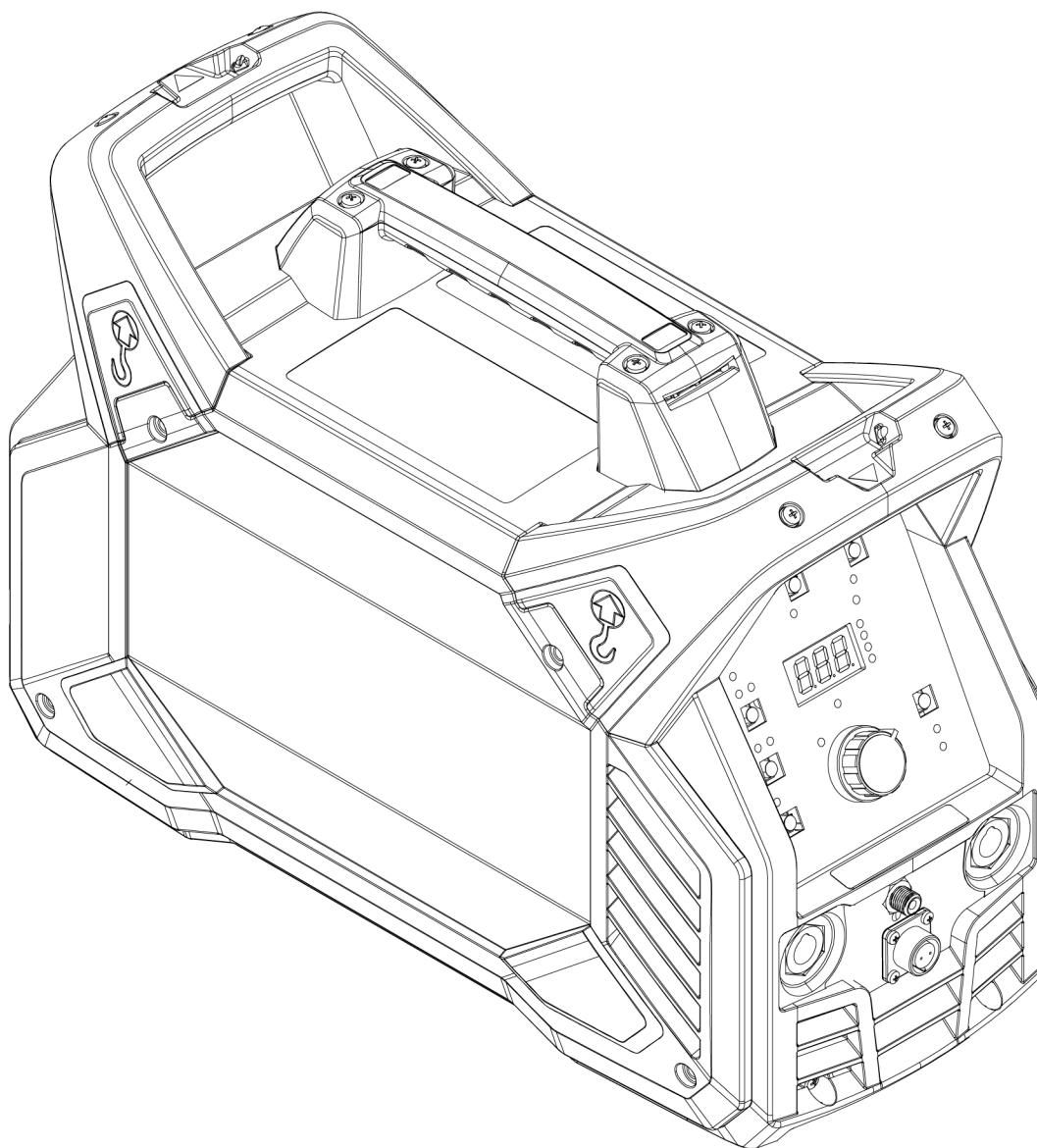


Renegade

ET 180iP, ET 210iP



Ръководство за експлоатация



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.

Signatures

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

1	БЕЗОПАСНОСТ	5
1.1	Значение на символите	5
1.2	Мерки за безопасност	5
2	ВЪВЕДЕНИЕ	9
2.1	Оборудване	9
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	10
3.1	Информация за екологичната конструкция	12
4	МОНТАЖ	13
4.1	Местоположение	13
4.2	Инструкции за повдигане	14
4.3	Мрежово захранване	14
5	РАБОТА С АПАРАТА	16
5.1	Съединения и устройства за управление	16
5.2	TIG заваряване	16
5.3	MMA заваряване	17
5.4	Свързване на заваръчния и обратния кабел	17
5.5	Включване/изключване на захранването	17
5.6	Свързване към охладител EC 1001 (само за ET 210iP)	18
5.7	Управление на вентилатора	18
5.8	Термозащита	19
5.9	Дистанционно управление	19
5.10	Функции и символи	19
5.11	Пулт за управление	21
5.11.1	Навигация	23
5.12	Настройки за TIG	23
5.12.1	Скрити функции за TIG заваряване	24
5.12.2	Измерени стойности	25
5.13	Обяснение на функциите за TIG	25
5.13.1	Обяснение на функциите на крачния педал	27
5.14	Настройки за MMA	29
5.14.1	Скрити MMA функции	29
5.14.2	Измерени стойности	25
5.15	Обяснение на функциите за MMA	30
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	31
6.1	Профилактично техническо обслужване	31
6.2	Инструкции за почистване	32
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	35
8	КОДОВЕ НА ГРЕШКИ	37
8.1	Описание на кодовете за грешки	37
9	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	38
	ЕЛЕКТРИЧЕСКА СХЕМА	39
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	40
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	41

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!

**ОПАСНОСТ!**

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.

**ВНИМАНИЕ!**

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения

4. Лични предпазни средства:

- Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
- Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния

5. Общи мерки за безопасност:

- Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
- Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
- Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
- Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването

Ако сте оборудвани с охладител ESAB

Използвайте само одобрена от ESAB охлаждаща течност. Неодобрена охлаждаща течност може да повреди оборудването и да изложи на риск безопасността на продукта. В случай на такава повреда всички ангажименти по гаранцията от ESAB спират да се прилагат.

За информация за изготвяне на поръчка вижте главата "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" в инструкцията за експлоатация.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електроудъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Взимайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електродата и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капаци с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капаци и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.



ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



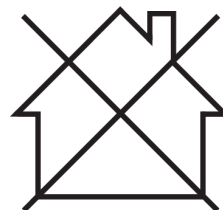
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.



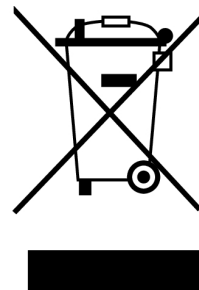
ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Renegade ET 180iP и ET 210iP са източници на захранване, базирани на инверторна технология, които са предназначени за MMA (Ръчно електродъгово заваряване), TIG (Волфрамов електрод в защитна среда от инертен газ) и HF TIG (Висококачествено заваряване с волфрамов електрод в защитна среда).

Принадлежностите на ESAB за продукта можете да откриете в глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" от настоящото ръководство.

2.1 Оборудване

Renegade ET 180iP и ET 210iP включват:

- Захранващ източник
- Работна скоба с проводник
- Маркуч за газ
- Презрамка за рамо
- Ръководство за безопасност
- Ръководство за бърза настройка

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

	Renegade ET 180iP		Renegade ET 210iP	
Изходно напрежение	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
Ток в първичната намотка				
I_{max}	26 A	29 A	26 A	29 A
Необходима мощност без товар в режим на икономия на енергия	25 W 18 W	25 W 18 W	25 W 18 W	25 W 18 W
Диапазон на настройка				
MMA	15 – 180 A	15 – 110 A	15 – 180 A	15 – 110 A
TIG	10 – 180 A	10 – 140 A	10 – 210 A	10 – 140 A
Допустимо натоварване при заваряване MMA				
25% работен цикъл	180 A /27,2 V	110 A /24,4 V	180 A /27,2 V	110 A /24,4 V
60 % работен цикъл	116 A /24,6 V	71 A /22,8 V	116 A /24,6 V	71 A /22,8 V
100% работен цикъл	90 A /23,6 V	55 A /22,2 V	90 A /23,6 V	55 A /22,2 V
Допустимо натоварване при TIG				
25% работен цикъл	180 A /17,2 V	140 A /15,6 V	210 A /18,4 V	140 A /15,6 V
60 % работен цикъл	116 A /14,6 V	90 A /13,6 V	135 A /15,4 V	90 A /13,6 V
100% работен цикъл	90 A /13,6 V	70 A /12,8 V	105 A /14,2 V	70 A /12,8 V
Привидна мощност I₂ при максимален ток	6,1 kVA	3,33 kVA	6,1 kVA	3,33 kVA
Активна мощност I₂ при максимален ток	6 kW	3,3 kW	6 kW	3,3 kW
Коефициент на мощност при максимален ток				
MMA	0,99			
TIG	0,99			
Ефективност при максимален ток				
MMA	84 %	84 %	84 %	84 %
TIG	81 %	81 %	81 %	81 %
Напрежение на празен ход U_{0 max}				
VRD 35 V дезактивирано	78 V			
VRD 35 V активирано	< 30 V			
Работна температура	-10 до +40°C (+14 до 104°F)			
Температура при транспортиране	-20 до +55°C (-4 до +161°F)			
Постоянно звуково налягане при празен ход	< 70 dB			
Размери д × ш × в	460 × 200 × 320 mm (18,1×7,9×12,6 in)			
Тегло	11 kg (24,3 lb)			

	Renegade ET 180iP	Renegade ET 210iP
Клас на изолация	H	
Клас на защита на корпуса	IP 23	
Клас на приложение	S	

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40 °C / 104 °F или по-ниска.

