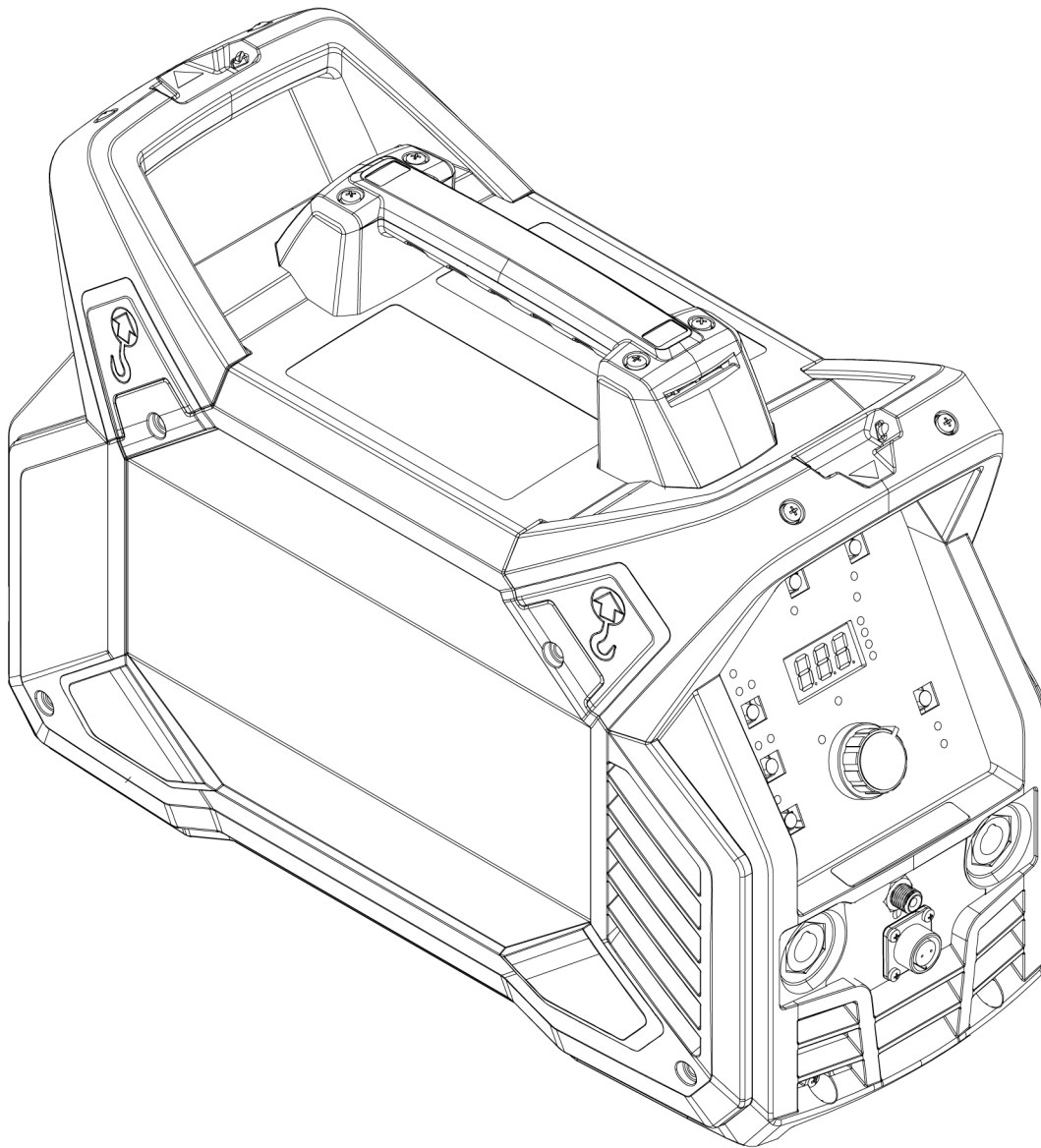


Renegade

ET 180iP, ET 210iP



Betriebsanweisung



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

ET 180iP from serial number HA 204 YY XX XXXX
ET 210iP from serial number HA 205 YY XX XXXX
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN 60974-3:2014	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
The ET 180iP and ET 210iP are part of the ESAB Renegade product family.

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

Place/Date

Gothenburg
2022-06-07

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)
- The Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

ET 180iP from serial number HA 204 YY XX XXXX

ET 210iP from serial number HA 205 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
- EN IEC 60974-3:2019	Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)
- UK S.I. 2021/745	Requirements for welding equipment pursuant to the Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

Additional Information:

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

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

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

Gary Kisby

Signatures

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

UK
CA

1	SICHERHEIT	5
1.1	Bedeutung der Symbole	5
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	5
2	EINFÜHRUNG	9
2.1	Ausrüstung	9
3	TECHNISCHE DATEN	10
3.1	Informationen zum ECO-Design	12
4	INSTALLATION	13
4.1	Standort	13
4.2	Hebeanweisungen	14
4.3	Netzstromversorgung	14
5	BETRIEB	16
5.1	Anschlüsse und Bedienelemente	16
5.2	WIG-Schweißen	16
5.3	MMA-Schweißen	17
5.4	Anschließen von Schweiß- und Massekabel	17
5.5	Ein-/Ausschalten der Stromversorgung	17
5.6	An Kühler EC 1001 anschließen (nur ET 210iP)	18
5.7	Gebälsesteuerung	18
5.8	Überhitzungsschutz	19
5.9	Fernsteuerung	19
5.10	Funktionen und Symbole	19
5.11	Einstellkonsole	21
	5.11.1 Navigation	23
5.12	WIG-Einstellungen	23
	5.12.1 Versteckte WIG-Funktionen	24
	5.12.2 Gemessene Werte	24
5.13	Erklärungen der WIG-Funktionen	25
	5.13.1 Erklärung der Pedalfunktionen	27
5.14	MMA-Einstellungen	29
	5.14.1 Ausgeblendete MMA-Funktionen	29
	5.14.2 Gemessene Werte	24
5.15	Erklärung der MMA-Funktionen	30
6	SERVICE	31
6.1	Routinemäßige Wartung	31
6.2	Reinigungsanweisung	32
7	FEHLERBEHEBUNG	35
8	FEHLERCODES	37
8.1	Beschreibung der Fehlercodes	37
9	ERSATZTEILBESTELLUNG	38
	SCHALTPLAN	39
	BESTELLNUMMERN	40
	ZUBEHÖR	41

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.

4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:

- Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
- Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.

5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Stellen Sie sicher, dass das Rückleiterkabel sicher verbunden ist.
- Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
- Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
- Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.

Wenn ausgestattet mit einem ESAB-Kühler

Verwenden Sie nur von ESAB zugelassenes Kühlmittel. Die Verwendung eines nicht zugelassenen Kühlmittels kann zu Schäden an der Ausrüstung führen und die Produktsicherheit gefährden. In einem solchen Schadensfall erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen seitens ESAB.

Bestellinformationen finden Sie im Kapitel "ZUBEHÖR" in der Betriebsanweisung.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder nasser Schutzausrüstung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab.
- Verwenden Sie eine Belüftungseinrichtung, eine Absaugereinrichtung am Lichtbogen oder beides, um Dämpfe und Gase aus Ihrem Atembereich und dem allgemeinen Bereich zu entfernen.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Umstehende mit geeigneten Schutzscheiben oder Vorhängen.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen



- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Sorgen Sie dafür, dass sich in der Nähe des Schweißplatzes keine brennbaren Materialien befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.



HEISSE OBERFLÄCHE – Teile können brennen

- Berühren Sie Teile nicht mit bloßen Händen.
- Lassen Sie die Ausrüstung vor dem Arbeiten abkühlen.
- Verwenden Sie zum Umgang mit heißen Teilen geeignetes Werkzeug und/oder isolierte Schweißhandschuhe, um Verbrennungen zu vermeiden.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



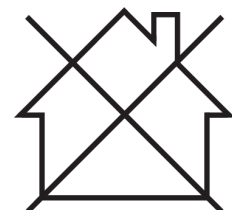
WARNUNG!

Verwenden Sie die Stromquelle nicht zum Auftauen gefrorener Leitungen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.



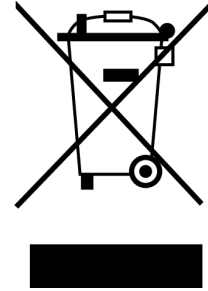


HINWEIS!
Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Bei Renegade ET 180iP und ET 210iP handelt es sich um auf Wechselrichtern basierende Stromquellen, die für das Lichtbogenhandschweißen (MMA), Wolfram-Schutzgasschweißen (WIG) und Hochfrequenz-Wolfram-Schutzgasschweißen (WIG) bestimmt sind.

Das ESAB-Produktzubehör wird im Kapitel „ZUBEHÖR“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt.

2.1 Ausrüstung

Zu Renegade ET 180iP und ET 210iP gehören:

- Stromquelle
- Kabelset für Arbeitsklemme
- Gasschlauch
- Tragegurt
- Sicherheitshandbuch
- Kurzanleitung

3 TECHNISCHE DATEN

	Renegade ET 180iP		Renegade ET 210iP	
Ausgangsspannung	230 V \pm 15% 1–50/60 Hz	115 V \pm 15% 1–50/60 Hz	230 V \pm 15% 1–50/60 Hz	115 V \pm 15% 1–50/60 Hz
Primärstrom				
I_{max}	26 A	29 A	26 A	29 A
Leerlaufleistung im Energiesparmodus	25 W 18 W	25 W 18 W	25 W 18 W	25 W 18 W
Einstellbereich				
E-Hand	5-180 A	5-110 A	5-180 A	5-110 A
WIG	5-180 A	5-140 A	5-210 A	5-140 A
Zulässige Belastung bei MMA				
25% ED	180 A/27,2 V	110 A/24,4 V	180 A/27,2 V	110 A/24,4 V
60 % ED	116 A/24,6 V	71 A/22,8 V	116 A/24,6 V	71 A/22,8 V
100 % ED	90 A/23,6 V	55 A/22,2 V	90 A/23,6 V	55 A/22,2 V
Zulässige Belastung bei WIG				
25% ED	180 A/17,2 V	140 A/15,6 V	210 A/18,4 V	140 A/15,6 V
60 % ED	116 A/14,6 V	90 A/13,6 V	135 A/15,4 V	90 A/13,6 V
100 % ED	90 A/13,6 V	70 A/12,8 V	105 A/14,2 V	70 A/12,8 V
Scheinleistung I₂ bei maximalem Strom	6,1 kVA	3,33 kVA	6,1 kVA	3,33 kVA
Wirkleistung I₂ bei maximalem Strom	6 kW	3,3 kW	6 kW	3,3 kW
Leistungsfaktor bei maximalem Strom				
E-Hand	0,99			
WIG	0,99			
Wirkungsgrad bei maximalem Strom				
E-Hand	84 %	84 %	84 %	84 %
WIG	81 %	81 %	81 %	81 %
Leerlaufspannung U₀ max				
VDR 26 V deaktiviert	78 V			
VDR 35 V deaktiviert	<30 V			
Betriebstemperatur	-10 bis +40°C (+14 bis 104°F)			
Transporttemperatur	-20 bis +55°C (-4 bis +161°F)			
Konstanter Schalldruck im Leerlauf	<70 dB			
Abmessungen L x B x H	460 × 200 × 320 mm (18,1 × 7,9 × 12,6 Zoll)			
Gewicht	11 kg (24,3 lbs)			
Isolationsklasse	F			

	Renegade ET 180iP	Renegade ET 210iP
Schutzart	IP23	
Anwendungsklasse	S	

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann. Die Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

Schutzart

Der **IP**-Code zeigt die Schutzart an, d. h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper oder Wasser.

