11 szabványnak.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat. A működési ciklus 40 °C-ra van tervezve.

A készülékház védettségi foka

Az **IP** kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23** jelű berendezés beltéri és kültéri használatra egyaránt alkalmas.

Alkalmazási osztály

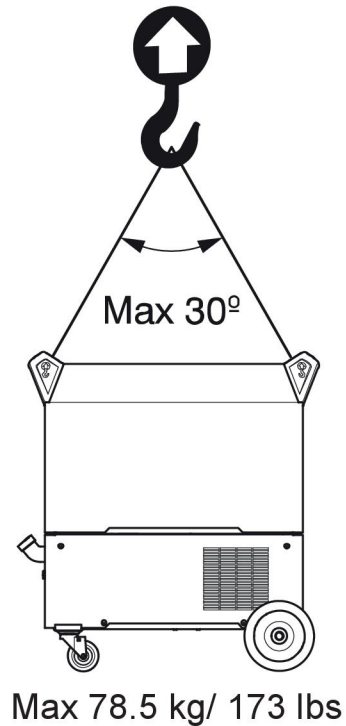
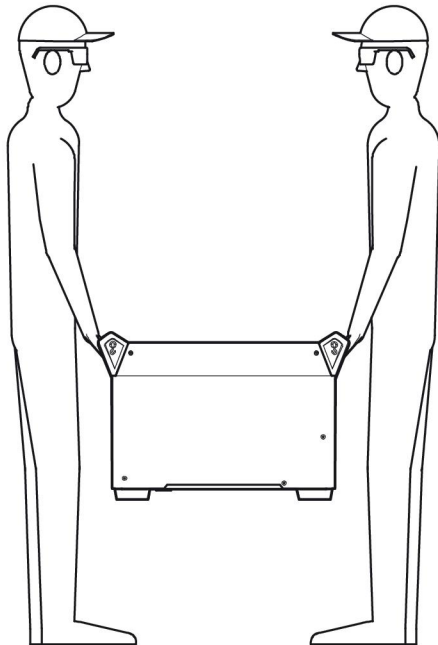
A szimbólum **S** azt jelzi, hogy az áramforrás fokozottan veszélyes környezetben történő használatra lett tervezve.

4 TELEPÍTÉS

4.1 Általános

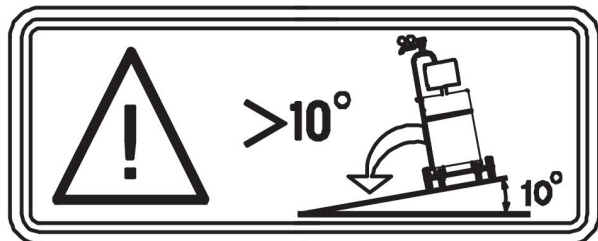
A telepítést szakembernek kell végeznie.

4.2 Emelési utasítások



FIGYELEM!

Rögzítse a berendezést, különösen, ha a talaj egyenetlen, vagy lejtős.



4.3 Helyszín

A hegesztő áramforrás elhelyezésekor ügyeljen arra, hogy semmi se akadályozza a hűtőlevegő áramlását a bemeneti és kimeneti nyílásokon keresztül.

4.4 Hálózati áramellátás

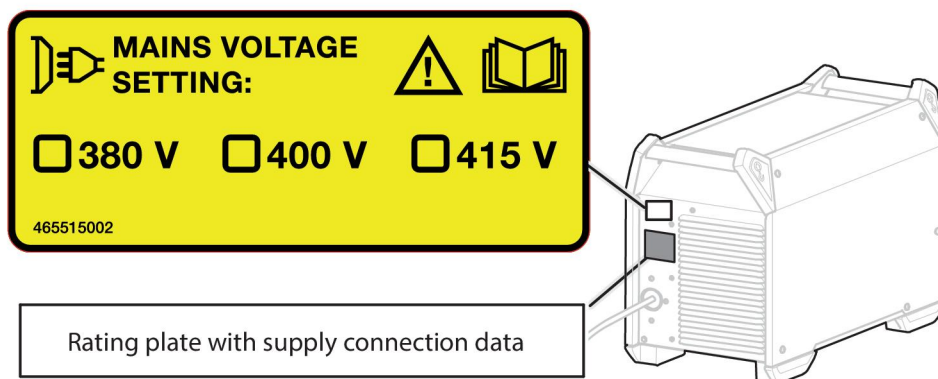


MEGJEGYZÉS!

