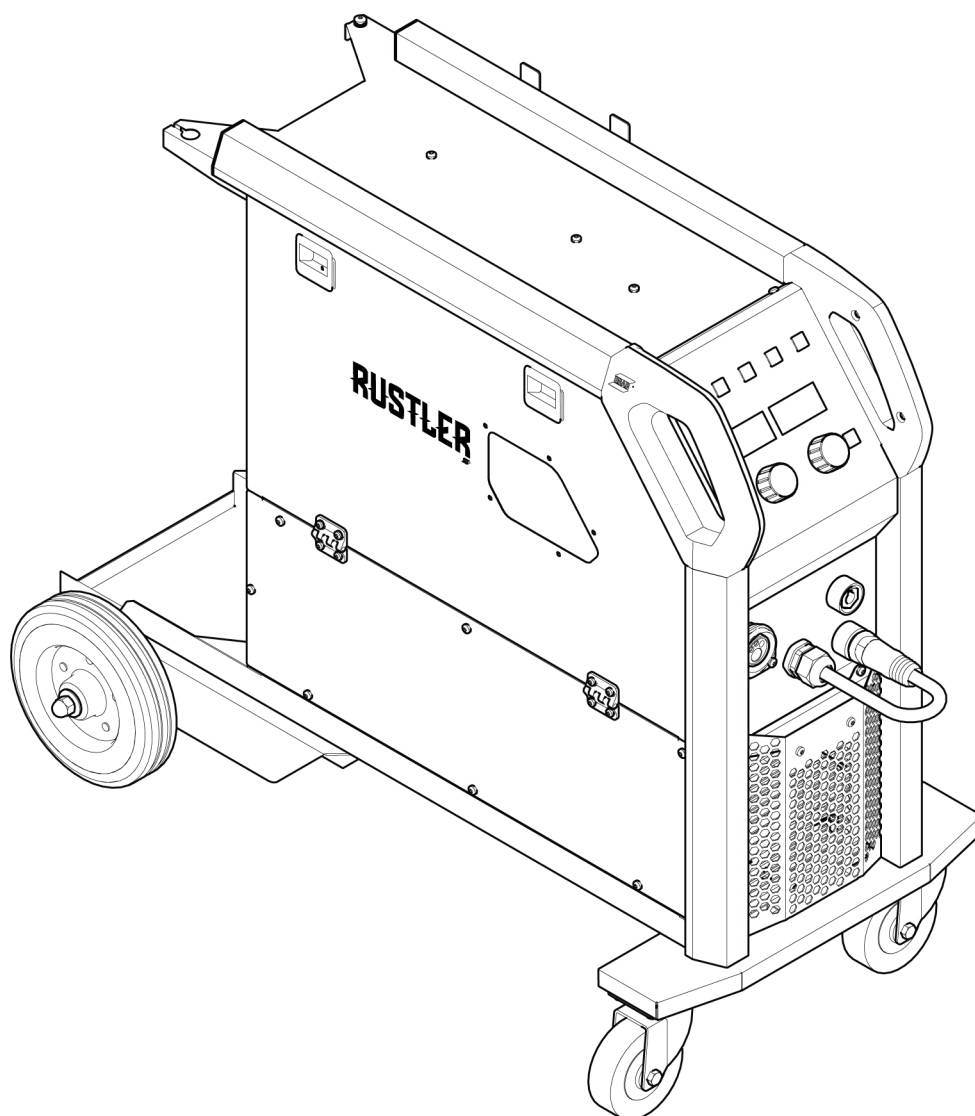


Rustler

EM 201C, EM 203C, EM 251C, EM 253C



Brugsvejledning



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

MIG/MAG welding power source

Type designation

Rustler EM 201C	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM 203C	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM 251C	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM 253C	from serial number OP316 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 60974-5:2013, Arc Welding	Equipment – Part 5: Wire Feeders
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.
All the above products are part of Rustler 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
2023-06-20

Signature

Bartosz Kutarba

Bartosz Kutarba
Global Director Light Industrial Products
Welding and Plasma





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

MIG/MAG welding power source

Type designation

Rustler EM 201C	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM 203C	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM 251C	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM 253C	from serial number OP316 YY XX XXXX

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 60974-5:2013, Arc Welding	Equipment – Part 5: Wire Feeders
- 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.
All the above products are part of Rustler 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

David Todd
Commercial Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2023-06-28