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Equipment marked **IP23** is intended for indoor and outdoor use.

Клас на приложение

Символът **S** означава, че захранващият източник е предназначен за използване в участъци с повишена опасност от електрически ток.

3.1 Информация за екологичната конструкция

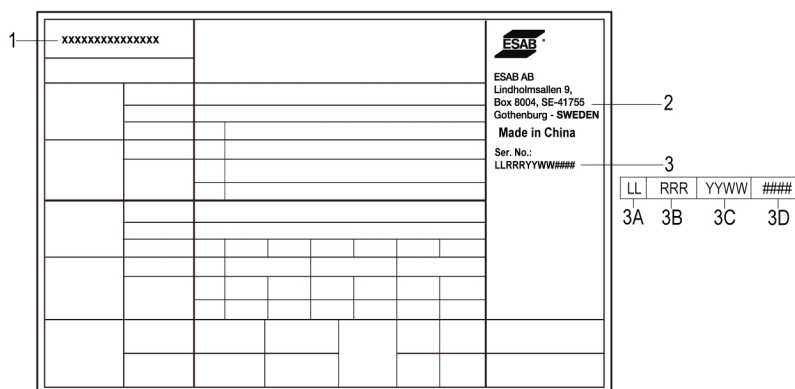
Оборудването е конструирано по такъв начин, че да отговаря на изискванията на Директива 2009/125/ЕО и на Регламент 2019/1784/ЕС.

Ефективност и разход на енергия на празен ход:

Име	Мощност на празен ход	Ефективност при максимален разход на енергия
Renegade ET 180iP	< 50 W	83%
Renegade ET 210iP	< 50 W	83%

Стойността на ефективността и разходът на енергия в състояние на покой са измерени по метода и при условията, определени в стандарта за продукти EN 60974-1:2012.

Името на производителя, името на продукта, серийният номер и датата на производство могат да бъдат прочетени от фабричната табелка.



1. Име на продукта
2. Име и адрес на производителя
3. Серийен номер
 - 3A. Код на мястото на производство
 - 3B. Степен на изменението (последна цифра на годината и номер на седмицата)
 - 3C. Година и седмица на производство (последните две цифри на годината и номер на седмицата)
 - 3D. Последователна система на номериране (всяка седмица започва с 0001)

4 МОНТАЖ

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.

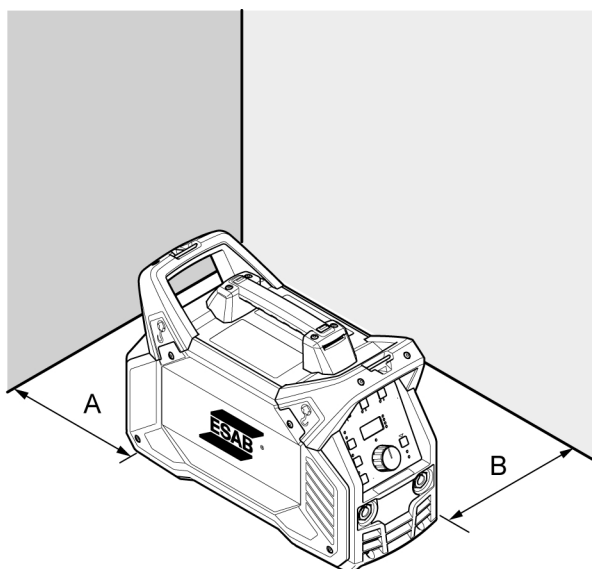


ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.

4.1 Местоположение

Поставете източника на захранване така, че входните и изходните отвори за охлаждащия въздух да са свободни.



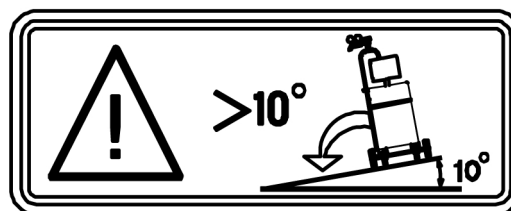
A. Най-малко 200 mm (8 in)

B. Най-малко 200 mm (8 in)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Укрепете оборудването – особено ако е разположено върху неравна или наклонена повърхност.



4.2 Инструкции за повдигане

Тези блокове са оборудвани с ръкохватка за пренасяне.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електрическият удар може да бъде смъртоносен. Не пипайте електрически части, които са под напрежение. Изключете проводниците за входяща мощност от захранваща линия без напрежение, преди да преместите източника на захранване за заваряване.

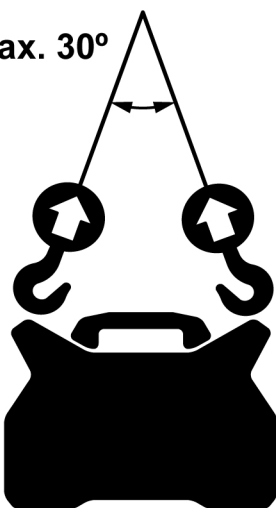


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Неизправност в оборудването може да причини телесно нараняване и да повреди оборудването.

Повдигнете блока чрез ръкохватката от горната страна на корпуса.

Max. 30°



4.3 Мрежово захранване

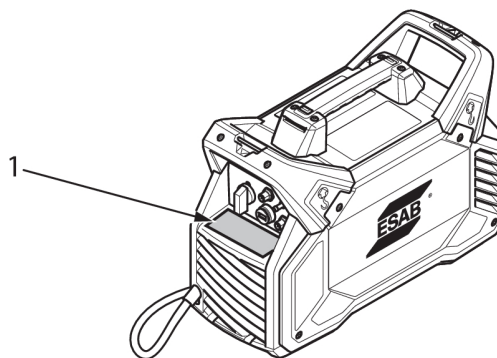


ЗАБЕЛЕЖКА!

Изисквания към мрежовото захранване

Това оборудване е в съответствие с IEC 61000-3-12, при условие че мрежовата мощност при късо съединение е по-голяма или равна на $S_{sc\ min}$ в точката на свързване между потребителското захранване и обществената система. В този случай монтажникът или потребителят на оборудването, при необходимост след консултации с оператора на електроразпределителната мрежа, носят отговорността за свързване на оборудването само към захранване с мрежова мощност при късо съединение, по-голяма или равна на S_{scmin} .

1. Табелка с технически данни, съдържаща информация за свързване на захранването.



Препоръчвани параметри на предпазителите и минимални сечения на кабелите за Renegade ET 180iP и ET 210iP				
	Renegade ET 180iP		Renegade ET 210iP	
Захранващо напрежение	230 V AC	115 V AC	230 V AC	115 V AC
Сечението на мрежовия кабел	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²
Максимален номинален ток I_{max} MMA/прът (SMAW)	26 A	29 A	26 A	29 A
I_{1eff} MMA/прът (SMAW)	13 A	14,5 A	13 A	14,5 A
Предпазител за свръхнапрежение тип D MCB	20 A	20 A	20 A	20 A
Максимална препоръчвана дължина на удължителния кабел	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)	100 m (328 ft)
Минимален препоръчителен размер на удължителния кабел	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²	2,5 mm ²

Захранване от електрогенератори

Захранващият източник може да се захранва от различни видове електрогенератори. Някои генератори обаче не осигуряват достатъчна мощност за нормалната работа на заваръчния захранващ източник. Препоръчва се използване на генератори с автоматично регулиране на напрежението (AVR) или с еквивалентен или по-добър тип регулиране, с номинална мощност от 7 kW.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Ако се използва при 115 V AC входно захранване, номиналната мощност на захранващия щепсел трябва да е по-висока от 20 A.

5 РАБОТА С АПАРАТА

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



ЗАБЕЛЕЖКА!