Az elektromos hálózatra vonatkozó követelmények

E berendezés megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak azzal, hogy a zárlati áram meghaladja vagy azonos az S_{scmin} értékkel a felhasználó igénybevételi pontja és a nyilvános hálózat közötti csatlakozási ponton. A berendezés telepítője vagy használója felelős azért, hogy – szükség esetén a hálózat üzemeltetőjével való konzultáció révén is – biztosítsa, hogy a berendezést a fentiek szerint csak S_{scmin} -nél nagyobb vagy azzal azonos zárlati árammal jellemezhető hálózathoz csatlakoztassák. Lásd a műszaki adatokat a Műszaki adatok c. szakaszban.

A hegesztő áramforrást kizárólag megfelelő paraméterekkel rendelkező, megfelelő méretű biztosítókkal védett hálózatra csatlakoztassa. Az előírásoknak megfelelő védőföldelést kell kialakítani.



Táblázat 1. Ajánlott biztosíték méretek és minimális kábelkeresztmetszet – Warrior 400i CC/CV

Warrior 400i CC/CV			
Hálózati feszültség	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz
Kábelkeresztmetszet i értékek	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Maximális áramérték I_{max}	28 A	27 A	25 A
I_{1eff}			
MIG/MAG	20 A	19 A	18 A
TIG	16 A	16 A	14 A
MMA	21 A	20 A	19 A
Biztosíték			
Túláram védelem	25 A	25 A	20 A
C MCB típus	25 A	25 A	20 A

Táblázat 2. Ajánlott biztosíték méretek és minimális kábelkeresztmetszet – Warrior 500i CC/CV

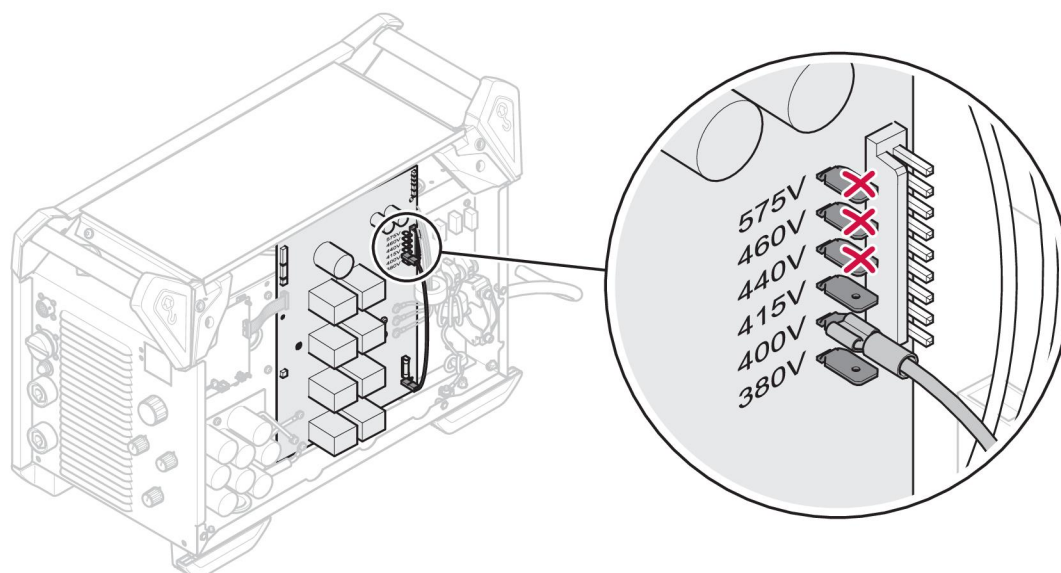
Warrior 500i CC/CV			
Hálózati feszültség	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz
Kábelkeresztmetszet i értékek	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Maximális áramérték I_{max}	38 A	36 A	35 A
I_{1eff}			
MIG/MAG	28 A	27 A	26 A
TIG	23 A	22 A	26 A
MMA	29 A	28 A	26 A
Biztosíték			
Túláram védelem	35 A	35 A	35 A
C MCB típus	32 A	32 A	32 A

**MEGJEGYZÉS!**

A fentiekben bemutatott kábelkeresztmetszeti értékek és biztosíték méretek megfelelnek a svéd előírásoknak. Az áramforrás használata során tartsa be a vonatkozó nemzeti rendeleteket és előírásokat.