1	SIKKERHED	6
1.1	Betydning af symboler	6
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger	6
2	INDLEDNING	9
2.1	Udstyr	9
3	TEKNISKE DATA	10
3.1	Oplysninger om ECO-design	11
4	INSTALLATION	13
4.1	Placering	13
4.2	Flytteinstruktioner (ingen løft)	13
4.3	Netforsyning	14
5	DRIFT	15
5.1	Tilslutninger og styreenheder	15
5.2	Anbefalede maks. strømværdier for kabeltilslutningssæt	16
5.3	Tilslutning af svejse- og returkabler	16
5.4	Polaritetsændring	16
5.5	Tænd/sluk for netstrømforsyningen	17
5.6	Spolebremse	17
5.7	Udskiftning og isætning af tråd	17
5.8	Udskiftning af fremføringsruller	18
5.9	Rulletryk	18
6	BETJENINGSPANEL	20
6.1	Eksternt betjeningspanel	20
6.2	Beskrivelse af LED-indikatorer	21
6.3	Internt betjeningspanel	24
6.4	Menuvalg	26
6.4.1	MIG/MAG	26
6.4.2	Skjulte funktioner for MIG/MAG	26
6.4.3	MIG SPOT	27
6.4.4	Skjulte funktioner for MIG SPOT	28
6.4.5	MMA	28
6.4.6	Skjulte funktioner for MMA	29
7	VEDLIGEHOLDELSE	30
7.1	Rutinemæssig vedligeholdelse	30
7.2	Strømkilde	30
7.3	Eftersyn, rensning og udskiftning	31
8	FEJLKODER	32
8.1	Beskrivelse af fejlkoder	32
9	FEJLFINDING	34
10	KALIBRERING OG VALIDERING	35
10.1	Målemetoder og tolerancer	35
10.2	Specifikationer og standarder for krav	35
11	BESTILLING AF RESERVEDELE	36
	BLOKDIAGRAM	37
	BESTILLINGSNUMRE	41
	SLIDDELE	42

TILBEHØR	43
-----------------------	-----------

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: Betyder Forsigtig! Vær på vagt!

**FARE!**

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.

**ADVARSEL!**

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.

**FORSIGTIG!**

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.

**ADVARSEL!**

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - Betjeningen
 - Placering af nødstopknapper
 - Funktionen
 - Relevante sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - Være egnet til formålet
 - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:

- Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
- Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger

5. Generelle forholdsregler:

- Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
- Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
- Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
- Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug

Hvis udstyret med ESAB-køler

Brug kun godkendt kølevæske fra ESAB. Ikke-godkendt kølevæske kan beskadige udstyret og reducere sikkerheden ved brugen af produktet. Brug af forkert kølevæske vil medføre, at alle ESABs garantiforpligtelser bortfalder.

For bestillingsoplysninger, se afsnittet "TILBEHØR" i betjeningsvejledningen.

**ADVARSEL!**

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.

**ELEKTRISK STØD - Livsfare**

- Strømførende dele eller elektroder må ikke komme i berøring med hud, våde handsker eller vådt tøj
- Isolér dig fra arbejdsområdet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker

**ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - Kan være sundhedsskadelige**

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsområdet så tæt som muligt på det område, der skal svejdes.

**DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige**

- Hold hovedet ude af dampene
- Brug ventilation eller udsugning ved buen eller begge dele til at fjerne dampe og gasser fra indåndingszonen og området generelt

**BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden**

- Beskyt øjne og krop. Anvend en egnet svejseværn og filterlinse samt beskyttelsespåklædning
- Beskyt andre personer i området med egnet afskærmning eller gardiner

**STØJ - Kraftig støj kan give høreskader**

Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebekyttelse.

BEVÆGELIGE DELE - Kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.



- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Det skal derfor sikres, at der ikke er brændbare materialer i nærheden
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

**Varm overflade - Dele kan være brændende varme**

- Rør ikke ved dele med de bare hænder.
- Tillad udstyret at køle af, inden der udføres arbejde på det.
- Benyt de korrekte værktøjer og/eller isolerede svejsehandsker for at undgå forbrændinger ifm. håndtering af varme dele.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

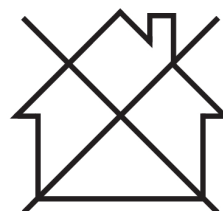
BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**FORSIGTIG!**

Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**FORSIGTIG!**

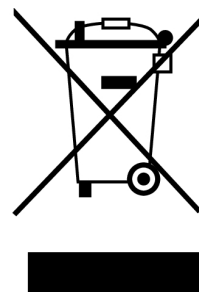
Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.