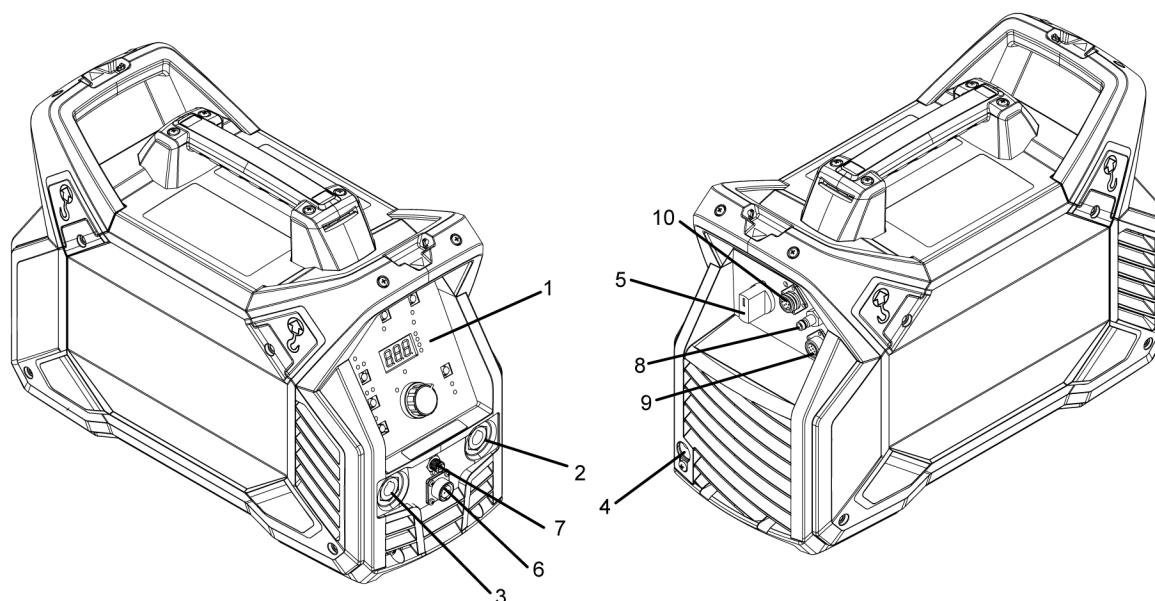
За преместване на оборудването използвайте ръкохватката. Никога не дърпайте кабелите.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електрически удар! По време на работа не докосвайте работния детайл или заваръчната глава!

5.1 Съединения и устройства за управление



- | | |
|------------------------------------|--|
| 1. Пулт за управление | 6. Гнездо за ключ за TIG |
| 2. Положителна заваръчна клемма | 7. Изход за подаване на газ |
| 3. Отрицателна заваръчна клемма | 8. Вход за подаване на газ |
| 4. Захранващ кабел | 9. Конектор на охладителя с вода (само за ET 210 iP) |
| 5. Ключ за мрежово захранване, I/O | 10. Гнездо за дистанционно |

5.2 TIG заваряване



При TIG заваряването металът на обработвания детайл се стопява чрез дъга, която се получава от нестопяем волфрамов електрод. Зоната на заваряване и електродът се защитават от защитен газ, който обикновено е инертен газ.

За TIG заваряване захранващият източник трябва да се окомплектова с:

- горелка за TIG заваряване
- маркуч за газ, свързан към входа за подаване на газ (чрез скоба за маркуч)
- бутилка за газ аргон
- регулатор за подаването на газ аргон
- волфрамов електрод
- обратен кабел (с щипка)

5.3 MMA заваряване



MMA заваряването се нарича също и заваряване с обмазани електроди. Дъгата стопява електрода и част от обработвания детайл. При стопяването обмазката формира защитна шлака и създава защитен газ за предпазване на шева от замърсяване от атмосферата.

За MMA заваряване захранващият източник трябва да се окомплектова с:

- заваръчен кабел с държач за електрод
- обратен кабел с щипка

5.4 Свързване на заваръчния и обратния кабел

Захранващият източник има два извода – положителен (+) и отрицателен (-) – за свързване на заваръчните и обратните кабели. Изводът, към който е свързан заваръчният кабел зависи от метода на заваряване или от типа на използвания електрод.

Свържете обратния кабел към другия извод на захранващия източник. Закрепете контактната скоба на обратния кабел към работния детайл и се уверете, че е осигурен добър контакт между детайла и извода за обратния кабел на източника на захранване.

- При TIG заваряване отрицателната заваръчна клема (-) се използва за заваръчната горелка, а положителната (+) – за обратния кабел.
- При MMA заваряване заваръчният кабел може да се свърже към положителната (+) заваръчна клема или към отрицателната заваръчна клема (-) в зависимост от типа на използвания електрод. Полярността на връзката е посочена върху опаковката на електрода.

5.5 Включване/изключване на захранването

Включете захранването, като завъртите превключвателя в положение „ON“ (I).

Изключете устройството, като завъртите превключвателя в положение „O“.

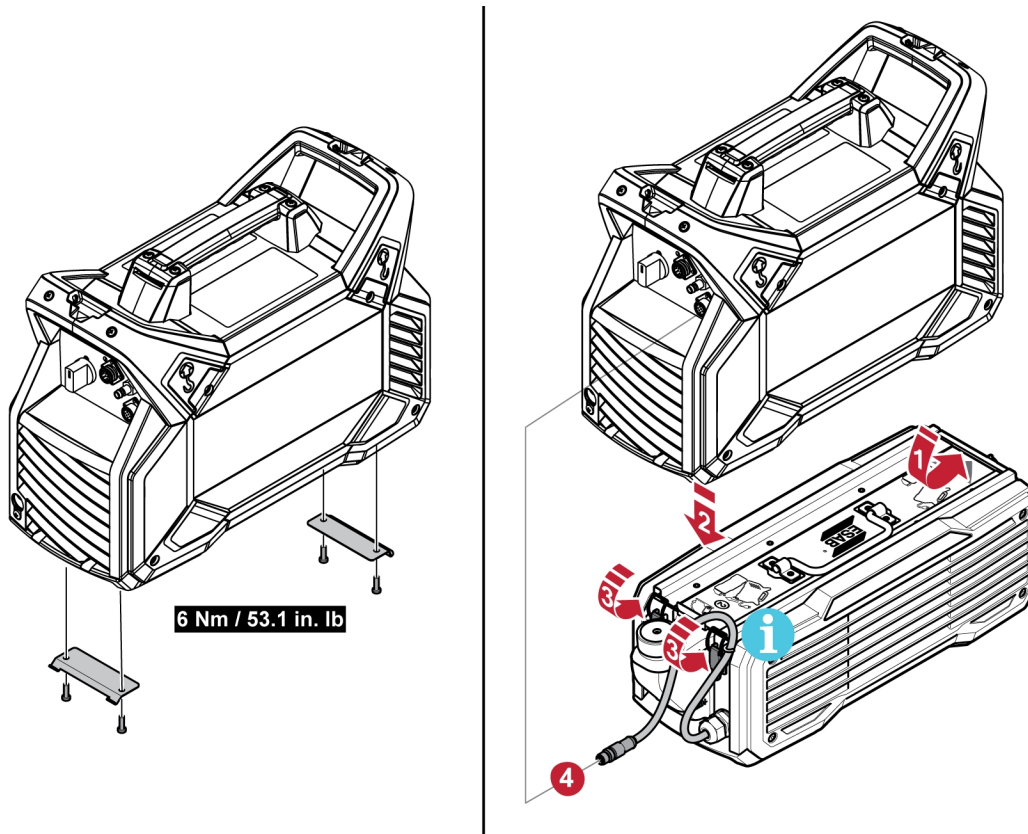
Независимо от това дали захранването е било прекъснато, или захранващият източник е бил изключен по обичайния начин, програмите за заваряване се запазват, за да бъдат налични при следващото включване на устройството.



ВНИМАНИЕ!

Не изключвайте захранващия източник по време на заваряване (с товар).

5.6 Свързване към охладител ЕС 1001 (само за ET 210iP)



ЗАБЕЛЕЖКА!

Внимавайте интерфейсният кабел да не бъде затиснат между захранващия източник и охлаждащия блок!



ЗАБЕЛЕЖКА!

Захранването на охлаждащия блок се подава от захранващия източник за заваряване чрез съединителен кабел (за повече информация вижте ръководството за работа на охлаждащия блок).

5.7 Управление на вентилатора

ET 180iP и ET 210iP са оборудвани допълнително с вентилатор. Когато охлаждащият вентилатор не се използва, той се изключва автоматично.

Това има две предимства:

1. намаляване на разхода на енергия,
2. намаляване на количеството замърсяващи вещества, като прах, които се въвеждат в захранващия източник.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Вентилаторът работи, когато е необходимо охлаждане, в противен случай се изключва.

5.8 Термозащита



Източникът на захранване има термозащита срещу прегряване. Когато се получи прегряване, заваряването спира и на пулта светва индикаторът за прегряване, а на дисплея се появява съобщение за грешка ERR 206. Защитата се занулява автоматично при достатъчно намаляване на температурата.

5.9 Дистанционно управление



Свържете дистанционното управление върху задната страна на захранващия източник и го активирайте, като натиснете бутона върху пулта (индикаторът на дистанционното управление свети, когато то е активно). Когато дистанционното управление е активирано, контролният блок е заключен срещу нежелана намеса, но показва данните за заваряване.

Ако е свързано дистанционно устройство, максималният изходен ток на захранващия източник се определя от бутона за управление на предния панел, независимо от настройката на устройството за дистанционно управление.

5.10 Функции и символи



ММА заваряване

ММА заваряването се нарича и заваряване с електроди с покритие. Запалването на дъгата стопява електрода, а неговото покритие образува защитна шлака.

За ММА заваряване захранващият източник трябва да се окомплектова с:

- заваръчен кабел с държач за електрод
- обратен кабел с щипка

Интензивност на дъгата (Скрита функция)

Функцията за силата на дъгата определя начина на промяна на тока в отговор на вариациите в дължината на дъгата по време на заваряването. Използвайте ниска стойност на силата на дъгата, за да получите спокойна дъга с малко пръски и висока стойност, за да получите по-гореща и режеща дъга.