Mit **IP23** gekennzeichnete Ausrüstung ist für den Einsatz im Innen- und Außenbereich vorgesehen.

Anwendungsklasse

Das Symbol **S** zeigt an, dass die Stromquelle für den Einsatz in Bereichen mit erhöhtem elektrischem Gefahrengrad ausgelegt ist.

3.1 Informationen zum ECO-Design

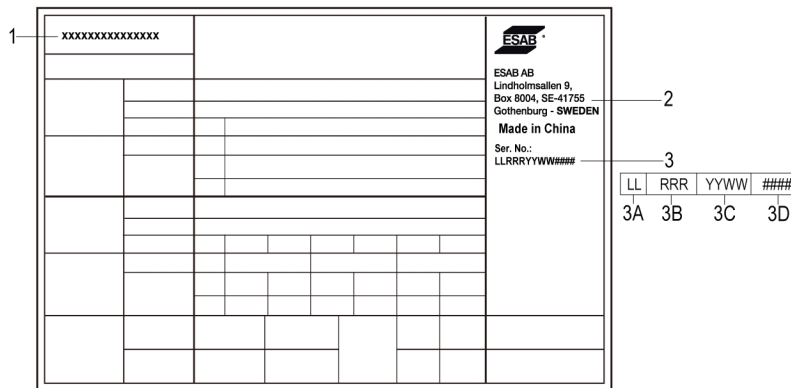
Das Gerät wurde so konzipiert, dass es Richtlinie 2009/125/EG und Verordnung 2019/1784/EU entspricht.

Wirkungsgrad und Stromverbrauch im Leerlauf:

Name	Blindleistung	Wirkungsgrad bei maximalen Stromverbrauch
Renegade ET 180iP	<50 W	83 %
Renegade ET 210iP	<50 W	83 %

Der Wert von Wirkungsgrad und Verbrauch im Leerlauf wurde anhand den in der Produktnorm EN 60974-1:2012 definierten Methoden und Bedingungen gemessen.

Der Herstellername, der Produktname, die Seriennummer und das Produktionsdatum können vom Typenschild abgelesen werden.



1. Produktname
2. Name und Adresse des Herstellers
3. Seriennummer
 - 3A. Code des Herstellungsorts
 - 3B. Revisionsstufe (letzte Ziffer der Jahres- und Wochennummer)
 - 3C. Jahr und Woche der Produktion (letzte zwei Ziffern der Jahres- und Wochennummer)
 - 3D. System laufender Nummern (jede Woche beginnt mit 0001)

4 INSTALLATION

Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

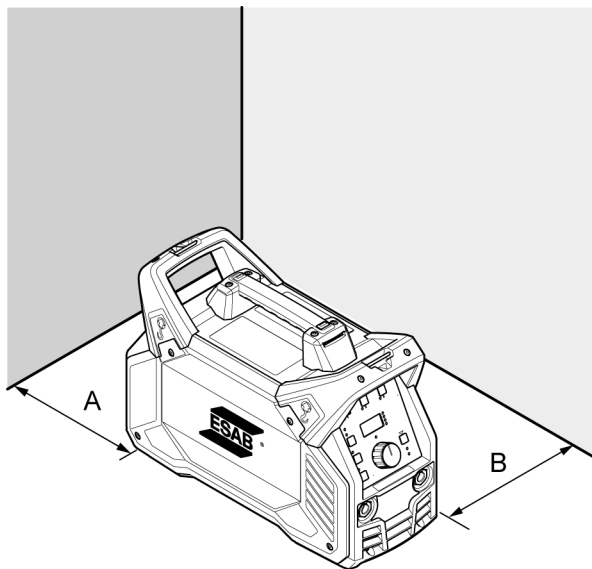


VORSICHT!

Dieses Produkt ist für die industrielle Nutzung vorgesehen. Der Einsatz in einer Wohnumgebung kann Funkstörungen verursachen. Der Benutzer muss entsprechende Vorkehrungen treffen.

4.1 Standort

Stellen Sie die Stromquelle so auf, dass Ein- und Auslassöffnungen für die Kühlluft nicht blockiert werden.



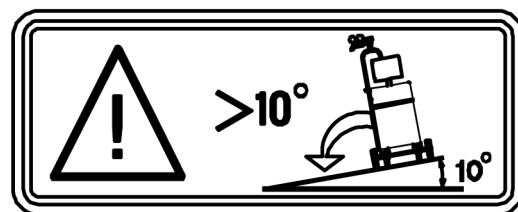
A. Minimum 200 mm (8 Zoll)

B. Minimum 200 mm (8 Zoll)



WARNUNG!

Sichern Sie die Ausrüstung – besonders auf unebenem oder abschüssigem Untergrund.



4.2 Hebeanweisungen

Die Einheiten sind mit einem Tragegriff ausgestattet.



WARNUNG!

Ein Stromschlag kann zum Tode führen. Keine spannungsführenden elektrischen Teile berühren. Bevor Sie die Schweißstromquelle bewegen, schalten Sie die Spannungsversorgung ab und trennen Sie die Netzanschlussleitungen von der Schweißstromquelle.

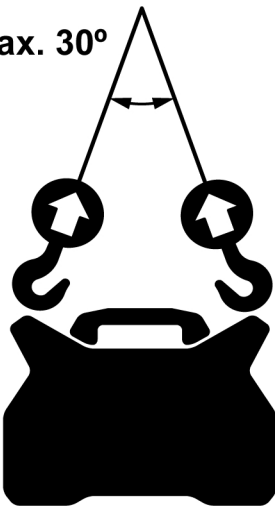


WARNUNG!

Herunterfallende Teile können ernsthafte Verletzungen und Sachschäden verursachen.

Zum Anheben der Einheit muss sich der Griff oben befinden.

Max. 30°



4.3 Netzstromversorgung

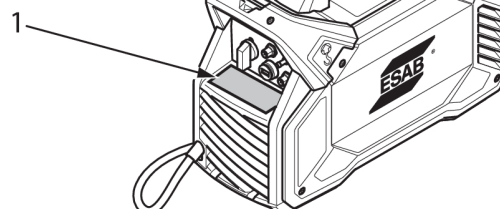


HINWEIS!

Anforderungen an die Netzstromversorgung

Die Ausrüstung entspricht den Vorgaben in IEC 61000-3-12, wenn die Kurzschlussleistung am Verbindungspunkt zwischen dem Stromnetz des Benutzers und dem öffentlichen Stromnetz größer gleich S_{scmin} ist. Der Installateur oder Benutzer der Ausrüstung muss – falls erforderlich, nach Rücksprache mit dem Netzbetreiber – sicherstellen, dass die Ausrüstung nur an eine Stromversorgung mit einer Kurzschlussleistung größer gleich S_{scmin} ist.

1. Leistungsschild mit Daten für den Stromversorgungsanschluss.



Empfohlene Sicherungsgrößen und Kabelmindestquerschnitt für Renegade ET 180iP und ET 210iP				
	Renegade ET 180iP		Renegade ET 210iP	
Versorgungsspannung	230 V AC	115 V AC	230 V AC	115 V AC
Netzkabelquerschnitt	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²
Maximaler Nennstrom I_{max} MMA/Stick (SMAW)	26 A	29 A	26 A	29 A
I_{1eff} MMA/Stab (SMAW)	13 A	14,5 A	13 A	14,5 A
Sicherung träge, Typ D MCB	20 A	20 A	20 A	20 A
Empfohlene Maximallänge einer Verlängerungsleitung	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)
Empfohlener Mindestquerschnitt einer Verlängerungsleitung	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²

Versorgung über Generator

Die Stromquelle kann über verschiedene Generatortypen versorgt werden. Einige von diesen erzeugen jedoch möglicherweise keine ausreichende Leistung für den einwandfreien Betrieb der Schweißstromquelle. Generatoren mit automatischer Spannungsregelung (AVR) oder einer gleichwertigen oder besseren Regelung und einer Nennleistung von 7 kW werden empfohlen.



WARNUNG!

Bei Verwendung unter 115 V AC Eingangsspannung muss die Leistung des Versorgungssteckers höher als 20 A sein.

5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!



HINWEIS!

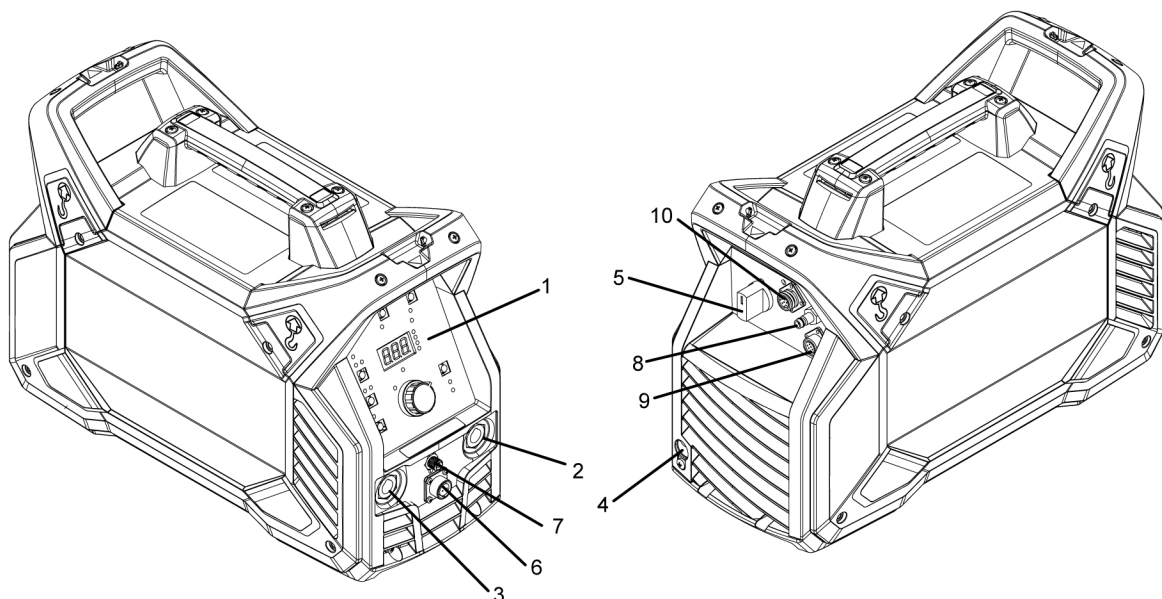
Verwenden Sie beim Transport der Ausrüstung den dafür vorgesehenen Griff. Ziehen Sie niemals an den Kabeln.