**BEMÆRK!****Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!**

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



Hos ESAB har du mulighed for at købe et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om bestilling, kontakt din lokale ESAB-forhandler eller besøg os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

Rustler EM 201C, EM 203C, EM 251C og EM 253C er en kompakt svejsekilde, der er beregnet til svejsning med massive tråde, pulverfyldte tråde og beklædte elektroder (MIG/MAG, FCAW og MMA).

Udstyret har indbyggede hjul og beslag til gasflaske, så det nemt kan flyttes rundt på arbejdspladsen og give en bedre rækkevidde.

Rustler EM PROs primære funktioner:

- Høj udgangsstrøm og driftscyklus
- Nem og intuitiv opsætning
- Holdbart hus
- Enestående lysbueegenskaber, optimeret til de mest almindelige materialer
- MMA-svejsetilstand

ESABs tilbehør til produktet kan ses i kapitlet "TILBEHØR" i denne vejledning.

2.1 Udstyr

Strømkilden leveres med:

- 4 m sort gasslange af gummi
- 3 m returkabel med jordklemme med krokodillenæb
- Sikkerhedsanvisninger
- Lynstartvejledning

3 TEKNISKE DATA

	EM 201C	EM 203C	EM 251C	EM 253C
Forsyningsspænding	230 V ±15%, 1~, 50/60 Hz	400 V ±15%, 3~, 50/60 Hz	230 V ±15%, 1~, 50/60 Hz	400 V ±15%, 3~, 50/60 Hz
Primærstrøm I_{maks.}				
MIG/MAG	25,5 A	8,6 A	35 A	12 A
MMA	26 A	10 A	33,5 A	11,5 A
Indstillingsområde				
MIG/MAG	30 A/15,5 V - 200 A/24 V	40 A/15,6 V - 200 A/24 V	30 A/15,5 V - 250 A/26,5 V	40 A/16 V - 250 A/26,5 V
MMA	18 A/20,8 V - 180 A/27,2 V	18 A/20,8 V - 200 A/28 V	18 A/20,8 V - 200 A/28 V	18 A/20,8 V - 220 A/28,8 V
Trådfremføringshastighed	1,5 - 18 m/min			
Tilladt belastning ved MIG/MAG				
35 % intermittensfaktor	200 A/24 V	200 A/24 V	250 A/26,5 V	250 A/26,5 V
60 % intermittensfaktor	152 A/21,6 V	152 A/21,6 V	152 A/21,6 V	191 A/23,6 V
100 % intermittensfaktor	118 A/19,9 V	118 A/19,9 V	118 A/19,9 V	148 A/21,4 V
Tomgangsspænding	56 V	56 V	56 V	56 V
Tilladt belastning ved MMA				
25 % intermittensfaktor	180 A/27,2 V	-	-	-
35 % intermittensfaktor	-	200 A/28 V	220 A/28,8 V	220 A/28,8 V
60 % intermittensfaktor	116 A/24,6 V	152 A/26,1 V	168 A/26,7 V	168 A/26,7 V
100 % intermittensfaktor	90 A/23,6 V	118 A/24,7 V	130 A/25,2 V	130 A/25,2 V
Tomgangsspænding	56 V	57,5 V	56 V	63 V
Skineffekt ved maks. strøm	6 kVA	6,9 kVA	8,05 kVA	8,3 kVA
Aktiv effekt I ₂ ved maks. strømstyrke	5,94 kW	6,2 kW	7,97 kW	7,5 kW
Effektfaktor ved maks. strøm	0,99	0,9	0,99	0,9
Effektivitet ved maks. udgangseffekt	87 %	86 %	84 %	89 %
Tomgangseffekt med energisparefunktion	36 W	20 W	43 W	20 W
Vægt	46 kg	46 kg	48 kg	52 kg
Anbefalet generator	7 kW	8 kW	10 kW	10 kW
Driftstemperatur	-10 til +40 °C (+14 til 104 °F)			
Transporttemperatur	-20 til +55 °C (-4 til +131 °F)			
Mål l × b × h	959 × 482 × 717 mm			
Isolationsklasse	F			
Kapslingsklasse	IP 23			
Anvendelsesklasse	S			

Intermittensfaktor

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning. Driftscyklussen er gyldig ved 40 °C / 104 °F eller derunder.