Функцията за силата на дъгата се отнася само за ММА заваряването.

Горещ старт (Скрита функция)

Функцията "Горещ старт" временно увеличава тока в началото на заваряването. Използвайте тази функция, за да намалите риска от недостатъчно разтопяване, залепване на електрода и надраскване.

Функцията "Горещ старт" се отнася само за ММА заваряването.



TIG заваряване

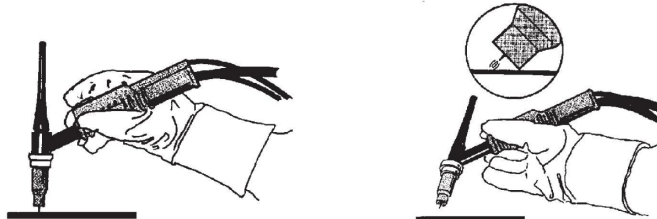
TIG заваряването стопява метала на работния детайл с помощта на дъга от нетопим волфрамов електрод. Заваръчната зона и електродът са защитени от защитна газова среда.

За TIG заваряване захранващият източник трябва да се окомплектова с:

- горелка за TIG заваряване
- бутилка за газ аргон
- регулатор за подаването на газ аргон
- волфрамов електрод

Захранващият източник извършва **LIFT TIG start (Стартиране на TIG под напрежение)**.

Волфрамовият електрод се поставя върху обработвания детайл и се натиска спусъкът на горелката. При повдигане от работния детайл дъгата се запалва при ограничено ниво на тока.



ВЧ

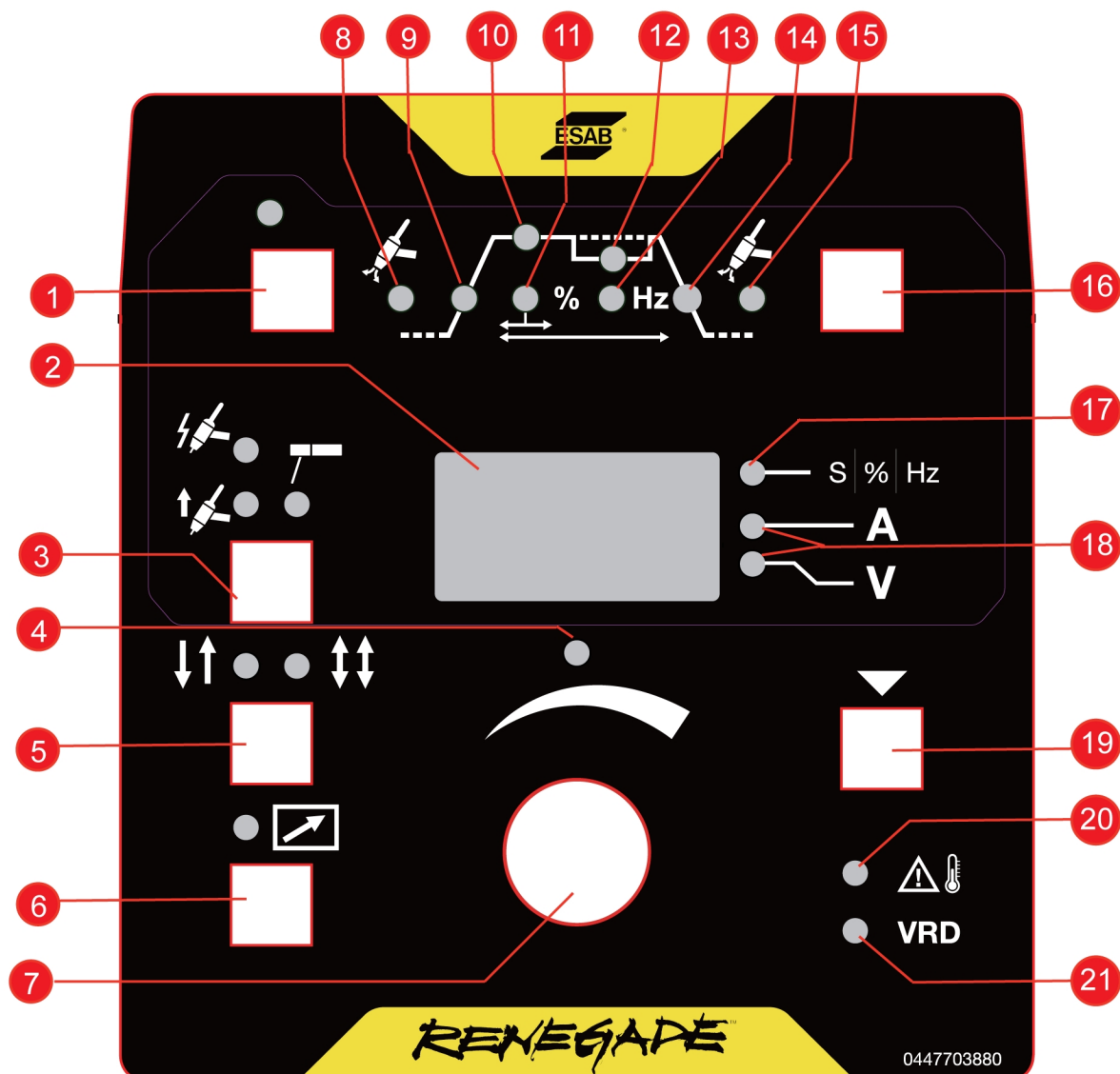
Функцията за HF (Високочестотно) стартиране служи за запалване на дъгата с помощта на искра от волфрамовия електрод към работния детайл при доближаване на електрода към работния детайл и активирането на горелката за TIG заваряване.

Устройство за ограничаване на напрежението (VRD)

VRD

Функцията VRD гарантира, че когато не се извършва заваряване, напрежението в отворената верига няма да превиши 35 V. Това се посочва от светещия индикатор на VRD на панела. За активирането на тази функция се свържете с техник от оторизиран сервиз на ESAB.

5.11 Пулт за управление



1. Бутон за превключване между постоянен и импулсен ток.
2. Дисплей – показва зададената или измерената стойност.
3. Бутон за избор на метода на заваряване: TIG HF, LiftArc™ или MMA.
4. Индикатор за настройката.
5. Бутон за избор на 2-тактов или 4-тактов режим (само за TIG).
6. Бутон за активиране и деактивиране на устройството за дистанционно управление.
7. Въртящ бутон за настройка на данните.
8. Индикатор за предварителния поток газ.
9. Индикатор за плавно повишаване.
10. Индикатор за постоянен и импулсен ток.
11. Баланс на импулсите.
12. Индикатор на базовия ток.
13. Индикатор на честотата на импулсите.
14. Индикатор за плавно понижаване.
15. Индикатор за последващия поток газ.
16. Бутон за превключване между параметрите в графиката.
17. Индикация за това, което се показва на дисплея: s (секунди за предварителния поток газ, за последващия поток газ, плавно повишаване и плавно понижаване), % (баланс на импулсите), Hz (честота на импулсите).
18. Зададена и измерена стойност на тока/Измерена стойност на напрежението.
19. Бутон за избор на параметри, изборът се указва чрез (18). Използва се също за достъп до скритите функции.
20. Индикатор за прегряване.
21. Индикатор за функция VRD (намалено напрежение в отворена верига).

5.11.1 Навигация

Избор на параметър

С натискането на бутона (19) могат да се показват и променят различни стойности. Използвайте бутона (7) за промяна на стойностите. Последователността е:

1. Зададена стойност на тока.
2. Измерена стойност на тока.
3. Измерена стойност на напрежението.

Задаване на параметър






Индикаторът за настройката (4) ще светне, когато показаната стойност може да се променя. Тя не може да се променя от пулта, когато е активирано дистанционното управление. Опитите за промяна на стойността в режим на измерена стойност могат да доведат до автоматично преминаване към режима на зададена стойност на тока.




Индикаторът за настройка (4) не свети, когато са показани измерени стойности.

Параметри на заваряването

Параметрите на заваряването се запаметяват съответно за импулсно и неимпулсно заваряване. Стойностите се променят при превключване между импулсно и неимпулсно заваряване.

5.12 Настройки за TIG

Символ	Функция	Диапазон на настройка	Стъпки за настройка	Стойност по подразбиране	ET 180iP и ET 210iP
	Висококачествено TIG*	ВКЛ./ИЗКЛ.		ON (ВКЛ.)	x
	LiftArc*	ВКЛ./ИЗКЛ.		OFF (ИЗКЛ.)	x
A	Ток	1-фазен: 10–210 A	1	120 A	x
	Slope up time (Време за плавно повишаване)	0,0–25,0 s	0,1	1,5 s	x
	Slope down time (Време за плавно понижаване)	0,0–25,0 s	0,1	3,0 s	x
	Време за предварителния поток газ	0,0–25,0 s	0,1	1,0 s	x
	Време за последващия поток газ	0,0–25,0 s	0,1	7,0 s	x
	2-тактово*	ВКЛ./ИЗКЛ.		ON (ВКЛ.)	x

Символ	Функция	Диапазон на настройка	Стъпки за настройка	Стойност по подразбиране	ET 180iP и ET 210iP
	4-тактов режим*	ВКЛ./ИЗКЛ.		OFF (ИЗКЛ.)	x
	Устройство за дистанционно управление*	ВКЛ./ИЗКЛ.		OFF (ИЗКЛ.)	x
	Импулс*	ВКЛ./ИЗКЛ.		OFF (ИЗКЛ.)	x
	Pulse current (Импулсен ток)	1-фазен: 10–210 A		120 A	x
	Background current (Базов ток)	1-фазен: 10–210 A		80 A	x
	Импулсен баланс	10–90%	5	50%	x
	Pulse frequency (Честота на импулсите)	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
	Минимален ток на дистанционно управление	0–99%	1	0%	Н

* По време на заваряването параметърът не може да се променя.