WARNUNG!

Stromschlag! Werkstück oder Schweißkopf dürfen während des Betriebs nicht berührt werden!

5.1 Anschlüsse und Bedienelemente



- | | |
|----------------------------|--|
| 1. Einstellkonsole | 6. WIG-Schalterbuchse |
| 2. Schweiß-Pluspol: | 7. Gasversorgung, Ausgang |
| 3. Schweiß-Minuspol: | 8. Gasversorgung, Eingang |
| 4. Stromkabel | 9. Anschluss für Wasserkühler (nur ET 210iP) |
| 5. Hauptstromschalter, I/O | 10. Fernbedienungsanschluss |

5.2 WIG-Schweißen



Beim WIG-Schweißen wird das Metall des Werkstücks geschmolzen. Dazu wird der Lichtbogen einer Wolframelektrode genutzt, die sich als solche nicht verbraucht. Das Schmelzbad und die Elektrode sind durch ein Schutzgas geschützt, dass normalerweise aus einem Inertgas besteht.

Beim WIG-Schweißen ist die Stromquelle um folgende Komponenten zu ergänzen:

- WIG-Brenner
- Gasschlauch, der an den Gaszufuhreingang angeschlossen ist (mit einer Schlauchschelle)
- Argongasflasche
- Argongasregler
- Wolframelektrode
- Rückleitungskabel (mit Klemme)

5.3 MMA-Schweißen



Das MMA-Schweißen kann mit dem Schweißen mit beschichteten Elektroden verglichen werden. Der Bogen schmilzt die Elektrode ebenso wie eine Stelle am Werkstück. Die Beschichtung bildet beim Schweißen eine schützende Schlacke und erzeugt ein Schutzgas, um das Schweißbad vor Verunreinigungen durch die Umgebungsluft zu schützen.

Beim MMA-Schweißen ist die Stromquelle um folgende Komponenten zu ergänzen:

- Schweißkabel mit Elektrodenhalter
- Massekabel mit Klemme

5.4 Anschließen von Schweiß- und Massekabel

Die Stromquelle besitzt zwei Ausgänge: einen Schweiß-Pluspol (+) und einen Schweiß-Minuspol (-). An diese werden Schweißkabel und Massekabel angeschlossen. Der Ausgang, mit dem das Schweißkabel verbunden wird, hängt vom Schweißverfahren bzw. vom verwendeten Elektrodentyp ab.

Schließen Sie das Massekabel an den anderen Ausgang der Stromquelle an. Stellen Sie sicher, dass die Kontaktklemme des Massekabels am Werkstück angeschlossen ist und dass ein guter Kontakt zwischen dem Werkstück und dem Ausgang für das Massekabel an der Stromquelle besteht.

- Beim WIG-Schweißen wird der Schweiß-Minuspol (-) für die Schweißzange und der Schweiß-Pluspol (+) für das Massekabel verwendet.
- Beim MMA-Schweißen kann das Schweißkabel je nach verwendetem Elektrodentyp mit dem Schweiß-Pluspol (+) oder dem -Schweiß-Minuspol (-) verbunden werden. Die Anschlusspolarität ist auf der Elektrodenverpackung angegeben.

5.5 Ein-/Ausschalten der Stromversorgung

Um die Stromversorgung einzuschalten, bringen Sie den Schalter in die Stellung „ON“ (I).

Zum Ausschalten der Einheit bringen Sie den Schalter in die Stellung „O“.

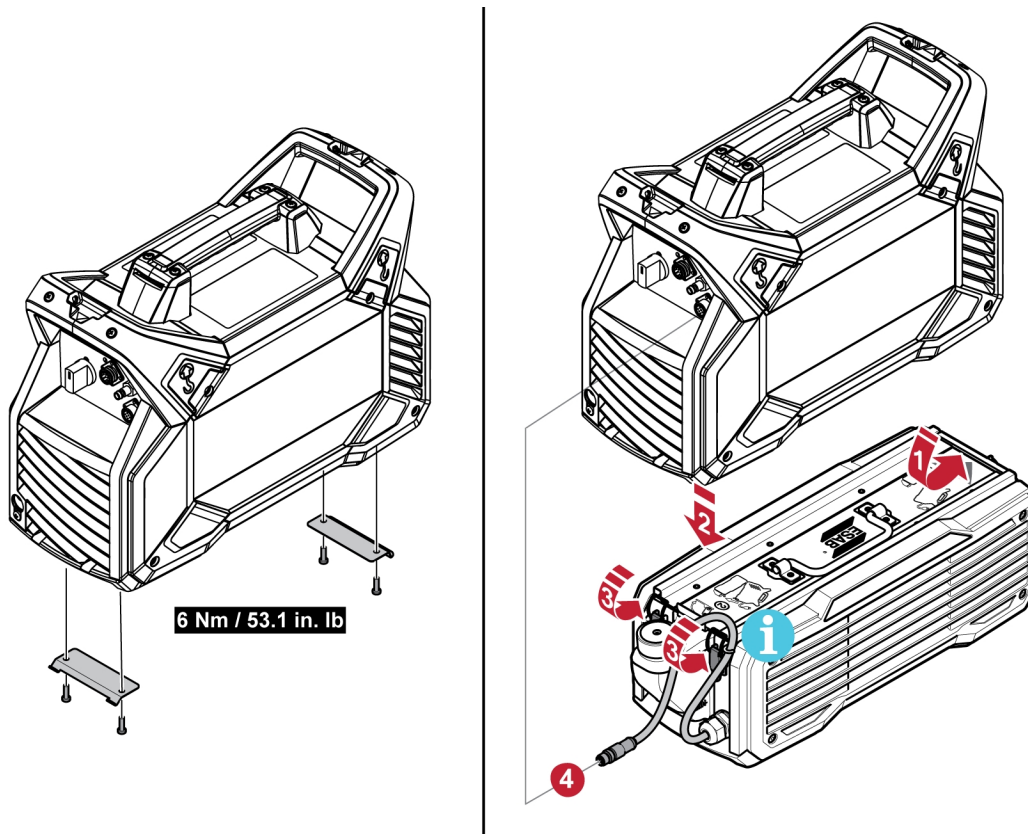
Sowohl bei einer Unterbrechung der Stromversorgung als auch beim normalen Ausschalten werden die Schweißprogramme gespeichert, sodass sie beim nächsten Start der Einheit verfügbar sind.



VORSICHT!

Schalten Sie die Stromquelle nicht beim Schweißen (mit Last) aus.

5.6 An Kühler EC 1001 anschließen (nur ET 210iP)



HINWEIS!

Achten Sie darauf, dass das Schnittstellenkabel nicht zwischen der Stromquelle und dem Kühlaggregat eingeklemmt wird.



HINWEIS!

Das Kühlaggregat wird von der Schweißstromquelle über das Anschlusskabel mit Strom versorgt (weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanweisung des Kühlaggregats).

5.7 Gebläsesteuerung

ET 180iP und ET 210iP sind zusätzlich mit einem Lüfter ausgestattet. Wenn der Lüfter nicht verwendet wird, schaltet er sich automatisch aus.

Dies hat zwei Vorteile:

1. Der Stromverbrauch wird minimiert
2. Verunreinigungen, die in die Stromquelle gelangen, wie z. B. Staub, werden minimiert



HINWEIS!

Wenn eine Kühlung erforderlich ist, läuft der Lüfter, wenn nicht, schaltet er sich automatisch ab.

5.8 Überhitzungsschutz



Die Stromquelle besitzt einen Überhitzungsschutz. Bei Überhitzung wird der Schweißvorgang unterbrochen, eine Meldeleuchte wird aktiviert und auf dem Display des Bedienfelds wird die Fehlermeldung ERR 206 angezeigt. Der Überhitzungsschutz stellt sich automatisch zurück, wenn die Temperatur ausreichend gesunken ist.

5.9 Fernsteuerung



Schließen Sie die Fernsteuerung auf der Rückseite der Stromquelle an und aktivieren Sie die Fernsteuerung durch Drücken der Fernsteuerungstaste auf dem Bedienfeld (wird durch Aufleuchten der Fernsteuerungsanzeige signalisiert). Bei aktivierter Fernsteuerung ist das Bedienfeld für Bedienschritte verriegelt, die Schweißdaten werden trotzdem angezeigt.

Wenn ein externes Gerät angeschlossen ist, wird der maximale Ausgangsstrom der Stromquelle durch den Bedienknopf an der Vorderseite bestimmt, unabhängig von der Einstellung des externen Geräts.

5.10 Funktionen und Symbole



MMA-Schweißen

Das MMA-Schweißen kann mit dem Schweißen mit beschichteten Elektroden verglichen werden. Das Zünden des Lichtbogens schmilzt die Elektrode, wobei ihre Beschichtung eine schützende Schlacke bildet.

Beim MMA-Schweißen ist die Stromquelle um folgende Komponenten zu ergänzen:

- Schweißkabel mit Elektrodenhalter
- Massekabel mit Klemme

Arc Force (versteckte Funktion)

Die Arc Force-Funktion bestimmt, wie sich der Strom bei variierender Lichtbogenlänge während des Schweißvorgangs verändert. Stellen Sie einen niedrigen Arc Force-Wert ein, wenn Sie einen ruhigen Lichtbogen benötigen, der wenig Spritzer verursacht, aber einen hohen Wert, wenn Sie einen intensiven Lichtbogen mit grabender Wirkung benötigen.

Arc Force kommt nur beim MMA-Schweißen zur Anwendung.

Hotstart (versteckte Funktion)

Beim Hotstart wird zu Beginn des Schweißvorgangs der Schweißstrom vorübergehend erhöht. Nutzen Sie diese Funktion, um das Risiko einer ungenügenden elektrischen Absicherung sowie das Ankleben und Kratzen der Elektrode zu verringern.

Der Hotstart kommt nur beim MMA-Schweißen zur Anwendung.