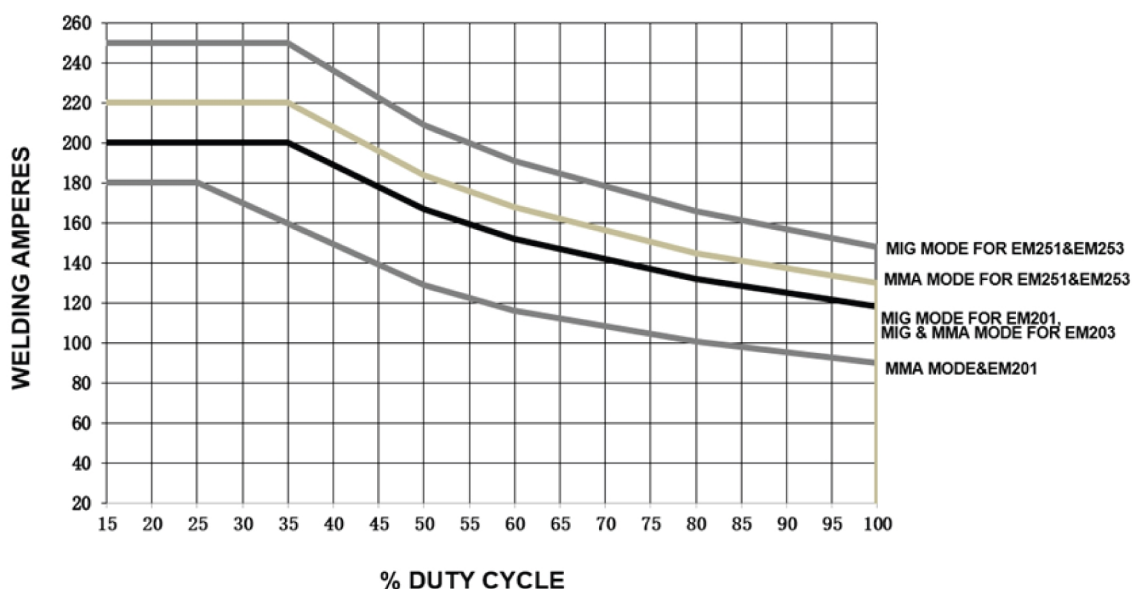
Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af massive genstande eller vand.

Udstyr mærket **IP23** er beregnet til brug både indendørs og udendørs.

Anvendelsesklasse

Symbolet **S** angiver, at strømkilden er beregnet til brug i områder med forøget risiko for elektrisk stød.



3.1 Oplysninger om ECO-design

Udstyret er designet til at være i overensstemmelse med direktiv 2009/125/EF og forordning 2019/1784/EU.

Effektivitet og strømforbrug i tomgang:

Navngiv	Strømforbrug i tomgang	Effektivitet ved maks. strømforbrug
EM 201C	36 W	87%
EM 203C	20 W	86 %
EM 251C	43 W	84 %
EM 523C	20 W	89 %

Værdien af effektivitet og forbrug i tomgangstilstand er målt efter metoder og betingelser, der er defineret i produktstandarden EN 60974-1.

Producentens navn, produktnavnet, serienummeret og produktionsdatoen kan læses på typeskiltet.

1	xxxxxxxxxxxxxxxx										 ESAB AB Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-41755 Gothenburg - SWEDEN Made in China Ser. No.: LLRRYYWW###	2						
										3								
										<table border="1"> <tr> <td>LL</td> <td>RRR</td> <td>YYWW</td> <td>####</td> </tr> <tr> <td>3A</td> <td>3B</td> <td>3C</td> <td>3D</td> </tr> </table>	LL	RRR	YYWW	####	3A	3B	3C	3D
LL	RRR	YYWW	####															
3A	3B	3C	3D															

1. Produktnavn
2. Producentens navn og adresse
3. Serienummer
 - 3A. Kode for produktionssted
 - 3B. Revisionsniveau (sidste ciffer i år og ugenummer)
 - 3C. Produktionsår og -uge (sidste to cifre i år og ugenummer)
 - 3D. Sekventielt talsystem (hver uge starter med 0001)

4 INSTALLATION

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.