5.12.1 Скрити функции за TIG заваряване

В контролния панел има скрити функции. За достъп до тези функции натиснете бутона за избор на параметри (19) за 3 секунди (вижте раздела „ПУЛТ ЗА УПРАВЛЕНИЕ“ за разположението на бутоните). На дисплея се показва буква и стойност. Изберете функция с натискане на същия бутон. За промяна на стойността на избраната функция се използва въртящия бутон. За изход от скритите функции натиснете бутона отново за 3 секунди.

Буква	Функция	Настройки
E	Режим на двоен ток	0 = ИЗКЛ., 1 = ВКЛ.
e	Стойност на настройката за режима на двоен ток	10–90%
I	Минимален ток на дистанционното управление	0–99%

5.12.2 Измерени стойности

A

Измерен ток

Измерената стойност на дисплея на заваръчния ток A е средна аритметична стойност.

V

Измерено напрежение

Измерената стойност на дисплея на напрежението на дъгата V е средна аритметична стойност.

5.13 Обяснение на функциите за TIG



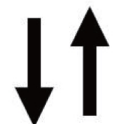
ВЧ

Функцията „Високочестотно стартиране“ активира дъгата чрез пилотна дъга с високочестотно напрежение. Това намалява опасността от замърсяване на волфрама в началото. Високочестотното напрежение може да предизвика смущения в друго намиращото се наблизо електрическо оборудване.



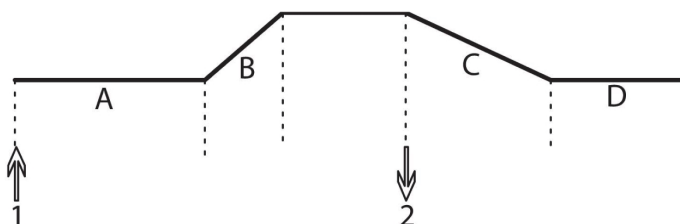
LiftArc™

Функцията LiftArc™ активира дъгата, когато се натисне спусъкът и волфрамовият електрод бъде опрян в обработвания детайл и отделен от него. За да се намали опасността от замърсяване на волфрама, началният ток е много малък и нараства до зададения ток (управлява се от функцията за плавно повишаване).



2-тактов режим

В 2-тактов режим натиснете спусъка на пистолета за TIG заваръчната горелка (1), за да стартира защитният газов поток и да се запали дъгата. Токът се увеличава до зададената стойност. Отпуснете спусъка (2), за да понижите плавно тока и да прекъснете дъгата. Защитният газ ще продължи да тече, за да защити заварката и волфрамовия електрод.



A = Предварителен газов поток

B = Време за плавно повишаване

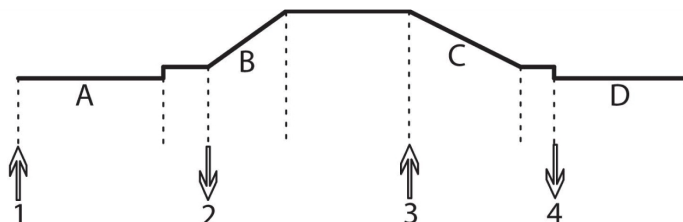
C = Време за плавно понижаване

D = Последващ газов поток



4-ходов режим

В 4-тактов режим натиснете спусъка на пистолета за TIG заваряване (1) за стартиране на защитен газов поток и запалване на дъгата на пилотно ниво. Отпуснете спусъка (2), за да се повиши токът до зададената стойност на същия. За да спрете заваряването, натиснете отново спусъка (3). Токът ще спадне отново до пилотното ниво. Освободете спусъка (4), за да прекъснете дъгата. Защитният газ ще продължи да тече, за да защити заварката и волфрамовия електрод.



A = Предварителен газов поток

B = Време за плавно повишаване

C = Време за плавно понижаване

D = Последващ газов поток



Предварителен газов поток

Функцията за предварителен газов поток управлява времето, през което се подава защитен газов поток преди запалване на дъгата.



Последващ газов поток

Функцията за последващ газов поток управлява времето, през което се подава защитен газов поток след прекъсването на дъгата.

Бавно повишаване

Функцията за плавно повишаване се използва за управление на времето за повишаване на тока при активиране на процеса на заваряване, за да се избегне евентуална повреда на волфрамовия електрод.

Бавно понижаване

Функцията за плавно понижаване се използва за управление на времето за понижаване на тока в процеса на прекратяване на заваряването, за да се избегнат кухини и/или напуквания.

Настройки на импулсите



За да се зададе импулсен ток, са необходими четири параметъра: импулсен ток, базов ток, баланс на импулсите и честота на импулсите.

Pulse current (Импулсен ток)

По-високата от двете стойности на тока при използване на импулсен ток.

Импулсен базов ток

По-ниската от двете стойности на тока при използване на импулсен ток.

Импулсен баланс

Балансът на импулсите е отношението между импулсния ток и базовия ток в цикъла на импулсите. За да се управляват енергията на дъгата и размерът на заварката, балансът на импулсите се регулира чрез задаване на процента на импулсния ток в цикъла на импулсите.

Например: ако балансът на импулсите е зададен на 50%, времето на импулсния и на базовия ток в цикъла на импулсите е еднакво. Ако балансът на импулсите е зададен на 90%, времето на импулсния ток ще бъде 90% от цикъла на импулсите, а базовият ток ще бъде само 10%.

Pulse frequency (Честота на импулсите)

Броят импулси за определен период от време. Колкото по-висока е честотата, толкова повече се импулсите за периода от време. Когато е зададена ниска честота на импулсите, разтопената зона ще има време да се втвърди частично между импулсите. Ако бъде зададена висока честота, тогава може да се получи по-еднородна дъга.

Минимален ток на дистанционното управление

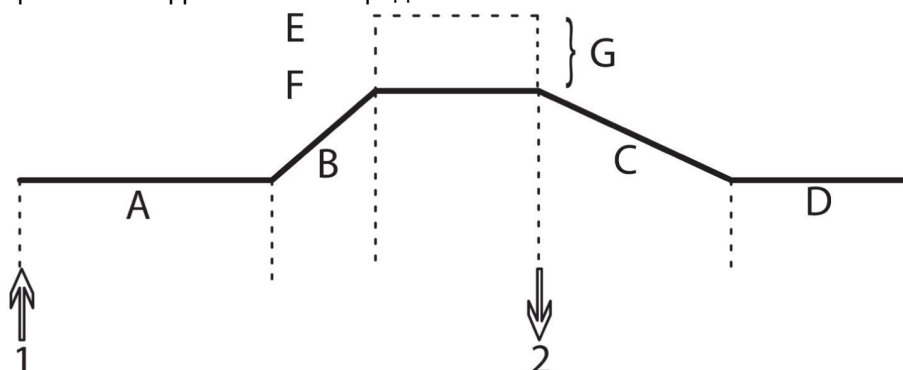
Използва се за задаване на минималния ток за крачния педал. Задава се в % от зададения ток в интервала от 0 – 99% на стъпки от по 1%.

Например: ако е зададен ток 100 А и функцията за минимален ток на дистанционното управление е настроена на 20, тогава минималният ток на дистанционното управление ще бъде 20 А. Ако е зададен ток 80 А и функцията за минимален ток на дистанционното управление е настроена на 50, тогава минималният ток на дистанционното управление ще бъде 40 А.

5.13.1 Обяснение на функциите на крачния педал

Крачен педал с 2-тактово използване на спусъка на TIG заваръчна горелка

В 2-тактовия режим при активиран крачен педал натиснете спусъка (1) на TIG заваръчната горелка, за да се включи потокът защитен газ и да се активира дъгата. Токът се увеличава плавно до зададения минимален ток на дистанционното управление. Използвайте крачния педал за настройка на тока между минималния ток на дистанционното управление и зададената стойност на тока. Отпуснете спусъка (2) на TIG заваръчната горелка, за да понижите плавно тока и да прекъснете дъгата. Защитният газ ще продължи да тече, за да защити заварката и волфрамовия електрод.