WIG-Schweißen

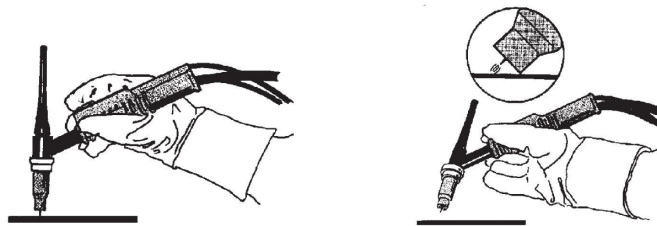
Beim WIG-Schweißen wird das Metall des Werkstücks geschmolzen. Dazu wird der Lichtbogen einer Wolframelektrode genutzt, die sich als solche nicht verbraucht. Schweißbad und Elektrode sind von einem Schutzgas umgeben.

Beim WIG-Schweißen ist die Stromquelle um folgende Komponenten zu ergänzen:

- WIG-Brenner
- Argongasflasche
- Argongasregler
- einer Wolframelektrode

Diese Stromquelle führt einen **LIFT-WIG-Start** aus.

Die Wolframelektrode wird an das Werkstück gelegt und der Brennerauslöser gedrückt. Beim Abheben der Elektrode vom Werkstück wird der Lichtbogen mit einem begrenzten Stromwert gezündet.



HF Start

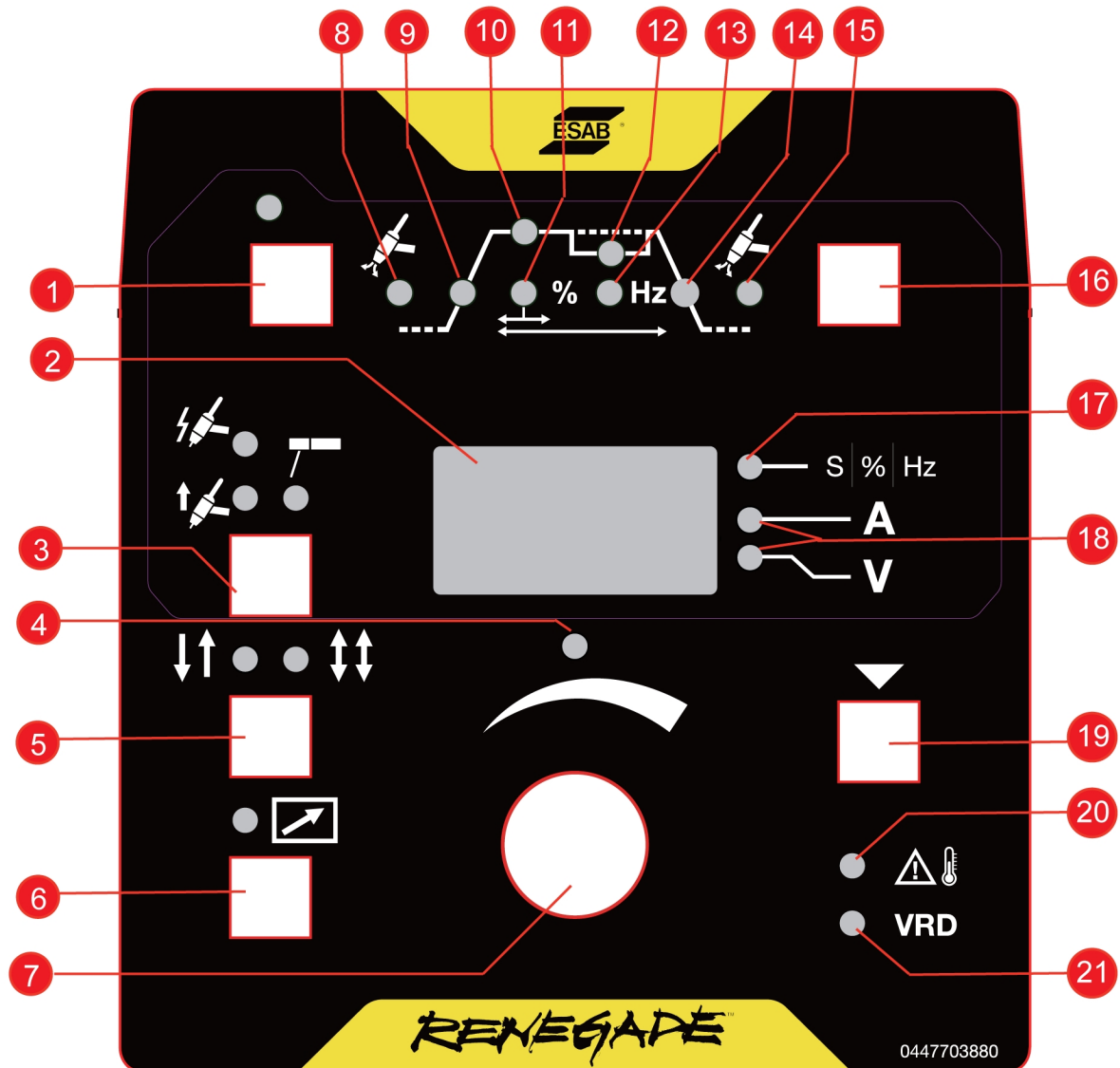
Die Funktion HF-Start zündet den Lichtbogen über einen Funken von der Elektrode zum Werkstück, während sich die Elektrode an das Werkstück annähert und der Auslöser am WIG-Brenner gedrückt wird.

Spannungsminderungseinrichtung (VRD; Voltage Reducing Device)

VRD

Per VRD-Funktion wird sichergestellt, dass die Leerlaufspannung maximal 35 V beträgt, wenn kein Schweißvorgang stattfindet. Dies wird durch eine leuchtende VRD-Anzeige auf dem Bedienfeld angezeigt. Wenden Sie sich an einen autorisierten ESAB-Servicetechniker, um die Funktion zu aktivieren.

5.11 Einstellkonsole



1. Taste zum Umschalten zwischen Gleichstrom und Impulsstrom.
2. Display zur Anzeige von eingestellten oder gemessenen Werten.
3. Schaltfläche zur Auswahl der Schweißmethode: WIG HF, LiftArc™ oder MMA.
4. Einstellungsanzeige
5. Taste zur Einstellung von 2-Takt- oder 4-Takt-Modus (nur bei WIG).
6. Taste zum Aktivieren bzw. Deaktivieren der Fernsteuerungseinheit.
7. Drehregler zum Einstellen der Daten
8. Anzeige für die Gasvorströmung.
9. Up-Slope-Anzeige.
10. Anzeige für Direktstrom bzw. Impulsstrom.
11. Impuls-Balance.
12. Anzeige für Grundstrom.
13. Anzeige der Impulsfrequenz.
14. Down-Slope-Anzeige.
15. Anzeige für die Gasnachströmung.
16. Taste zum Umschalten zwischen den Parametern in der Grafik.
17. Erläutert die Anzeige: s (Gasvorströmung in Sekunden, Gasnachströmung, Up-Slope und Down-Slope), % (Impulsbalance), Hz (Impulsfrequenz).
18. Schweißstrom und Messwert/Spannungsmesswert.
19. Parameter-Auswahl-taste, Anzeige der Auswahl durch (18). Wird auch für den Zugriff auf ausgeblendete Funktionen verwendet.
20. Überhitzungsanzeige.
21. Anzeige VRD-Funktion (reduzierte Leerlaufspannung)

5.11.1 Navigation

Auswählen der Parameter

Durch Drücken der Taste (19) können einzelne Werte angezeigt und geändert werden. Nutzen Sie den Drehregler (7) zum Ändern der Werte. Die Werte werden in folgender Reihenfolge angezeigt:

1. Eingestellter Stromwert.
2. Gemessener Stromwert.
3. Gemessene Spannungswert.

Einstellen der Parameter









Die Einstellungsanzeige (4) leuchtet auf, wenn ein angezeigter Wert geändert werden kann. Bei aktivierter Fernsteuerungseinheit ist ein Ändern von Werten über die Bedienkonsole nicht möglich. Beim Versuch, Werte zu ändern, während sich die Ausrüstung im Modus „Messwert“ befindet, wechselt die Ausrüstung automatisch in den Modus „Einstellwert“.

Die Einstellungsanzeige (4) bleibt aus, wenn die gemessenen Werte angezeigt werden.

Schweißparameter

Die Schweißparameter werden jeweils für „Impuls“ bzw. „Kein Impuls“ gespeichert. Die Werte ändern sich, wenn von „Impuls“ bzw. „Kein Impuls“ umgeschaltet wird.

5.12 WIG-Einstellungen

Symbol	Funktion	Einstellbereich	Einstellungsschritte	Werkseitige Einstellung	ET 180iP und ET 210iP
	WIG HF*	EIN/AUS		AN	x
	LiftArc*	EIN/AUS		AUS	x
A	Strom	1ph: 10–210 A	1	120 A	x
	Stromanstiegszeit	0,0–25,0 s	0,1	1,5 s	x
	Stromabsenkszeit	0,0–25,0 s	0,1	3,0 s	x
	Gasvorströmzeit	0,0–25,0 s	0,1	1,0 s	x
	Gasnachströmzeit	0,0–25,0 s	0,1	7,0 s	x
	2-Takt*	EIN/AUS		AN	x
	4-Takt*	EIN/AUS		AUS	x
	Fernsteuerungseinheit*	EIN/AUS		AUS	x
	Puls*	EIN/AUS		AUS	x

Symbol	Funktion	Einstellbereich	Einstellungsschritte	Werkseitige Einstellung	ET 180iP und ET 210iP
	Impulsstrom	1ph: 10–210 A		120 A	x
	Hintergrundstrom	1ph: 10–210 A		80 A	x
	Impuls-Balance	10–90%	5	50%	x
	Impulsfrequenz	0,01–999 Hz	0,01–0,99: 0,01 1,0–9,9: 0,1 10–100: 1 100–300: 10 300–999: 100	100 Hz	x
	Min. Strom Fernsteuerung	0–99 %	1	0%	H
* Diese Parameter können während des Schweißens nicht geändert werden.					

5.12.1 Versteckte WIG-Funktionen

Die Bedienkonsole enthält ausgeblendete Funktionen. Um auf die Funktionen zuzugreifen, drücken Sie die Taste (19) zur Auswahl der Parameter (19) für drei Sekunden (siehe Abschnitt EINSTELLKONSOLE zur Tastenposition). Auf dem Display erscheint daraufhin ein Buchstabe und ein Wert. Wählen Sie die Funktion aus, indem Sie die gleiche Taste drücken. Verwenden Sie den Drehregler, um den Wert für die gewählte Funktion zu ändern. Um die ausgeblendeten Funktionen zu verlassen, drücken Sie die Taste erneut 3 Sekunden lang.