Utasítások a csatlakozás kialakításához

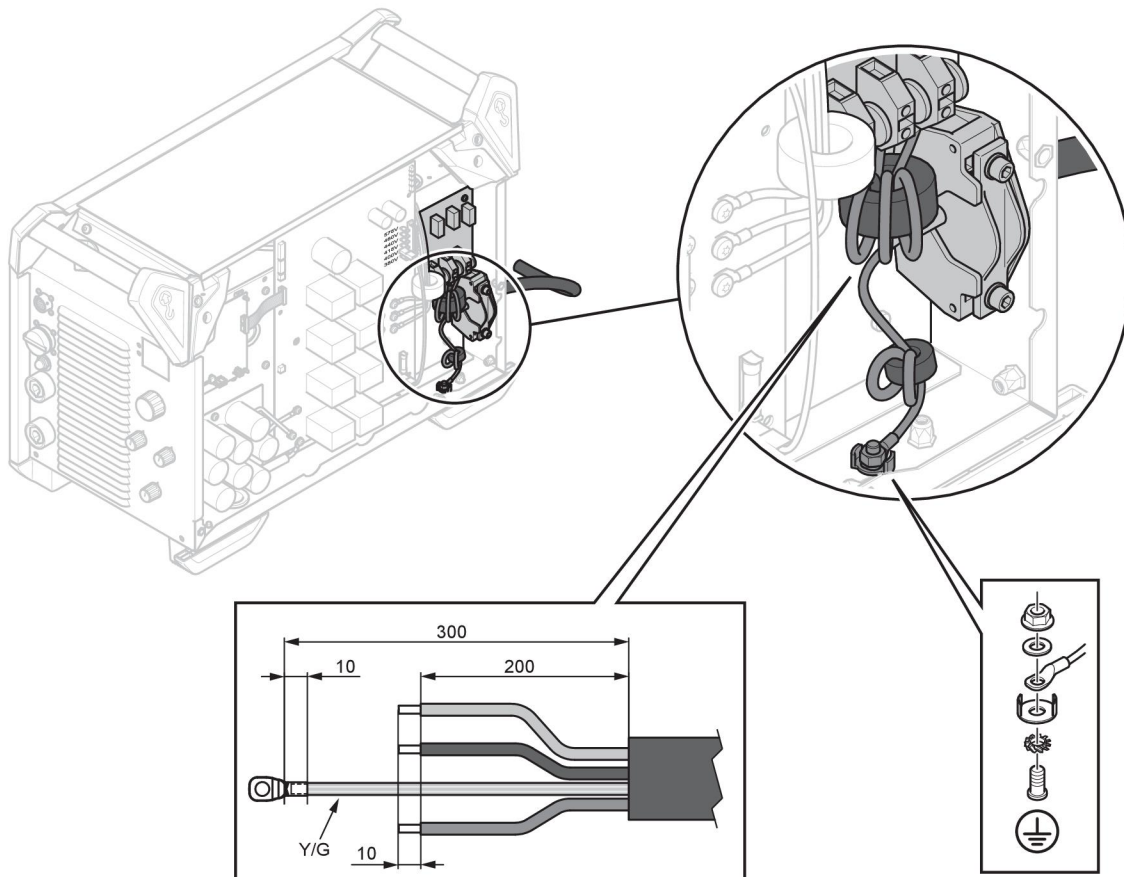
Az áramforrás gyárilag 400 V AC-ra van beállítva. Ha más hálózati feszültség szükséges, a nyomtatott áramköri lapon lévő kábelt át kell helyezni a megfelelő pozícióba. Egyidejűleg az áramforrás hátulján a hálózati feszültséget feltüntető címkét is frissíteni kell. Ezt a műveletet megfelelő villanyszerelői tudással rendelkező személynek kell elvégeznie.



**MEGJEGYZÉS!**

Ez az áramforrás verzió 380–415 V AC névleges bemeneti feszültséghez készült. Az ESAB nem javasolja, hogy a nyomtatott áramköri lapon a kábelt a 440, 460 vagy 575 V AC pozícióhoz csatlakoztassák.

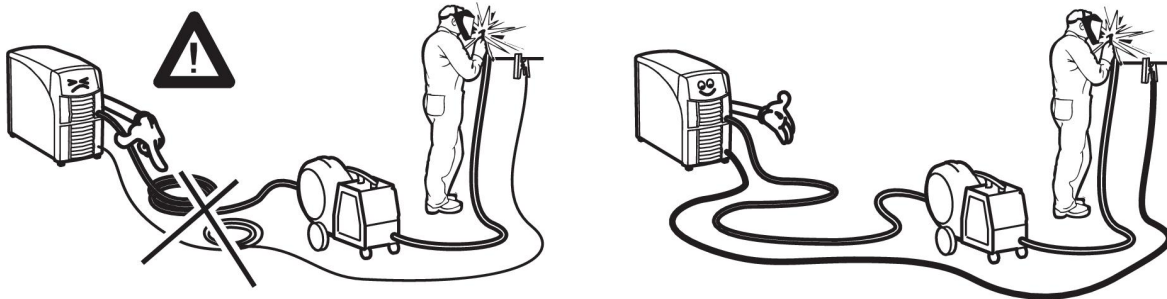
Ha a hálózati kábelt ki kell cserélni, az alsó lemezen a földelő csatlakozást és a ferriteket megfelelő módon kell kialakítani. A ferritek, az alátétek, az anyák és a csavarok elhelyezését lásd az alábbi képen.