A = Предварителен газов поток

B = Време за плавно повишаване

C = Време за плавно понижаване

D = Последващ газов поток

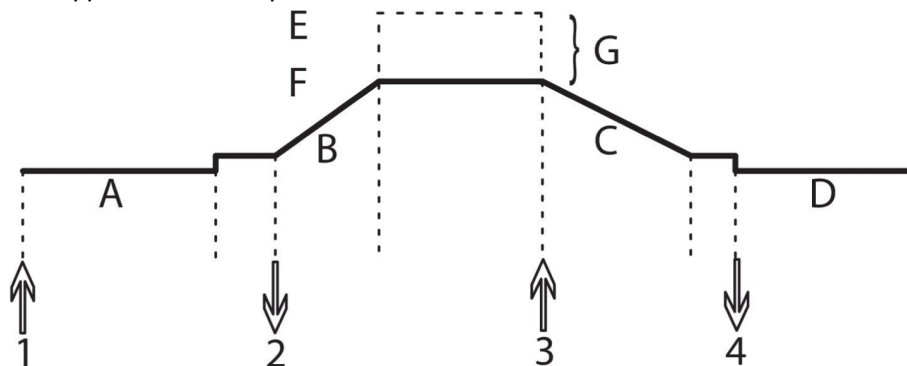
E = Зададен ток

F = Минимален ток на дистанционното управление

G = Диапазон на настройка на тока чрез крачния педал

Крачен педал с 4-тактово използване на спусъка на TIG заваръчна горелка

В 4-тактовия режим при активиран крачен педал натиснете спусъка (1) на TIG заваръчната горелка, за да се включи потокът защитен газ и да се активира дъгата на пилотно ниво. Отпуснете спусъка (2), за да повишите плавно тока до минималния ток на дистанционното управление. Използвайте крачния педал за настройка на тока между минималния ток на дистанционното управление и зададената стойност на тока. За да спрете заваряването, натиснете отново спусъка (3). Токът ще спадне отново до пилотното ниво. Освободете спусъка (4), за да прекъснете дъгата. Защитният газ ще продължи да тече, за да защити заварката и волфрамовия електрод.



A = Предварителен газов поток

E = Зададен ток

B = Време за плавно повишаване

F = Минимален ток на дистанционното управление

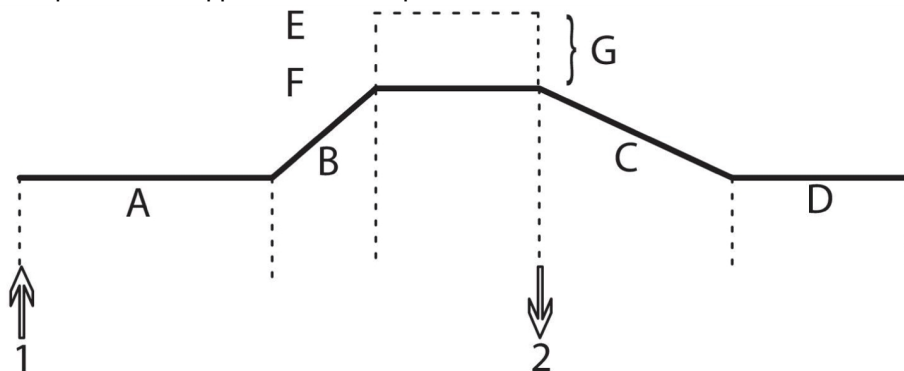
C = Време за плавно понижаване

G = Диапазон на настройка на тока чрез крачния педал

D = Последващ газов поток

Крачен педал

Натиснете крачния педал (1), за да се включи потокът защитен газ и да се активира дъгата. Токът се увеличава плавно до зададения минимален ток на дистанционното управление. Използвайте крачния педал за настройка на тока между минималния ток на дистанционното управление и зададената стойност на тока. Отпуснете крачния педал, за да стартирате плавното понижаване на тока и да прекъснете дъгата. Защитният газ ще продължи да тече, за да защити заварката и волфрамовия електрод.



A = Предварителен газов поток

E = Зададен ток

B = Време за плавно повишаване


F = Минимален ток на дистанционното управление

C = Време за плавно понижаване

G = Диапазон на настройка на тока чрез крачния педал

D = Последващ газов поток

5.14 Настройки за ММА

Символ	Функция	Диапазон на настройване	Стъпки за настройка	Стойност по подразбиране	ET 180iP и ET 210iP
	ММА*	ВКЛ./ИЗКЛ.		ON (ВКЛ.)	x
A	Ток	1-фазен: 15–180 A	1	100 A	
	Arc force (Форсиране на дъгата)	0–99%	1	50	H
	Hot start (Горещ старт)	0–99%	1	20%	H
	Устройство за дистанционно управление*	ВКЛ./ИЗКЛ.		OFF (ИЗКЛ.)	x

* По време на заваряването параметърът не може да се променя.

5.14.1 Скрити ММА функции

В контролния панел има скрити функции. За достъп до тези функции натиснете бутона за избор на параметри за 3 секунди (вижте раздела „ПУЛТ ЗА УПРАВЛЕНИЕ“ за разположението на бутоните). На дисплея се показва буква и стойност. Изберете функция с натискане на същия бутон. За промяна на стойността на избраната функция се използва въртящия бутон. За изход от скритите функции натиснете бутона отново за 3 секунди.

Буква	Функция	Настройки
C	Arc force (Форсиране на дъгата)	0–99%
H	Hot start (Горещ старт)	0–99%
I	Минимален ток на дистанционното управление	0–99%

5.14.2 Измерени стойности

A

Измерен ток

Измерената стойност на дисплея на заваръчния ток A е средна аритметична стойност.

V

Измерено напрежение

Измерената стойност на дисплея на напрежението на дъгата V е средна аритметична стойност.

5.15 Обяснение на функциите за MMA

Arc force (Форсиране на дъгата)

Функцията за силата на дъгата определя начина на промяна на тока в отговор на вариациите в дължината на дъгата по време на заваряването. Използвайте ниска стойност на силата на дъгата, за да получите спокойна дъга с малко пръски и висока стойност, за да получите по-гореща и режеща дъга.

Функцията за силата на дъгата се отнася само за MMA заваряването.

Hot start (Горещ старт)

Функцията „Горещ старт“ увеличава временно тока в началото на заваряването, като по този начин се намалява опасността от липса на разтопяване в началната точка.

Функцията "Горещ старт" се отнася само за MMA заваряването.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Мрежовото захранване трябва да е изключено по време на почистване и техническо обслужване.



ВНИМАНИЕ!

Сваляне на обезопасяващите панели може да се извършва само от лица с подходящи познания по електротехника (упълномощен персонал).



ВНИМАНИЕ!

Производителят осигурява гаранция за този продукт. Всеки опит за извършване на ремонт от неупълномощени сервизни центрове или лица прави гаранцията невалидна.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.



ЗАБЕЛЕЖКА!



Извършвайте техническо обслужване по-често при силно запрашени условия.

Преди всяка употреба проверявайте дали:

- Изделието и кабелите са здрави,
- Горелката е чиста и здрава.

6.1 Профилактично техническо обслужване

График за техническо обслужване при нормални условия. Проверявайте оборудването преди всяка употреба.

Интервал	Зона за техническо обслужване		
На всеки 3 месеца	 Почистване или смяна на нечетливи етикети.	 Почистване на заваръчните клеми.	 Проверка или смяна на заваръчните кабели.
На всеки 6 месеца	 Почистване на вътрешността на оборудването. Използвайте сух сгъстен въздух с налягане 4 bar.		

6.2 Инструкции за почистване

За да поддържате производителността и да увеличите експлоатационния живот на захранващия източник, е задължително редовно да го почиствате. Честотата зависи от:

- заваръчния процес
- времето на дъгата
- условията на средата



ВНИМАНИЕ!

Уверете се, че процедурата по почистване се извършва на подходящо подготвено работно място.



ВНИМАНИЕ!

При почистване винаги носете препоръчителните лични предпазни средства като тапи за уши, предпазни очила, маски, ръкавици и предпазни обувки.



ВНИМАНИЕ!

Процедурата по почистването трябва да се извърши от оторизиран сервизен техник.

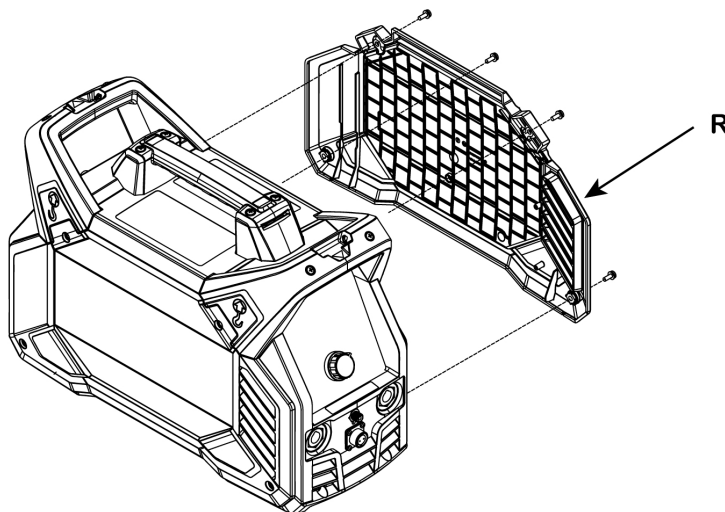
1. Изключете източника на захранване от мрежата.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Изчакайте най-малко 30 секунди, за да се разреждат кондензаторите, преди да продължите.

2. Отстранете четирите винта, които държат десния страничен панел (**R**) и махнете панела.