**FORSIGTIG!**

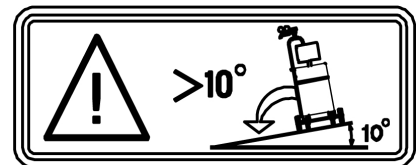
Dette produkt er beregnet til brug i industrien. Produktet kan forårsage radiostøj ved brug i boligmiljøer. Det er brugerens ansvar at træffe de nødvendige forholdsregler.

4.1 Placering

Placer strømforsyningen, så indtag og udblæsning til køleluft friholdes.

**ADVARSEL!**

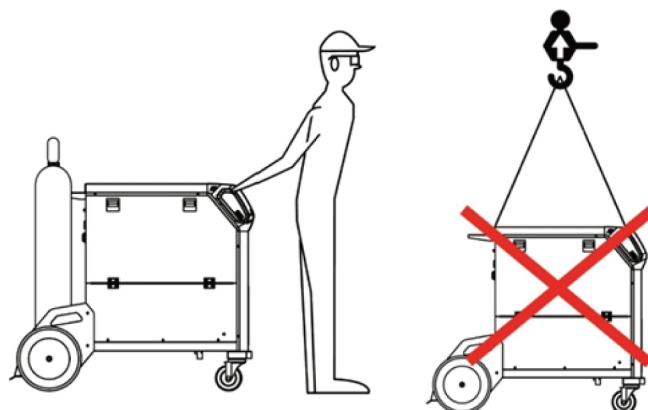
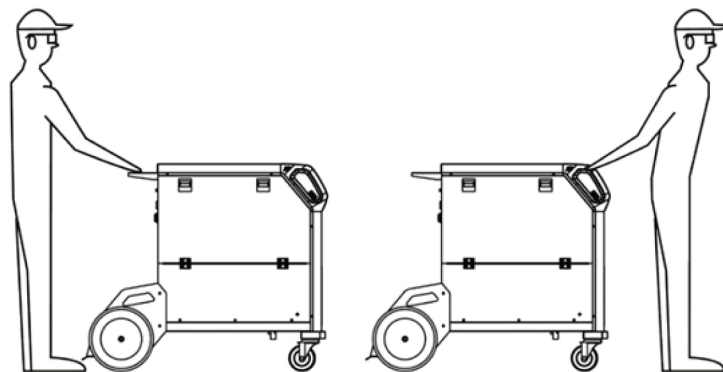
Elektrisk stød! Arbejdsemnet eller svejsehovedet må ikke berøres under svejsningen!

**ADVARSEL!**

På skråninger over 10 grader kan hjulene glide frit. Tag forholdsregler, når du arbejder på skråningerne.

4.2 Flytteinstruktioner (ingen løft)

Mekanisk løft skal foretages med begge udvendige håndtag.



4.3 Netforsyning

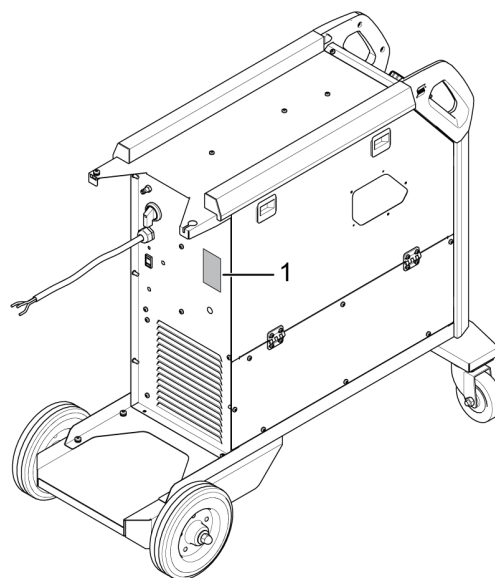


BEMÆRK!

Krav til netstrømforsyningen

Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, hvis kortslutningseffekten er større end eller lig med S_{scmin} ved grænsefladen mellem brugerens strømforsyning og det offentlige system. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for via rådføring med operatøren af forsyningsnettet at sikre, at udstyret kun kobles til en strømforsyning med en kortslutningseffekt, der er større end eller lig med S_{scmin} . Der henvises til de tekniske data i afsnittet TEKNISKE DATA.