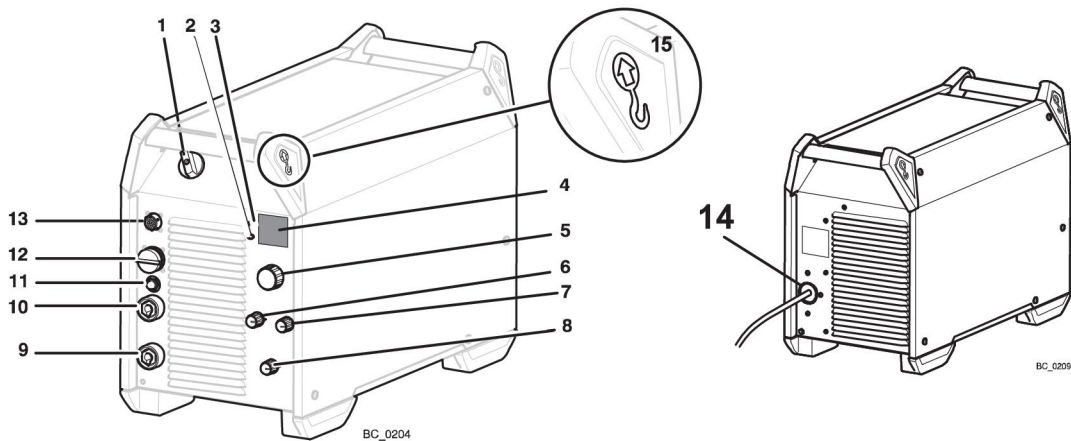
5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Áttekintés

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok a "Biztonság" c. fejezetében találhatóak. Tanulmányozza alaposan a berendezés bekapcsolása előtt.



5.2 Csatlakozások és vezérlő eszközök



- | | |
|--|--|
| 1. Hálózati főkapcsoló, O/I | 9. Csatlakozás (-): MIG/MAG: Testkábel TIG: Hegesztőpisztoly MMA: Test- vagy hegesztőkábel |
| 2. Jelzőlámpa, sárga, túlmelegedés | 10. Csatlakozás (+): MIG/MAG: Hegesztőkábel TIG: Testkábel MMA: Hegesztőkábel vagy testkábel |
| 3. Jelzőlámpa, zöld, VRD-funkció (csökkentett üresjárású feszültség) | 11. Áramköri megszakító, 10 A, 42 V |
| 4. Kijelző, áram (A) és feszültség (V) | 12. Huzaladagoló berendezés csatlakoztatása |
| 5. Gomb a beállításokhoz: MMA/TIG faragás: Áram (A) Mobil adagolás üzemmód: Feszültség (V) | 13. Csatlakoztatás a távirányító egységhez (választható) |
| 6. Elektródatípus kiválasztó gomb | 14. Csatlakozás az elektromos hálózathoz |
| 7. Az induktív feszültség (MIG/MAG) és az íverősség (MMA) beállító gombja: | 15. Emelőfül |
| 8. A hegesztési módszer választó gombja | |

5.3 A hegesztőkábel és a testkábel csatlakoztatása

Az áramforrásnak két kimenete van, egy pozitív kivezetés (+) és egy negatív kivezetés (-) a hegesztő és a testkábelek csatlakoztatásához. A hegesztési eljárástól vagy a használt elektróda típusától függ, hogy a hegesztőkábelt melyik kivezetéshez kell csatlakoztatni.

Csatlakoztassa a testkábelt az áramforrás másik kimenetéhez. Rögzítse a testkábel érintkezőjét a munkadarabhoz, és biztosítsa, hogy jó legyen az érintkezés a munkadarab és a hegesztő áramforrás testkábelének kivezetése között.

MMA hegesztés esetén, a használt elektróda típusától függően, a hegesztőkábel csatlakoztatható a pozitív kivezetéshez (+) vagy a negatív kivezetéshez (-). A kivezetés polaritása megtalálható az elektróda csomagolásán.

5.4 A hálózati csatlakozás be-/kikapcsolása

A kapcsolót "I" állásba kapcsolva csatlakozzon az elektromos hálózathoz, lásd az alábbi képen az 1-et.