Buchstabe	Funktion	Einstellungen
E	Doppelstrom-Modus	0=AUS, 1=EIN
e	Doppelstrom-Modus-Einstellwert	10–90%
l	Min. Strom Fernsteuerung	0–99 %

5.12.2 Gemessene Werte

A

Gemessener Strom

Der Messwert in der Anzeige für den Schweißstrom A ist ein arithmetischer Mittelwert.

V

Gemessene Spannung

Der Messwert im Display für Bogenspannung V ist ein arithmetischer Mittelwert.

5.13 Erklärungen der WIG-Funktionen



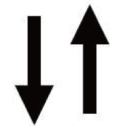
HF Start

Die HF-Startfunktion zündet den Lichtbogen durch die Verwendung eines hohen Pilotbogens mit hochfrequenter Spannung. Dies verringert das Risiko einer Wolframverunreinigung bei Arbeitsanfang. Die hochfrequente Spannung kann andere Elektrogeräte in nächster Nähe stören.



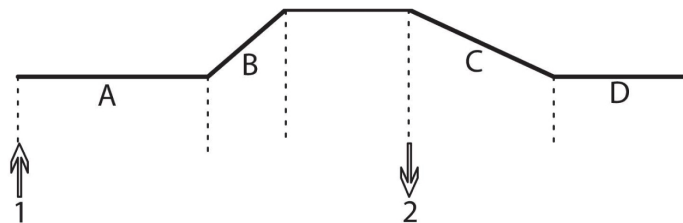
LiftArc™

Der LiftArc-Funktion zündet den Lichtbogen, wenn der Kontakt zwischen der Wolframelektrode und dem Werkstück hergestellt, der Brennerkontakt gedrückt und die Elektrode anschließend wieder vom Werkstück weg angehoben wird. Um die Gefahr einer Wolframverunreinigung bei Arbeitsanfang zu minimieren, ist der Strom am Anfang sehr niedrig und erhöht sich dann bis auf den eingestellten Stromwert. (Dies wird durch die Up-Slope-Funktion gesteuert).



2-Takt

Im 2-Takt-Modus wird der Brennerkontakt (1) des WIG-Brenners betätigt, um die Schutzgasströmung zu starten und den Lichtbogen zu zünden. Der Strom steigt bis auf den eingestellten Stromwert. Wenn Sie den Brennerkontakt (2) loslassen, sinkt der Strom wieder und der Lichtbogen erlischt. Das Schutzgas strömt weiter, um die Schweißnaht und die Wolframelektrode zu schützen.



A = Gasvorströmung

B = Stromanstieg

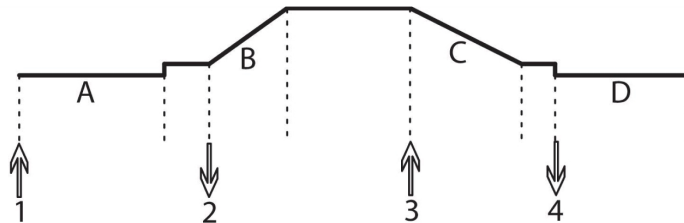
C = Stromabsenkung

D = Gasnachströmung



4-Takt

Im 4-Takt-Modus wird der Brennerkontakt (1) des WIG-Brenners betätigt, um die Schutzgasströmung zu starten und den Lichtbogen auf einem Stromsteuerniveau zu zünden. Lassen Sie den Brennerkontakt (2) los, um den Strom auf den eingestellten Schweißstromwert ansteigen zu lassen. Zum Anhalten des Schweißvorgangs drücken Sie den Brennerkontakt (3) erneut. Der Strom sinkt wieder auf das Stromsteuerniveau. Durch Loslassen des Brennerkontakts (4) wird der Schweißvorgang beendet. Das Schutzgas strömt weiter, um die Schweißnaht und die Wolframelektrode zu schützen.



A = Gasvorströmung

B = Stromanstieg

C = Stromabsenkung

D = Gasnachströmung



Gasvorströmung

Mithilfe der Gasvorströmung wird kontrolliert, wie viel Zeit zwischen dem Ausströmen des Schutzgases und dem Entzünden des Lichtbogens vergehen soll.



Gasnachströmung

Mithilfe der Gasnachströmung wird kontrolliert, wie lange Schutzgas nach Ausschalten des Lichtbogens ausströmen soll.

Up-Slope

Mithilfe der Up-Slope-Funktion wird die Dauer des Stromanstiegs bei der Zündung kontrolliert, um eine mögliche Beschädigung der Wolframelektrode auszuschließen.

Down-Slope

Mithilfe der Down-Slope-Funktion wird die Dauer des Stromabfalls beim Beenden des Schweißens kontrolliert, um Röhren und/oder Brüche zu verhindern.

Impulseinstellungen



Für das Einstellen des gepulsten Stroms sind vier Parameter erforderlich: Impulsstrom, Grundstrom, Impuls-Balance und Impulsfrequenz.

Impulsstrom

Der höhere der beiden Stromwerte bei der Verwendung von gepulstem Strom.

Impuls-Grundstrom

Der niedrigere der beiden Stromwerte bei der Verwendung von gepulstem Strom.

Impuls-Balance

Die Impulsbalance ist das Verhältnis zwischen Impulsstrom und Grundstrom in einem Impulszyklus. Um die Energie des Lichtbogens und die Größe des Schweißbads zu steuern, kann die Impuls-Balance durch Einstellung des Anteils des Impulsstroms in einem Impulszyklus reguliert werden.

Beispiel: Bei einer Einstellung der Impuls-Balance auf 50 % wird die Zeit für Impulsstrom und Grundstrom im Impulszyklus gleichmäßig verteilt. Wird die Impuls-Balance auf 90 % eingestellt, wird dem Impulsstrom 90 % der Zeit und dem Grundstrom nur 10 % im Impulszyklus zugeteilt.

Impulsfrequenz

Die Anzahl der Impulszyklen in einem bestimmten Zeitraum. Je höher die Frequenz, desto mehr Impulszyklen gibt es innerhalb eines Zeitraums. Wenn die Impulsfrequenz niedrig eingestellt ist, kann das Schweißbad zwischen den Pulsen teilweise erstarren. Bei einer höheren Einstellung der Impulsfrequenz kann ein stärker fokussierter Lichtbogen erzeugt werden.

Min. Strom Fernsteuerung

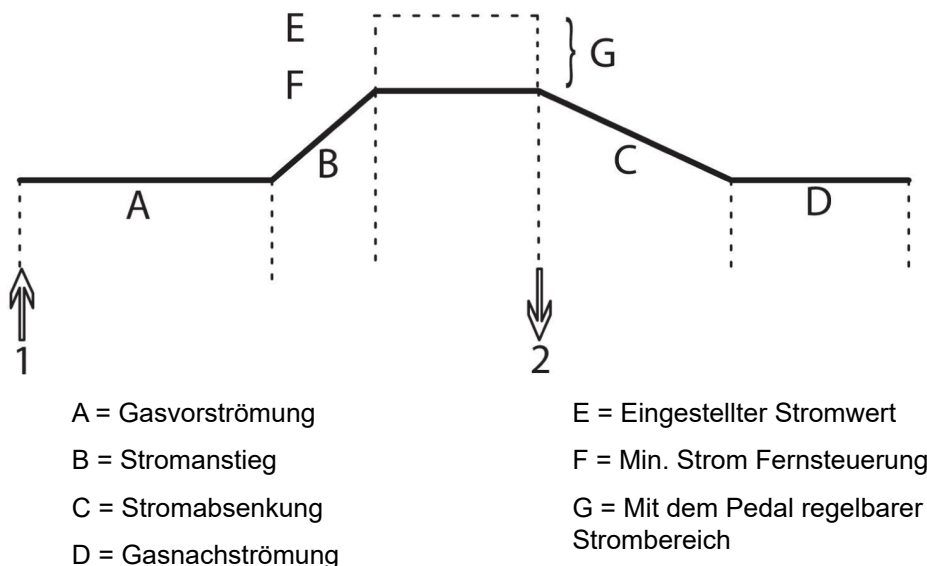
Wird verwendet, um den minimalen Strom für das Pedal einzustellen. Die Einstellung erfolgt prozentual zum eingestellten Schweißstromwert im Bereich von 0–99 % in Schritten von 1 %.

Beispiel: Wenn der Strom auf 100 A und die Funktion „Min. Strom Fernsteuerung“ auf 20 eingestellt ist, beträgt der min. Strom Fernsteuerung 20 A. Wenn der Strom auf 80 A und die Funktion „Min. Strom Fernsteuerung“ auf 50 eingestellt ist, beträgt der min. Strom Fernsteuerung 40 A.

5.13.1 Erklärung der Pedalfunktionen

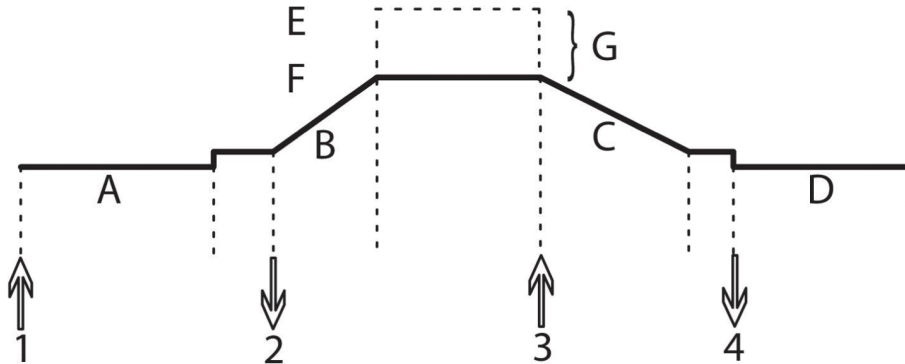
Pedal bei 2-Takt-Betrieb mit Brennerkontakt für WIG-Brenner

Im 2-Takt-Modus wird bei aktiviertem Pedal der Auslöser (1) des WIG-Brenners betätigt, um die Schutzgasströmung zu starten und den Lichtbogen zu zünden. Der Strom steigt bis auf den eingestellten Mindestwert für die Fernsteuerung. Verwenden Sie das Pedal zum Regulieren des Stroms zwischen dem Wert für „Min. Strom Fernsteuerung“ und dem eingestellten Schweißstromwert. Wenn Sie den Brennerkontakt des WIG-Brenners (2) lösen, sinkt der Strom wieder und der Lichtbogen erlischt. Das Schutzgas strömt weiter, um die Schweißnaht und die Wolframelektrode zu schützen.