1. Mærkeplade med data vedr. forsyningsforbindelse.



Anbefalet sikringsstørrelse og mindste kabeltværsnit				
	EM 201C	EM 203C	EM 251C	EM 253C
Forsyningsspænding	230 V $\pm$ 15 %, 1~50/60 Hz	400 V $\pm$ 15 %, 3~50/60 Hz	230 V $\pm$ 15 %, 1~50/60 Hz	400 V $\pm$ 15 %, 3~50/60 Hz
Tværsnit, netkabel	3Gx2,5 mm ²	4x2,5 mm ²	3G x 4 mm ²	4x2,5 mm ²
Maksimal mærkestrøm $I_{maks.}$	26 A	20 A	35 A	12 A
I_{1eff}	15 A	5,9 A	21 A	7 A
Sikring	16 A	16 A	32 A	16 A
Beskyttet mod strømstød	16 A	16 A	32 A	16 A
overstrømsafbryder med kortslutningsudløser type C				
Maksimal anbefalet længde af forlængerledning	100 m/330 ft.	100 m/330 ft.	100 m/330 ft.	100 m/330 ft.
Minimal anbefalet størrelse af forlængerledning	3G x 2,5 mm ²	4x2,5 mm ²	3G x 4 mm ²	4x2,5 mm ²

5 DRIFT

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!

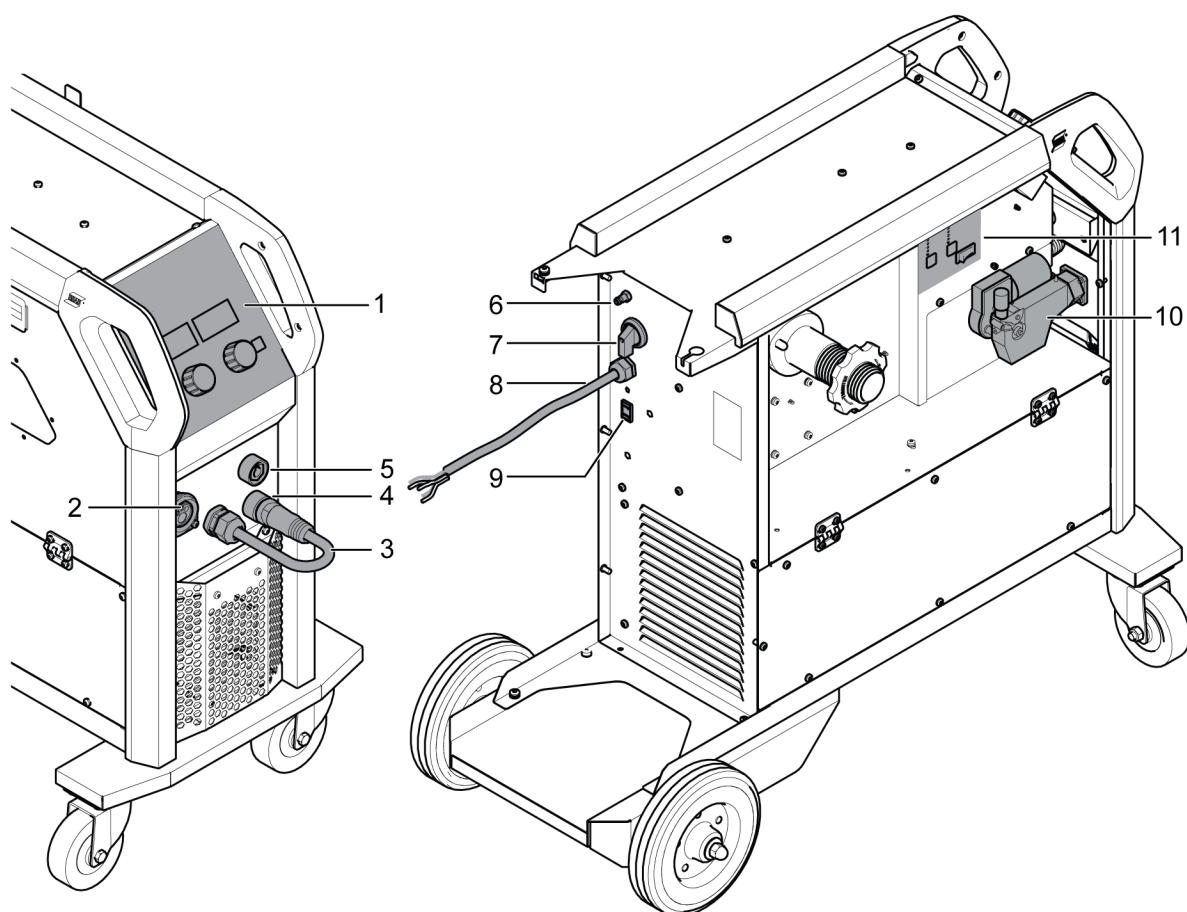

BEMÆRK!