A berendezést a kapcsoló „O” állásba fordításával kapcsolja ki.

Ha az áramellátás megszakad vagy az áramforrást a szokásos módon kikapcsolják, a hegesztési adatok elmentődnek, és azok a berendezés következő bekapcsolásakor rendeltetésre állnak.






VIGYÁZAT!







Hegesztés közben (terhelés alatt) ne kapcsolja ki az áramforrást.

5.5 Ventilátorvezérlés

Az áramforrás időzítővel van felszerelve, ami azt jelenti, hogy a ventilátorok a hegesztés befejezése után még 6,5 percig működnek, majd az áramforrás energiatakarékos üzemmódra kapcsol. A ventilátorok a hegesztés folytatásakor újraindulnak.

5.6 Szimbólumok és funkciók

	Az emelőfül elhelyezése	VRD	Feszültségcsökkentő eszköz
	Túlhevülés elleni védelem	Basic	Bázikus elektróda
Rutile	Rutilos elektróda	Cel	Cellulóz elektróda
	Az ív ereje		Inductancia

	TIG hegesztés (Live TIG)		Faragás
	MMA hegesztés		MIG/MAG hegesztés
 Mobile Feed CV	Huzaladagoló egység Mobil adagolás CV (állandó feszültség)		Védőföldelés

Feszültségcsökkentő eszköz (VRD)

A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjárású feszültség ne haladja meg a 35 V-t, amikor nem folyik hegesztés. Ezt a világító VRD LED jelzi.

A VRD-funkció blokkolódik, amikor a rendszer érzékeli, hogy megkezdődött a hegesztés.

E funkció aktiválása érdekében vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

Túlhevülés elleni védelem

A hegesztő áramforrás túlhevülés elleni védelemmel rendelkezik, amely akkor lép működésbe, ha a hőmérséklet túl magas lesz. Amikor ez bekövetkezik, a hegesztőáram megszakad és a túlhevülésjelző lámpa világítani kezd.

A túlmelegedés elleni védelem automatikusan kikapcsol, amikor a hőmérséklet a normális üzemi hőmérsékletre csökken.

Az ív ereje

Az ív erőssége fontos annak meghatározásában, hogy az áram hogyan változik az ívhossz változásának hatására. Kisebb érték esetén nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ív keletkezik.

Csak MMA hegesztésre vonatkozik.

Inductancia

A nagyobb induktív ellenállás mélyebb beolvadást és kevesebb fröcskölést eredményez. A kisebb induktanciát erőteljesebb hang kíséri, de stabil, koncentrált ívet eredményez.

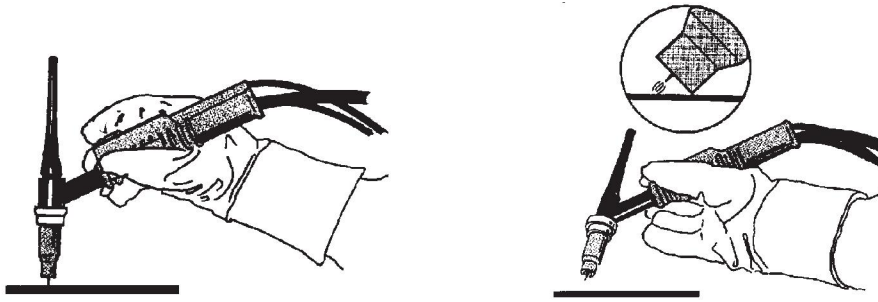
Csak MIG/MAG hegesztésre vonatkozik.

TIG hegesztés

TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ívvel megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

"Live TIG-start"

„Live TIG-start” esetén a volfrám-elektrodát kell hozzáérinteni a munkadarabhoz. Amikor később az elektródát elemelik a munkadarabtól, az ív korlátozott áramszerint jön létre.



TIG-hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- TIG-hegesztőpisztoly és gázszelep
- argongáz-palack
- argongáz nyomásszabályozó
- volfrám elektróda

Faragás

Faragáshoz egy rézbevonatos szénrúdból álló különleges elektródát használnak.

Az ív a szénrúd és a munkadarab között jön létre, ami megolvasztja az anyagot. Sűrített levegőt használnak, hogy a megolvasztott anyagot elfújják.

Faragás esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- faragópisztolyok
- Testkábel bilincsel
- sűrített levegő

Táblázat 3. Faragáshoz ajánlott

Elektróda	Feszültség min.	Feszültség max.	Elektróda hosszabbítás
6 mm (1/4")	36 V	49 V	50 - 76 mm (2 - 3")
8 mm (5/16")	39 V	52 V	
10 mm (3/8")	43 V	52 V	

MMA hegesztés

Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is nevezik. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védőréteget képez.