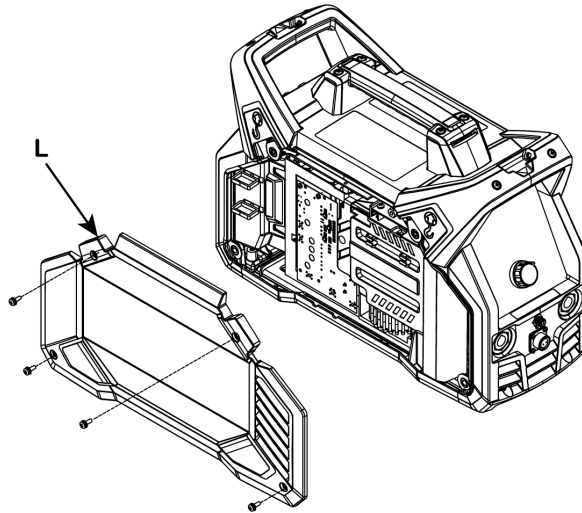
3. Почистете дясната страна на източника на захранване, като използвате сух съгъстен въздух под ниско налягане.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Тъй като източникът на захранване има една замърсена страна (дясната) и една чиста страна (лявата), е важно да не отстранявате **левия** страничен панел, преди да почистите дясната страна на източника на захранване.

4. Отстранете четирите винта, които държат левия страничен панел (**L**) и махнете панела.



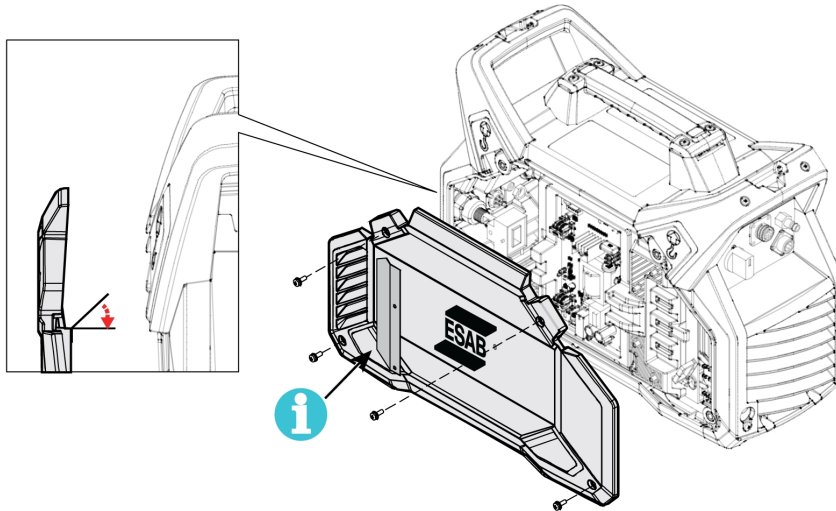
5. Почистете лявата страна на източника на захранване, като използвате сух състен въздух под ниско налягане.
6. Уверете се, че върху никой от компонентите на източника на захранване не е останал прах.

7. След почистването сглобете отново захранващия източник и извършете тестване съгласно IEC 60974-4. Следвайте процедурата в раздела „След ремонт, проверка и тестване“ в сервизното ръководство.

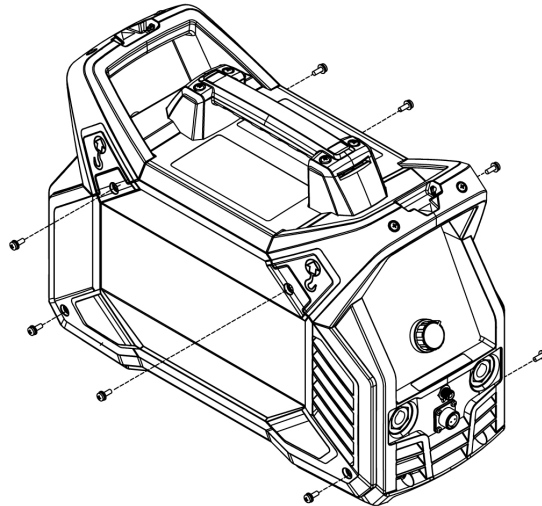


ЗАБЕЛЕЖКА!

Когато поставяте десния страничен панел, се уверете, че защитата IP от вътрешната страна на панела е в правилното положение. Защитата IP трябва да е под ъгъл приблизително 90° към източника на захранване, за да е между конектора на изхода за заваряване и изходите на трансформатора.



8. Затегнете винтовете на страничния панел с $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ in lb.} \pm 2,6$).



7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Преди да изпратите на упълномощен сервизен техник, извършете следните проверки и огледи.

- Проверете дали захранването е прекъснато, преди да стартирате някакъв тип ремонтно действие.

Вид неисправност	Коригиращи действия
Проблеми при MMA заваряване	Проверете дали е зададен заваръчен процес MMA.
	Проверете дали заваръчният и обратният кабел са свързани правилно към източника на захранване.
	Уверете се, че обратната скоба осъществява добър контакт с работния детайл.
	Проверете дали се използват правилният вид електроди и полярност. Относно полярността проверете опаковката на електрода.
	Проверете дали е зададена правилната стойност на заваръчния ток (A).
	Регулирайте силата на дъгата и горещия старт.
Проблеми при TIG заваряване	Проверете дали заваръчният процес е зададен на Lift TIG при необходимост.
	Проверете дали горелката за TIG заваряване и обратният кабел са свързани правилно към източника на захранване.
	Уверете се, че обратната скоба осъществява добър контакт с работния детайл.
	Уверете се, че горелката за TIG заваряване е свързана към отрицателната заваръчна клема.
	Уверете се, че на захранващия източник се използват правилните защитен газ, газов поток, заваръчен ток, разположение на заваръчната пръчка, диаметър на електрода и режим на заваряване.
Няма дъга	Проверете дали е включен електрическият прекъсвач на захранването.
	Проверете дали дисплеят е включен, за да видите дали източникът на захранване е включен.
	Проверете дали на пулта за управление се извеждат правилни стойности.
	Проверете дали заваръчният и възвратният кабел са свързани правилно.
	Проверете електрическите предпазители на източника на захранване.
По време на заваряване заваръчният ток прекъсва	Проверете дали светодиодът за прегряване (Термична защита) на пулта за управление е включен.
	Продължете с неисправност от типа „Няма дъга“.

Вид неизправност	Коригиращи действия
Термичната защита сработва често	Уверете се, че препоръчителният работен цикъл за заваръчния ток не е надвишен.
	Вижте раздела "Работен цикъл" в главата "ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ".
	Уверете се, че входовете и изходите за въздух не са запушени.
	Почистете вътрешната част на машината съгласно профилактичното техническо обслужване.

8 КОДОВЕ НА ГРЕШКИ

Кодът за грешка се използва, за да посочи, че в оборудването е възникнала неизправност. Грешките се указват на дисплея с текста „Err“, последван от номера на кода за грешка.

Ако са открити няколко грешки, се показва само кодът на тази, която е възникнала последна.

8.1 Описание на кодовете за грешки

Кодовете на грешки, с които може да се справи потребителят, са показани по-долу. Ако се появи друг код на грешка, свържете се с упълномощен сервизен техник на ESAB.

Код на грешка	Описание
Err206	<p><i>Неизправност в температурата</i></p> <p>Температурата на източника на захранване е твърде висока. Върху пулта свети и светодиодът за указване на неизправност в температурата. Чрез индикатора за прегряване върху контролния блок се показва проблем с температурата.</p> <p>Действие: Кодът за неизправност ще изчезне автоматично и светодиодът, който показва проблем с температурата, ще изгасне, когато източникът на захранване се охлади и отново е готов за употреба. Ако неизправността не изчезва, тогава се свържете със сервизен техник.</p>
Err406	<p><i>Проблем с охлаждащата течност</i></p> <p>Температурата на охлаждащата течност е прекалено висока.</p> <p>Действие: Уверете се, че в охладителя има достатъчно охлаждаща течност. Кодът за грешка ще изчезне автоматично, когато охлаждащата течност се охлади и отново е готова за употреба. Ако неизправността не изчезва, тогава се свържете със сервизен техник.</p>
Err429	<p><i>Водното охлаждане е деактивирано</i></p> <p>Маркучът от горелката не е свързан към охлаждащия блок.</p> <p>Действие: Ако се използва горелка с водно охлаждане, тогава се уверете, че същата е свързана към охлаждащия блок. Ако не се използва горелка с водно охлаждане, натиснете произволен бутон върху контролния блок, за да анулирате грешката. Ако неизправността не изчезва, тогава се свържете със сервизен техник.</p>

9 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



ВНИМАНИЕ!