Ved flytning af udstyret bruges det dertil beregnede håndtag. Træk aldrig i kablerne.


ADVARSEL!

Elektrisk stød! Arbejdsemnet eller svejsehovedet må ikke berøres under svejsningen!

5.1 Tilslutninger og styreenheder



1. Eksternt betjeningspanel
2. Tilslutning for svejsebrænder
3. Kabel til ændring af polaritet
4. Negativ svejseterminal: Retur
5. Positiv svejseterminal: Svejsekabel
6. Tilslutning af beskyttelsesgas

7. Netforsyningsafbryder, O/I
8. Strømforsyningskabel
9. Stik til varmeapparat (ekstraudstyr)
10. Trådfremføringsmekanisme
11. Internt betjeningspanel


FORSIGTIG!

Stik til varmeapparatet må kun monteres af ESAB-eftersalgspersonale.

5.2 Anbefalede maks. strømværdier for kabeltilslutningssæt

Anbefalede maksimale svejsestrømværdier for svejsning/returkabel (kobber) ved en omgivende temperatur på +25 °C og normal cyklus på 10 minutter

Kabeltværsnit mm ²	Intermittensfaktor			Spændingsfald/1 0 m
	100%	60%	35%	
50	285 A	320 A	370 A	0,352 V/100 A
70	355 A	400 A	480 A	0,254 V/100 A
95	430 A	500 A	600 A	0,189 V/100 A

Anbefalede maksimale svejsestrømværdier for svejsning/returkabel (kobber) ved en omgivende temperatur på +40 °C og normal cyklus på 10 minutter

Kabeltværsnit mm ²	Intermittensfaktor			Spændingsfald/1 0 m
	100%	60%	35%	
50	250 A	280 A	320 A	0,352 V/100 A
70	310 A	350 A	420 A	0,254 V/100 A
95	375 A	440 A	530 A	0,189 V/100 A

5.3 Tilslutning af svejse- og returkabler

Strømforsyningen har to udgange, en positiv svejseterminal (+) og en negativ svejseterminal (-) til tilslutning af svejse- og returkabler. Hvilket udtag svejsekablet skal sluttes til kommer an på den svejsemethode eller elektrodetype, der benyttes.

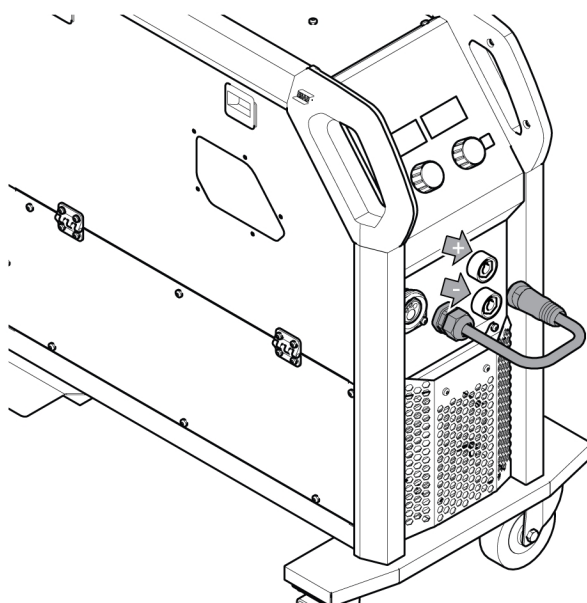
Slut returkablet til det andet udtag på svejsestrømkilden. Fastgør returkablets kontaktklemme til arbejdsemnet, og sørg for, at der er god kontakt mellem arbejdsemnet og udgangen til returkablet på strømkilden.

- Ved MIG/MAG- og MMA-svejsning kan svejsekablet tilsluttes den positive svejseterminal (+) eller negative svejseterminal (-) afhængigt af den type elektrode, der benyttes. Tilslutningspolariteten er angivet på elektrodepakken.

5.4 Polaritetsændring

Strømkilden leveres med kablet til polaritetsskift tilsluttet plusklemmen. Nogle tråde, f.eks. gasskærmede kernetråde, anbefales til svejsning med negativ polaritet. Negativ polaritet betyder, at kablet til polaritetsskift tilsluttes minusklemmen, og returkablet tilsluttes plusklemmen. Kontroller den anbefalede polaritet for den svejsetråd, du ønsker at benytte.