MMA hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- hegesztőkábel elektródafogóval
- Testkábel bilincsel

MIG/MAG és saját védelemmel rendelkező belső magos huzallal végzett hegesztés

A folyamatosan adagolt huzalt az ív megolvasztja. A hegesztési ömledéket védőgáz védi.

MIG/MAG és saját védelemmel rendelkező belső magos huzallal végzett hegesztés esetén az áramforrást a következők egészítik ki:

- huzalelőtoló egység
- hegesztőpisztoly
- az áramforrást a huzalelőtoló egységgel összekötő kábel
- gázpalack
- Testkábel bilincsel

6 KARBANTARTÁS

6.1 Áttekintés

A biztonságos, megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.

A védőlemezek eltávolítását kizárólag kellő villamos szakmai ismeretekkel rendelkező (erre a feladatra kijelölt) dolgozó végezheti.



VIGYÁZAT!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.

6.2 Áramforrás

Rendszeresen ellenőrizze, hogy a hegesztő áramforrás szellőző nyílásai nem tömődtek el a szennyeződéstől. Az elzáródott vagy eltömődött légbemenetek vagy kimenetek túlmelegedést eredményezhetnek.

A tisztítás gyakorisága és az alkalmazandó módszer a következőktől függ:

- a hegesztési eljárás,
- az ívhúzás ideje
- a környezet
- a környezet

Általában elegendő, ha évente egyszer száraz sűrített levegővel (csökkentett nyomással) átfúvatja az áramforrást.

6.3 Hegesztőpisztoly

A rendszeres karbantartási program révén csökkenthető a szükségtelen és költséges állásidő.

A hegesztőpisztolyt minden alkalommal el kell távolítani az áramforrásról és át kell fúvatni sűrített levegővel, amikor a huzaltekercset kicserélik.

A huzalvezetőbe beillesztett huzalvég nem lehet éles.

A részletes információt lásd a hegesztőpisztolyokra vonatkozó használati útmutatókban.

7 HIBAKERESÉS

Mielőtt értesítené a szakszervizt, próbálkozzon az alább javasolt ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel:

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
Nincs ív.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva. • Ellenőrizze, hogy a hálózat, a hegesztő és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva. • Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték van-e beállítva. • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait.
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a túlterhelés elleni védelem kioldott-e (jelzése a berendezés elején). • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait. • Ellenőrizze, hogy a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva.
A túlmelegedés elleni védelem gyakran lép működésbe.	<ul style="list-style-type: none"> • Győződjön meg arról, hogy nem lépték-e túl az áramforrásra megadott határértékeket (azaz a berendezés nincs-e túlterhelve).
Gyenge hegesztési teljesítmény.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva? • Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték van-e beállítva. • Ellenőrizze, hogy megfelelő huzalt vagy elektródát használjon. • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait. • Ellenőrizze az áramforráshoz csatlakoztatott berendezésben a gáznyomást.
"Err" a kijelzőn üresjárású üzemmódban	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait. • Ellenőrizze, hogy az áramforrás hátsó részén a feszültségválasztó kábelben a feszültség megfelel-e a névleges hálózati feszültségnek. • A főkapcsolóval indítsa újra az áramforrást.