Pedal bei 4-Takt-Betrieb mit Brennerkontakt für WIG-Brenner

Im 4-Takt-Modus wird bei aktiviertem Pedal der Auslöser (1) des WIG-Brenners betätigt, um die Schutzgasströmung zu starten und den Lichtbogen auf einem Stromsteuerniveau zu zünden. Lassen Sie den Brennerkontakt (2) los, um den Strom auf den Wert für „Min. Strom Fernsteuerung“ ansteigen zu lassen. Verwenden Sie das Pedal zum Regulieren des Stroms zwischen dem Wert für „Min. Strom Fernsteuerung“ und dem einstellten Schweißstromwert. Zum Anhalten des Schweißvorgangs drücken Sie den Brennerkontakt (3) erneut. Der Strom sinkt wieder auf das Stromsteuerniveau. Durch Loslassen des Brennerkontakts (4) wird der Schweißvorgang beendet. Das Schutzgas strömt weiter, um die Schweißnaht und die Wolframelektrode zu schützen.

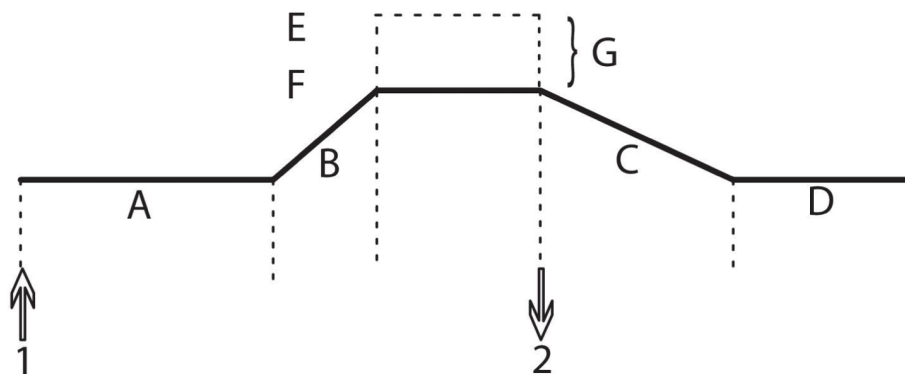


A = Gasvorströmung
B = Stromanstieg
C = Stromabsenkung
D = Gasnachströmung

E = Eingestellter Stromwert
F = Min. Strom Fernsteuerung
G = Mit dem Pedal regelbarer Strombereich

Fußpedal



Betätigen Sie das Pedal (1), um die Schutzgasströmung zu starten und den Lichtbogen zu zünden. Der Strom steigt bis auf den eingestellten Mindestwert für die Fernsteuerung. Verwenden Sie das Pedal zum Regulieren des Stroms zwischen dem Wert für „Min. Strom Fernsteuerung“ und dem einstellten Schweißstromwert. Wenn Sie das Pedal lösen, sinkt der Strom wieder und der Lichtbogen erlischt. Das Schutzgas strömt weiter, um die Schweißnaht und die Wolframelektrode zu schützen.



A = Gasvorströmung
B = Stromanstieg
C = Stromabsenkung
D = Gasnachströmung

E = Eingestellter Stromwert
F = Min. Strom Fernsteuerung
G = Mit dem Pedal regelbarer Strombereich

5.14 MMA-Einstellungen

Symbol	Funktion	Einstellbereich	Einstellungsschritte	Werkseitige Einstellung	ET 180iP und ET 210iP
	MMA*	EIN/AUS		AN	x
A	Strom	1ph: 15–180 A	1	100 A	
	Arc Force	0–99 %	1	50	H
	Hotstart	0–99 %	1	20%	H
	Fernsteuerungseinheit*	EIN/AUS		AUS	x

* Diese Parameter können während des Schweißens nicht geändert werden.

5.14.1 Ausgeblendete MMA-Funktionen

Die Bedienkonsole enthält ausgeblendete Funktionen. Um auf die Funktionen zuzugreifen, drücken Sie die Taste zur Auswahl der Parameter drei Sekunden lang (siehe Abschnitt EINSTELLKONSOLE zur Tastenposition). Auf dem Display erscheint daraufhin ein Buchstabe und ein Wert. Wählen Sie die Funktion aus, indem Sie die gleiche Taste drücken. Verwenden Sie den Drehregler, um den Wert für die gewählte Funktion zu ändern. Um die ausgeblendeten Funktionen zu verlassen, drücken Sie die Taste erneut 3 Sekunden lang.

Buchstabe	Funktion	Einstellungen
C	Arc Force	0–99 %
H	Hotstart	0–99 %
I	Min. Strom Fernsteuerung	0–99 %

5.14.2 Gemessene Werte

A

Gemessener Strom

Der Messwert in der Anzeige für den Schweißstrom A ist ein arithmetischer Mittelwert.

V

Gemessene Spannung

Der Messwert im Display für Bogenspannung V ist ein arithmetischer Mittelwert.

5.15 Erklärung der MMA-Funktionen

Arc Force

Die Arc Force-Funktion bestimmt, wie sich der Strom bei variierender Lichtbogenlänge während des Schweißvorgangs verändert. Stellen Sie einen niedrigen Arc Force-Wert ein, wenn Sie einen ruhigen Lichtbogen benötigen, der wenig Spritzer verursacht, aber einen hohen Wert, wenn Sie einen intensiven Lichtbogen mit grabender Wirkung benötigen.

Arc Force kommt nur beim MMA-Schweißen zur Anwendung.

Hotstart

Mithilfe der Hotstart-Funktion wird zu Beginn des Schweißvorgangs der Schweißstrom vorübergehend erhöht. Dadurch verringert sich das Risiko für Bindefehler am Anfang der Schweißnaht.

Der Hotstart kommt nur beim MMA-Schweißen zur Anwendung.

6 SERVICE


WARNUNG!

Der Netzanschluss muss während der Reinigung und/oder Wartung getrennt werden!


VORSICHT!

Nur Personen mit dem entsprechenden elektrischen Fachwissen (befugtes Personal) dürfen Sicherheitsabdeckungen entfernen.


VORSICHT!

Für dieses Produkt gilt eine Herstellergarantie. Jeglicher Versuch, Reparaturarbeiten durch nicht autorisierte Service-Center oder Service-Techniker durchführen zu lassen, führt zum Erlöschen der Garantieansprüche.


HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.


HINWEIS!



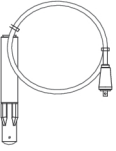

Führen Sie die Wartungsarbeiten in stark verschmutzten Umgebungen häufiger durch.

Stellen Sie vor jeder Verwendung sicher:

- Produkt und Kabel sind nicht beschädigt,
- Der Brenner ist sauber und nicht beschädigt.

6.1 Routinemäßige Wartung

Wartungsplan unter normalen Bedingungen. Überprüfen Sie die Ausrüstung vor jeder Verwendung.

Intervall	Zu wartender Bereich		
Alle 3 Monate	 <p>Reinigen oder Austauschen unlesbarer Aufkleber.</p>	 <p>Reinigen der Schweißanschlüsse.</p>	 <p>Überprüfen oder Austauschen der Schweißkabel.</p>
Alle 6 Monate	 <p>Reinigen der Innenbereiche der Ausrüstung. Verwenden Sie trockene Druckluft mit 4 bar Druck.</p>		

6.2 Reinigungsanweisung

Um die Leistung aufrechtzuerhalten und die Lebensdauer der Stromquelle zu verlängern, ist es dringend notwendig, sie regelmäßig zu reinigen. Wie oft hängt ab von:

- Schweißvorgang
- Lichtbogenzeit
- Arbeitsumgebung



VORSICHT!

Stellen Sie sicher, dass der Reinigungsvorgang in einem entsprechend vorbereiteten Arbeitsbereich stattfindet.



VORSICHT!

Tragen Sie beim Reinigen stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Gehörschutz, Schutzbrille, Maske, Handschuhe und Sicherheitsschuhe.



VORSICHT!

Die Reinigung sollte von einem autorisierten Servicetechniker durchgeführt werden.

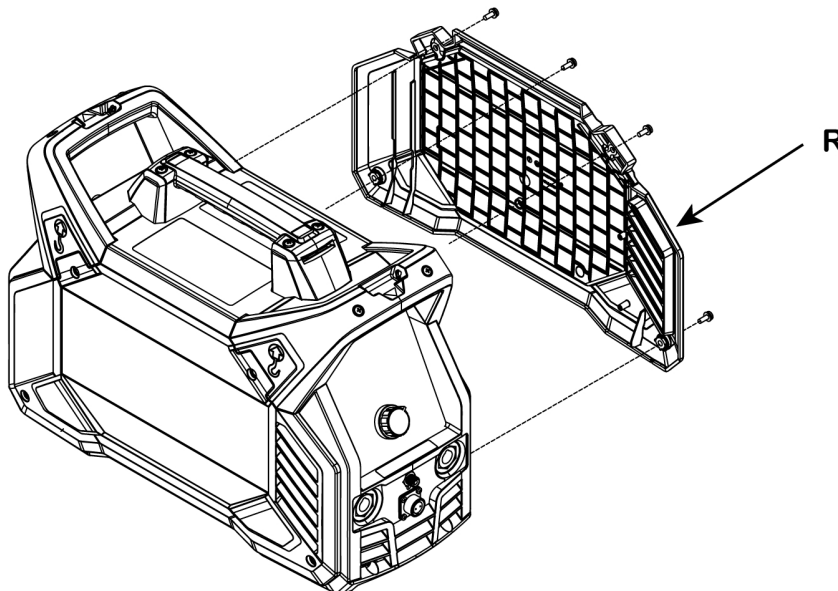
1. Trennen Sie die Stromquelle von der Netzversorgung.



WARNUNG!

Bevor Sie fortfahren, warten Sie mindestens 30 Sekunden bis sich die Kondensatoren entladen haben.

2. Entfernen Sie die vier Schrauben der rechten Seitenabdeckung (**R**) und nehmen Sie die Abdeckung ab.



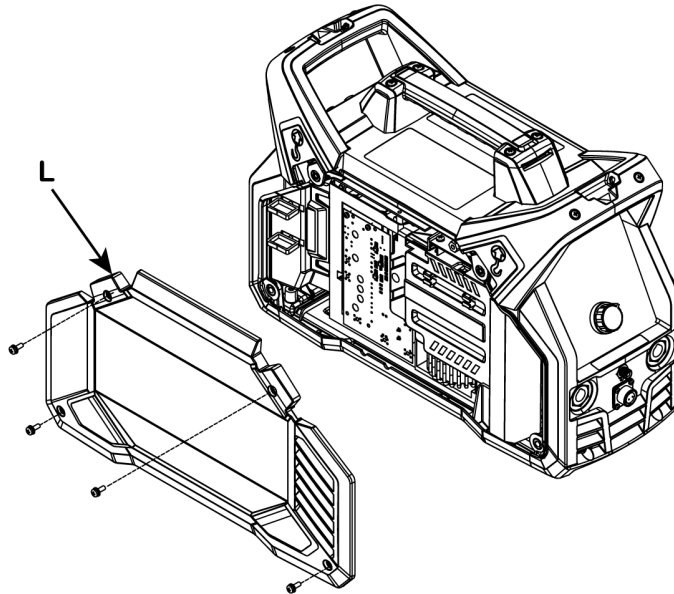
3. Reinigen Sie die rechte Seite der Stromquelle, indem Sie Druckluft mit reduzierter Druckstufe verwenden.