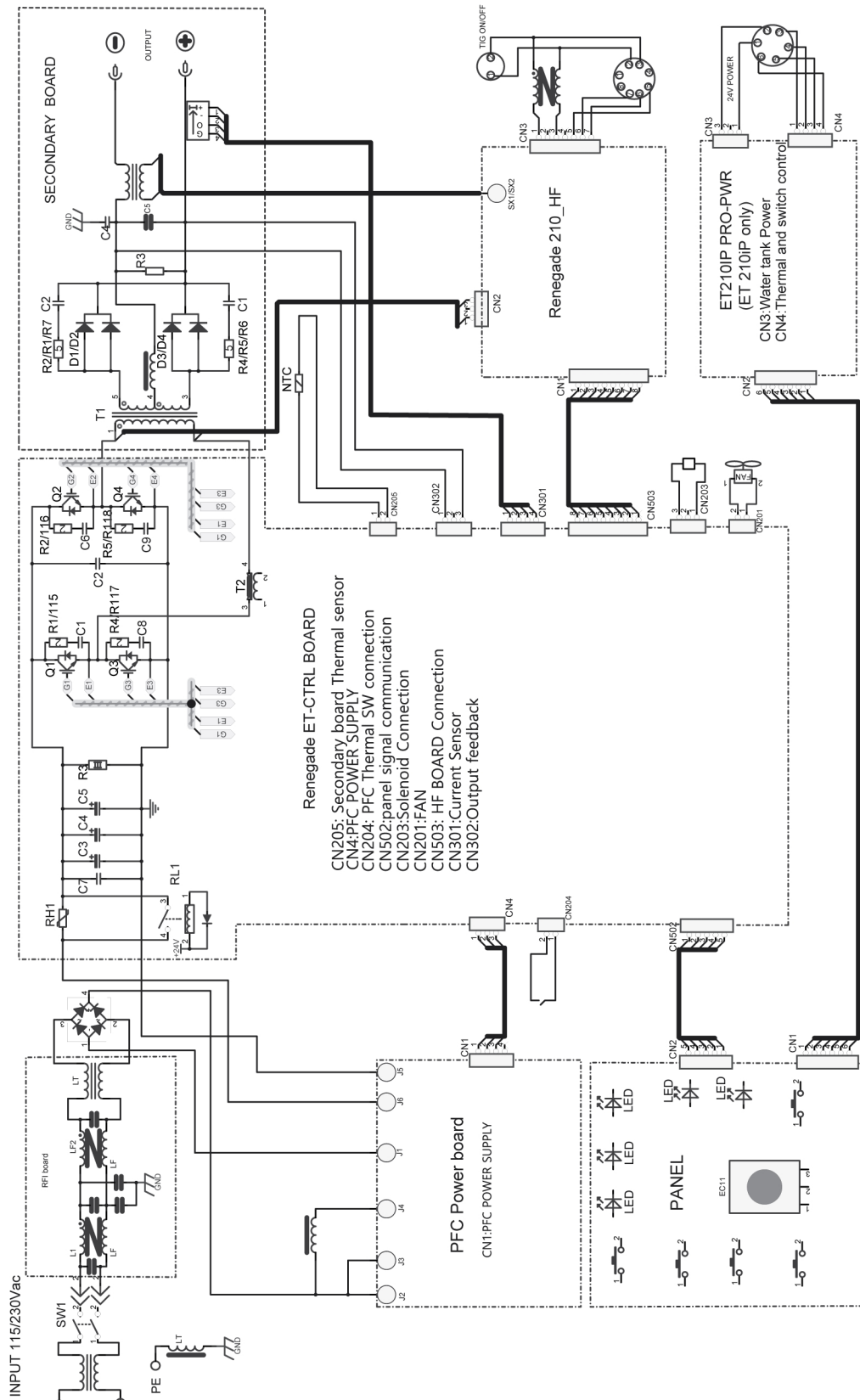
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

Renegade ET 180iP и ET 210iP са конструирани и тествани в съответствие с международните и европейски стандарти **EN60974-1** и **EN60974-10**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

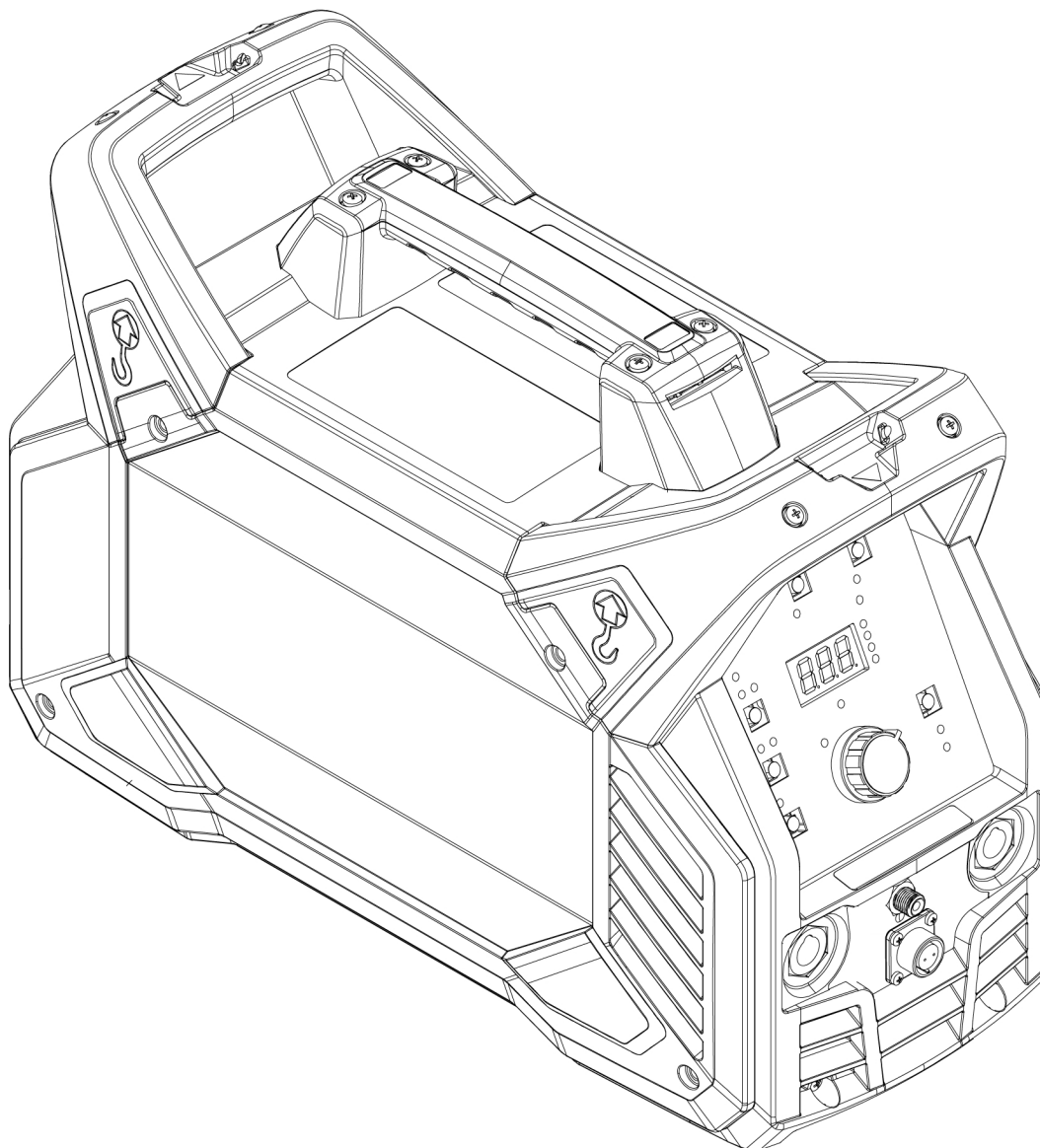
Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте [esab.com](https://www.esab.com). When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

ДОПЪЛНЕНИЕ

ЕЛЕКТРИЧЕСКА СХЕМА



КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

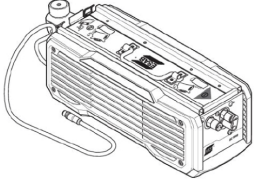
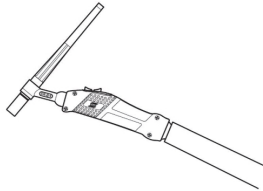
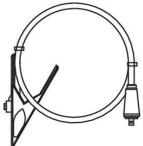
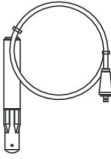
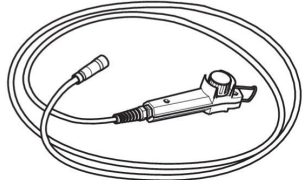
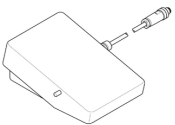
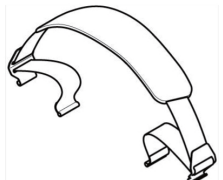


Ordering number	Denomination	Type
0447 700 910	Renegade ET 180iP and SR-B 26 TIG Torch	Renegade ET 180iP
0447 700 911	Renegade ET 210iP and SR-B 26 TIG Torch	Renegade ET 210iP
0447 700 912	Renegade ET 210iP W and SR-B 21 Water Cooled TIG Torch	Renegade ET 210iP
0463 862 *	Instruction Manual	
0463 881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

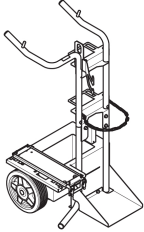

Последните три цифри от номера на документа на ръководството показват версията на ръководството. Ето защо тук са заменени с *. Уверете се, че използвате ръководство със сериен номер или версия на софтуера, които съответстват на продукта, вижте първата страница на ръководството.

Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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	

ДОПЪЛНЕНИЕ

0460 330 881	Trolley	
0465 720 002	ESAB coolant	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



За информация за контакт посетете <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