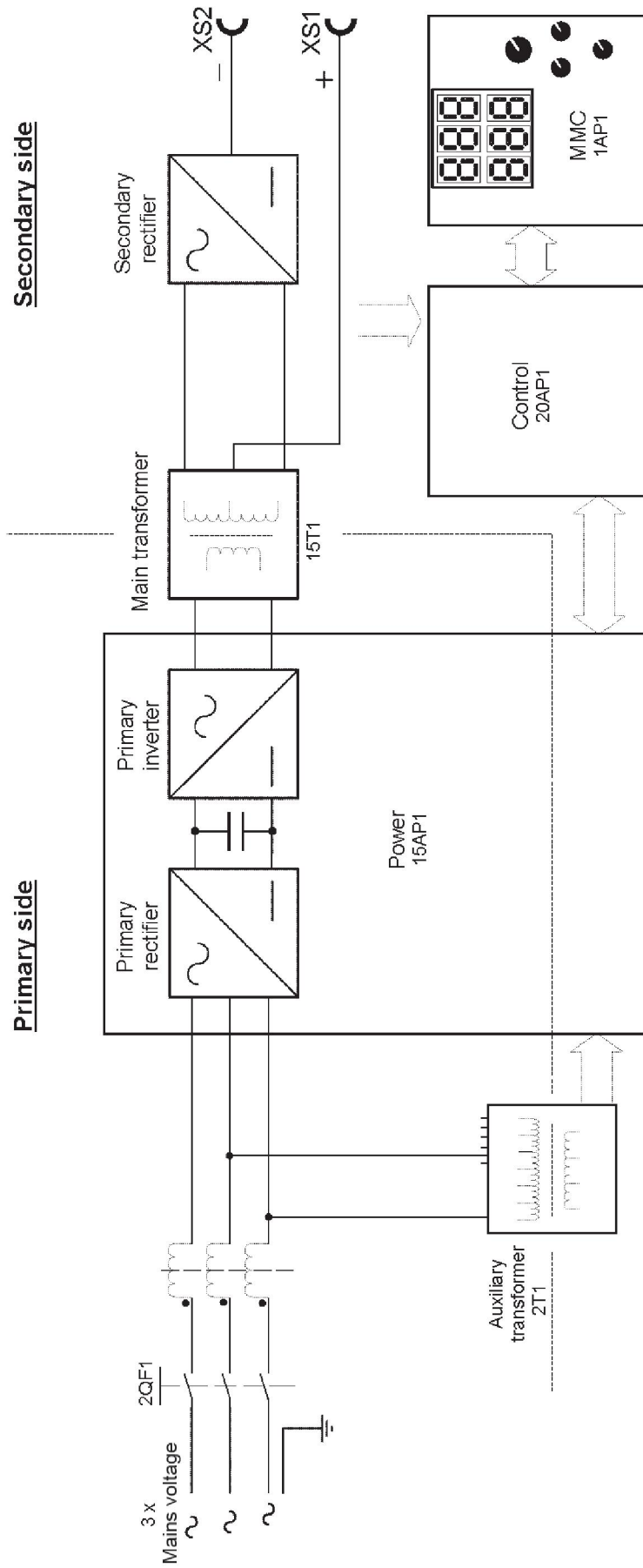
8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

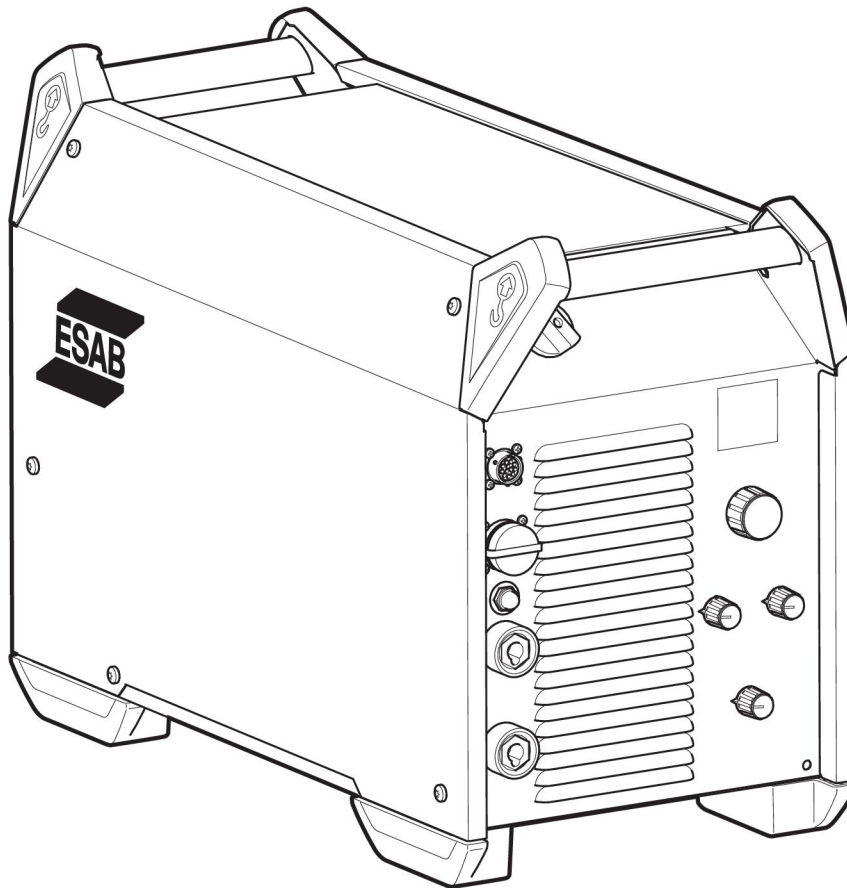
A Warrior 400i CC/CV és a Warrior 500i CC/CV az IEC/EN 60974-1 és a IEC/EN 60974-10 nemzetközi és európai szabvány szerint tervezett és tesztelt berendezés. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pótalkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB-forgalmazótól. Lásd e dokumentum legutolsó oldalát.