HINWEIS!

Da die Stromquelle aus einer „schmutzigen Seite“ (rechts) und einer „sauberen Seite“ (links) besteht, ist es wichtig, dass Sie die **linke** Seitenabdeckung nicht vor der Reinigung der rechten Seite der Stromquelle entfernen.

4. Entfernen Sie die vier Schrauben der linken Seitenabdeckung (**L**) und nehmen Sie die Abdeckung ab.

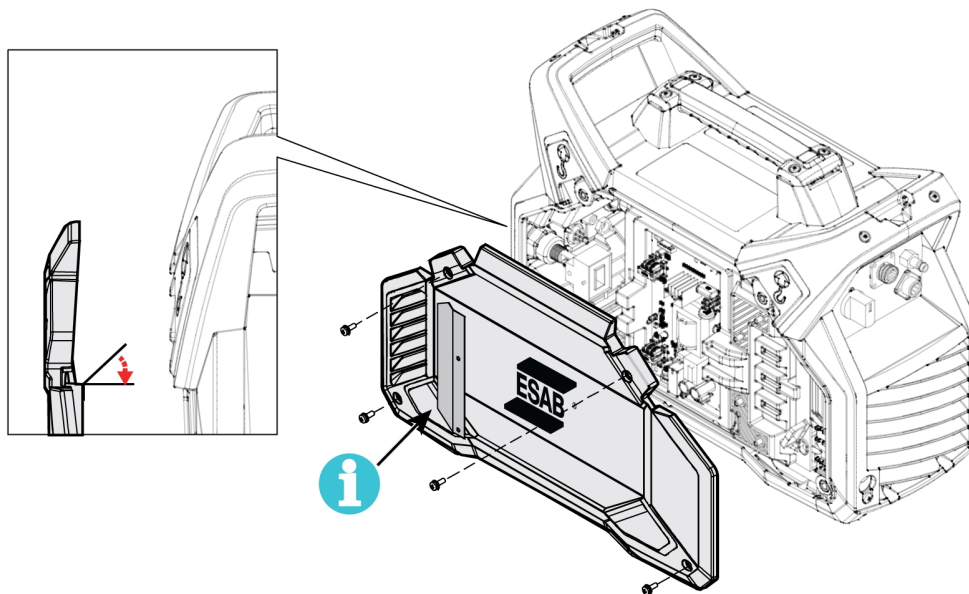


5. Reinigen Sie die linke Seite der Stromquelle, indem Sie Druckluft mit reduzierter Druckstufe verwenden.
6. Stellen Sie sicher, dass auf keinem Teil der Stromquelle Staub liegen bleibt.

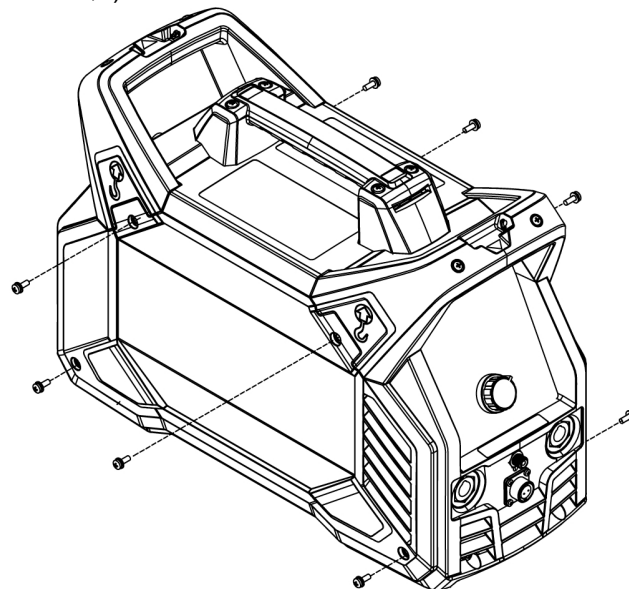
7. Bauen Sie die Stromquelle nach der Reinigung wieder zusammen, und führen Sie Tests gemäß IEC 60974-4 durch. Befolgen Sie das Verfahren im Abschnitt „Nach Reparatur, Inspektion und Test“ im Servicehandbuch.

**HINWEIS!**

Stellen Sie beim Wiederanbringen der rechten Abdeckung sicher, dass das Hinweisschild mit den Angaben zur Schutzklasse, auf der Innenseite der Abdeckung, richtig positioniert ist. Das Hinweisschild sollte um ca. 90° in die Stromquelle gedreht werden, damit es sich zwischen dem Ausgangsstutzen und den Transformatorausgängen befindet.



8. Ziehen Sie die an den Seitenabdeckungen befindlichen Schrauben mit einem Anzugsmoment von $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ in lb.} \pm 2,6$) fest.



7 FEHLERBEHEBUNG

Führen Sie immer erst diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker anfordern.

- Prüfen Sie vor Beginn von Reparaturmaßnahmen, ob die Stromversorgung unterbrochen ist.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
Probleme beim MMA-Schweißen	Prüfen Sie, ob der Schweißprozess für MMA eingestellt ist.
	Prüfen Sie, ob Schweiß- und Massekabel ordnungsgemäß an die Stromquelle angeschlossen sind.
	Stellen Sie sicher, dass die Klemme der Rückleitung guten Kontakt mit dem Werkstück hat.
	Vergewissern Sie sich, dass die richtigen Elektroden verwendet werden und dass diese hinsichtlich der Polarität richtig angeschlossen sind. Bezüglich der Polarität schauen Sie auf der Elektrodenverpackung nach.
	Vergewissern Sie sich, dass der korrekte Schweißstrom (A) eingestellt ist.
	Passen Sie die Einstellungen für Arc Force und Hotstart an.
Probleme beim WIG-Schweißen	Prüfen Sie, ob der Schweißprozess bei Bedarf für Lift WIG eingestellt ist.
	Prüfen Sie, ob der WIG-Brenner und die Massekabel ordnungsgemäß an die Stromquelle angeschlossen sind.
	Stellen Sie sicher, dass die Klemme der Rückleitung guten Kontakt mit dem Werkstück hat.
	Stellen Sie sicher, dass die WIG-Brennerleitung an den Schweiß-Minuspol (-) angeschlossen ist.
	Stellen Sie sicher, dass Schutzgas, Gasfluss, Spannung, Schweißstrom, Füllstabposition, Elektrodendurchmesser und Schweißmodus an der Stromquelle richtig eingestellt sind.
Kein Lichtbogen	Kontrollieren Sie, ob der Schalter für die Stromversorgung eingeschaltet ist.
	Vergewissern Sie sich, dass das Display eingeschaltet ist, und prüfen Sie, ob die Stromquelle mit Strom versorgt wird.
	Prüfen Sie, ob die Werte auf der Einstellkonsole ordnungsgemäß angezeigt werden.
	Prüfen Sie, ob Schweiß- und Massekabel korrekt angeschlossen sind.
	Überprüfen Sie die Sicherungen für die Stromversorgung.
Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen	Prüfen Sie, ob die LED für eine Übertemperatur (Überhitzungsschutz) auf der Einstellkonsole leuchtet.
	Fahren Sie mit dem Fehler „No Arc“ (Kein Lichtbogen) fort.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
Der Überhitzungsschutz wird häufig ausgelöst	Stellen Sie sicher, dass die empfohlene Einschaltdauer für den Schweißstrom nicht überschritten wurde. Siehe Abschnitt „Einschaltdauer“ im Kapitel TECHNISCHE DATEN.
	Stellen Sie sicher, dass die Luftein- und -auslässe nicht verstopft sind.
	Reinigen Sie die Stromquelle im Rahmen der routinemäßigen Wartung von innen.

8 FEHLERCODES

Fehlercodes zeigen an, dass ein Fehler an der Ausrüstung aufgetreten ist. Fehler werden auf dem Display durch den Text „Err“ angezeigt, gefolgt von einer Fehlernummer.

Liegen mehrere Fehler vor, wird nur der Code für den zuletzt aufgetretenen Fehler angezeigt.

8.1 Beschreibung der Fehlercodes

Fehlercodes, die der Anwender beheben kann, sind nachstehend aufgeführt. Wird ein Fehlercode angezeigt, wenden Sie sich an einen autorisierten ESAB-Servicetechniker.

Ereigniskod e	Beschreibung
Err206	<p><i>Temperaturfehler</i></p> <p>Die Temperatur der Stromquelle ist zu hoch. Auch auf der Einstellkonsole leuchtet eine LED, welche die Temperaturstörung anzeigt. Eine Temperaturstörung wird durch den Überhitzungsschutz auf der Bedienkonsole angezeigt.</p> <p>Maßnahme: Nachdem die Stromquelle abgekühlt ist, wird der Fehlercode automatisch ausgeblendet und die LED, welche die Temperaturstörung anzeigt, erlischt. Dann ist die Stromquelle wieder betriebsbereit. Wenn der Fehler weiterhin besteht, wenden Sie sich an einen Servicetechniker.</p>
Err406	<p><i>Fehler Kühlflüssigkeit</i></p> <p>Die Temperatur der Kühlflüssigkeit ist zu hoch.</p> <p>Maßnahme: Stellen Sie sicher, dass ausreichend Kühlflüssigkeit im Kühlaggregat ist. Der Fehlercode wird automatisch ausgeblendet, sobald die Kühlflüssigkeit abgekühlt und wieder betriebsbereit ist. Wenn der Fehler weiterhin besteht, wenden Sie sich an einen Servicetechniker.</p>
Err429	<p><i>Wasserkühlung deaktiviert</i></p> <p>Der vom Brenner kommende Schlauch ist nicht am Kühlaggregat angeschlossen.</p> <p>Maßnahme: Überprüfen Sie den Anschluss an das Kühlaggregat, wenn ein wassergekühlter Schweißbrenner verwendet wird. Wenn kein wassergekühlter Schweißbrenner verwendet wird, drücken Sie eine Taste auf der Bedienkonsole, um den Fehler zu löschen. Wenn der Fehler weiterhin besteht, wenden Sie sich an einen Servicetechniker.</p>

9 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

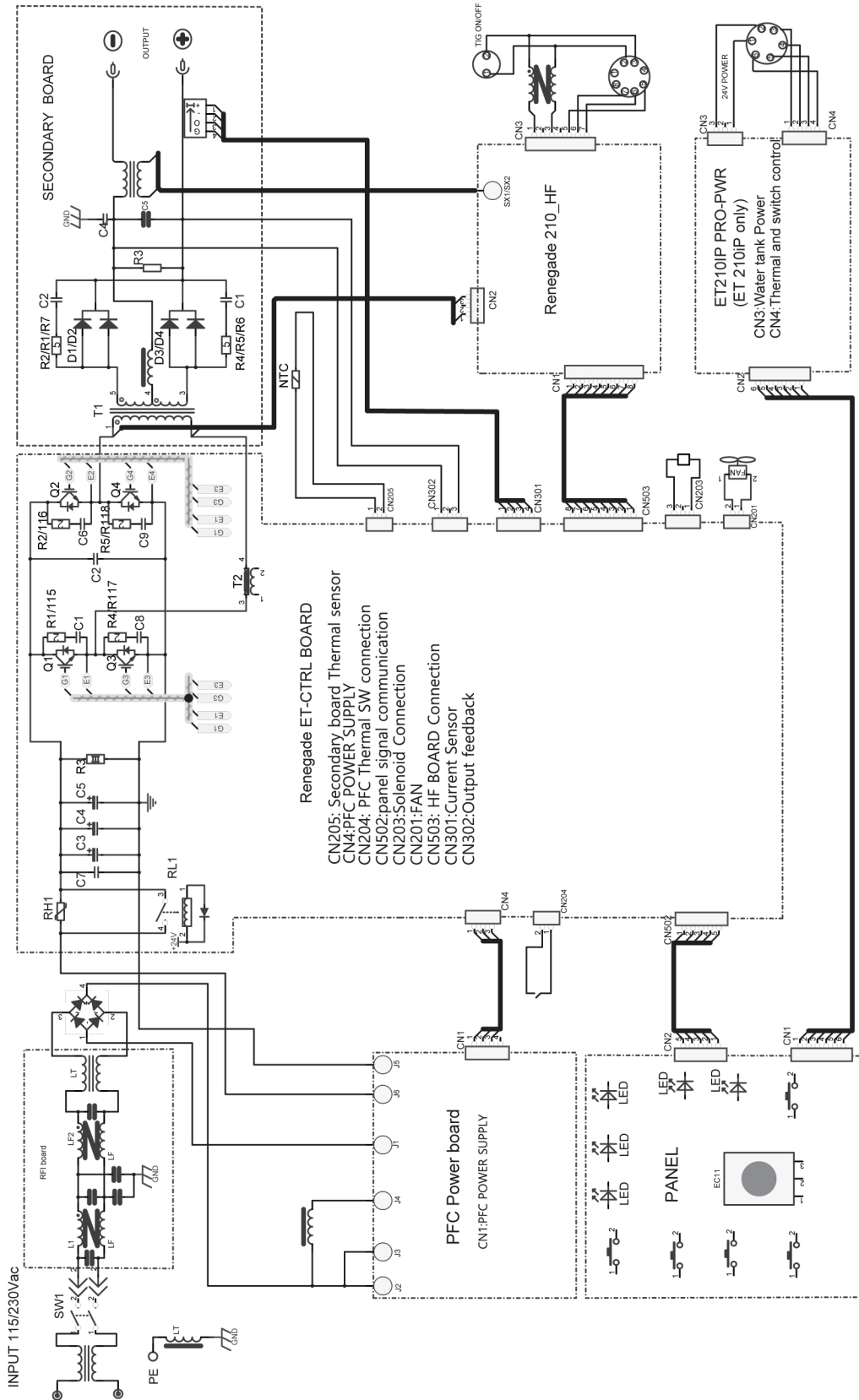
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

Renegade ET 180iP und ET 210iP wurden gemäß internationalen und europäischen Normen **EN 60974-1** und **EN 60974-10** konstruiert und getestet. Nach dem Abschluss von Service- oder Reparaturarbeiten müssen die ausführenden Personen sicherstellen, dass das Produkt weiterhin den Vorgaben der oben genannten Standards entspricht.

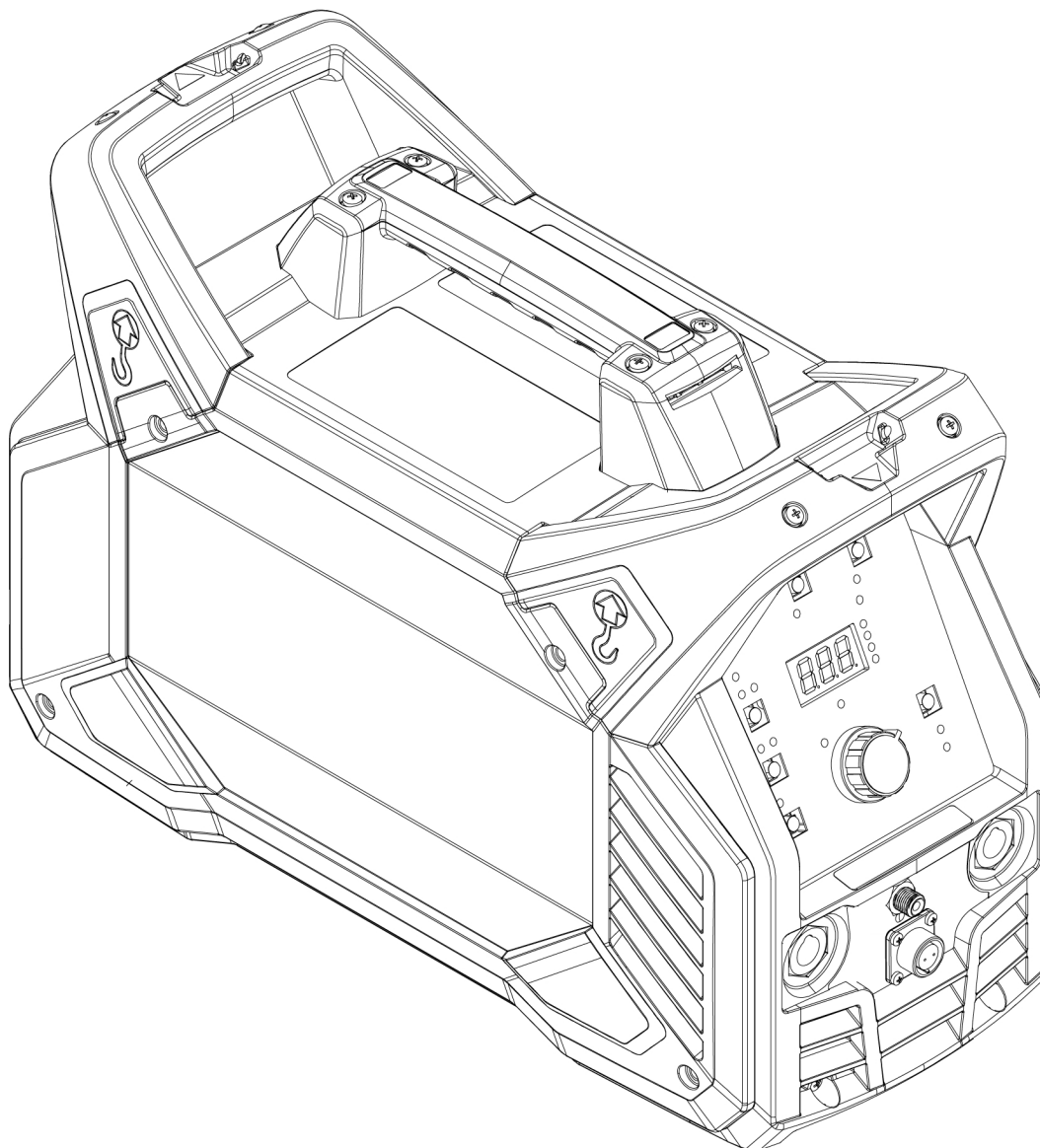
Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe esab.com. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

ANHANG

SCHALTPLAN



BESTELLNUMMERN

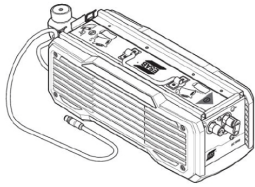
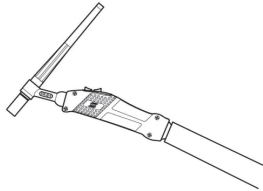
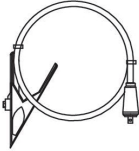
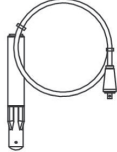
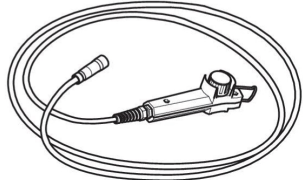
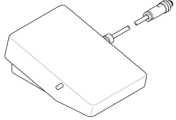
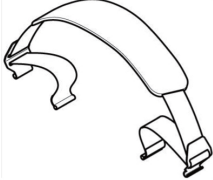


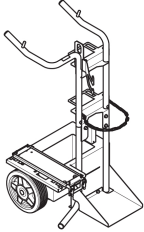

Ordering number	Denomination	Type
0447 700 910	Renegade ET 180iP and SR-B 26 TIG Torch	Renegade ET 180iP
0447 700 911	Renegade ET 210iP and SR-B 26 TIG Torch	Renegade ET 210iP
0447 700 912	Renegade ET 210iP W and SR-B 21 Water Cooled TIG Torch	Renegade ET 210iP
0463 862 *	Instruction Manual	
0463 881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

Die drei letzten Ziffern in der Dokumentnummer des Handbuchs zeigen die Version des Handbuchs an. Daher werden sie hier durch * ersetzt. Stellen Sie sicher, dass Sie ein Handbuch mit einer Seriennummer oder Softwareversion verwenden, die dem Produkt entspricht, siehe Vorderseite des Handbuchs.

Technische Dokumentation steht im Internet zur Verfügung unter: www.esab.com

ZUBEHÖR

0445 045 881	Water Cooler EC 1001 (ET 210iP)	
0700 025 518	TIG Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 519	TIG Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 544	Water cooled SR-B 21 Torch, OKC 50, 4 m (ET 210iP)	
0700 025 545	Water cooled SR-B 21 Torch, OKC 50, 8 m (ET 210iP)	
Return cable kits		
0700 006 901	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA 4	
W4014450	Foot pedal with 4.5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
0445 197 880	Shoulder strap	

0460 330 881	Trolley	
0465 720 002	ESAB coolant	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformationen finden Sie unter <http://esab.com>

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

manuals.esab.com



CE