GRAFIKON



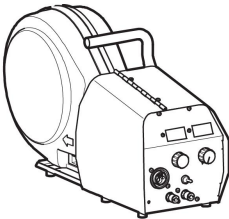
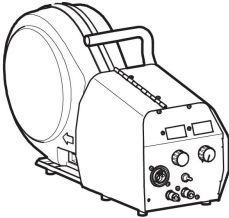

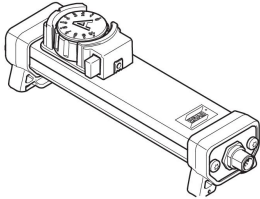

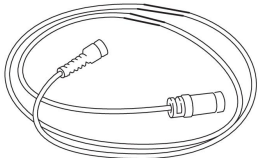
RENDELÉSI SZÁM

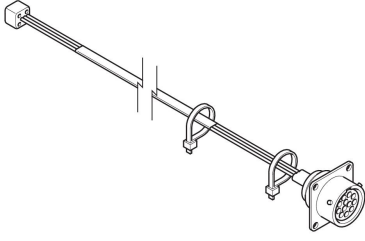
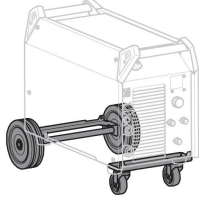
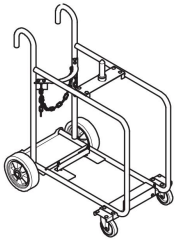
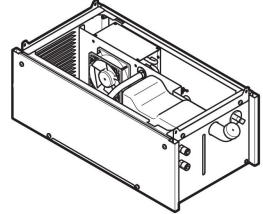
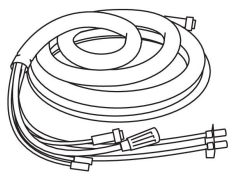
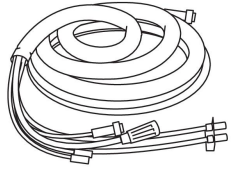


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0465 350 884	Welding power source	Warrior 400i CC/CV	380-415 V
0465 350 883	Welding power source	Warrior 500i CC/CV	380-415 V
0464 254 001	Spare parts list		
0464 523 001	Service manual		

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

TARTOZÉKOK

0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w, with water cooling	
0558 005 728	MobileFeed 300 AVS	
0459 491 896	Remote control unit AT1 MMA and TIG current	
0459 491 897	Remote control unit AT1 CF MMA and TIG: course and fine setting of current	
Remote control cable 12 pole - 8 pole		
0459 552 880	5 m	
0459 552 881	10 m	
0459 552 882	15 m	
0459 552 883	25 m	

0465 424 880	Remote outlet kit	
0465 416 880	Wheel kit	
0465 510 880	Trolley	
0465 427 880	Cooling unit	
Connection set, 70 mm², 19 poles		
0459 836 880	1.7 m	
0459 836 881	5 m	
0459 836 882	10 m	
0459 836 883	15 m	
0459 836 884	25 m	
0459 836 885	35 m	
Connection set water, 70 mm², 19 poles		
0459 836 890	1.7 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 893	15 m	
0459 836 894	25 m	
0459 836 895	35 m	

Connection set, 95 mm², 19 poles		
0459 836 980	1.7 m C	
0459 836 981	5 m C	
0459 836 982	10 m C	
0459 836 983	15 m C	
0459 836 984	25 m C	
0459 836 985	35 m C	
Connection set water, 95 mm², 19 poles		
0459 836 990	1.7 m A	
0459 836 991	5 m C	
0459 836 992	10 m A	
0459 836 993	15 m C	
0459 836 994	25 m C	
0459 836 995	35 m C	
TIG torches		
0700 300 539	TXH™ 151 V, OKC50, 4 m A	
0700 300 545	TXH™ 151 V, OKC 50, 8 m A	
0700 300 553	TXH™ 201 V, OKC 50, 4 m A	
0700 300 556	TXH™ 201 V, OKC 50, 8 m	
Arc air torches		
0468 253 880	Flair 600 incl monocable 2.5 m A	
0468 253 016	Torch only A	
0468 253 015	Monocable only A	
0468 253 881	Flair 1600 incl monocable 2.5 m A	
0468 253 036	Torch only A	
0468 253 035	Monocable only A	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