Polariteten kan ændres ved at flytte kablet til polaritetsskift, så det passer til at relevante svejseproces.



5.5 Tænd/sluk for netstrømforsyningen

Netspændingen indkobles ved at sætte kontakten på position "I".

Sluk for maskinen ved at dreje afbryderen til positionen "O".

Uanset om strømforsyningen afbrydes på unormal vis, eller hvis der slukkes for maskinen på normal vis, lagres svejseprogrammerne, så de er til rådighed, næste gang der tændes for enheden.



FORSIGTIG!

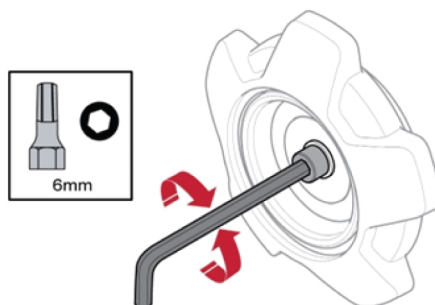
Der må ikke slukkes for strømkilden under svejsning (med belastning).

5.6 Spolebremse

Spolebremsems bremsekraft skal øges lige præcis nok til at forhindre trådfremføringen i at løbe løbsk. Den bremsekraft, der er påkrævet, afhænger af trådfremføringshastigheden og vægten af trådspolen.

Undlad at overbelaste spolebremsen! Er bremsekraften for stor, kan det overbelaste motoren og reducere svejseresultatet.

Spolebremsems bremsekraft justeres med en 6 mm unbrakoskrue i midten af bremsenavets møtrik.



5.7 Udskiftning og isætning af tråd

- 1) Åbn strømkildens dør i venstre side
- 2) Løsn og afmonter bremsenavets møtrik, og fjern den gamle trådspole.

- 3) Sæt en ny trådspole ind i enheden, og ret den nye svejsetråd ud med et stykke på 10-20 cm. Fil grater og skarpe kanter på trådenden af, inden den indføres i fremføringsmekanismen.
- 4) Lås trådspolen fast på bremsenavet ved at spænde bremsenavets møtrik.
- 5) Før tråden gennem indføringsmekanismen.

**BEMÆRK!**

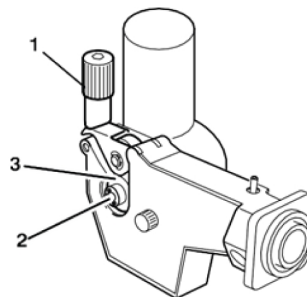
Udskift bremsenavets møtrik og bremsenavets bøsning, hvis de er slidte og ikke låser korrekt.

- 6) Luk og lås døren i trådfremføringsenhedens venstre side.

5.8 Udskiftning af fremføringsruller

Når der skiftes til en anden type tråd, skal fremføringsrullerne skiftes, så de svarer til den nye trådtype. Se appendikset SLIDDELE for yderligere oplysninger om korrekte fremføringsruller afhængigt af trådens diameter og type.

- 1) Luk sidelågen op.
- 2) Kobl tryksensoren (1) fra ved at vippe den tilbage.
- 3) Fjern unbrakoskruen (2) og skiven.
- 4) Træk fremføringsrullen (3) ud.



Ved montering gentages ovenstående trin i omvendt rækkefølge.

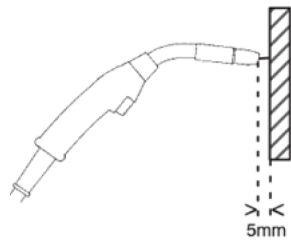
Valg af rille i fremføringsrullerne

Vend fremføringsrullen, så dimensionsmærket for den ønskede rille peger hen mod dig selv.

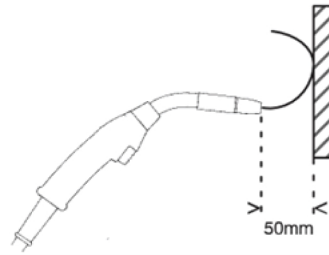
5.9 Rulletryk

Rulletrykket skal justeres separat på hver strammerenhed, afhængigt af det benyttede trådmateriale og trådens diameter.

Først skal det kontrolleres, at tråden bevæger sig jævnt gennem trådføringen. Derefter indstilles trykket for trådfremførings trykvalser. Det er vigtigt, at trykket ikke er for højt.



Figur A.



Figur B.

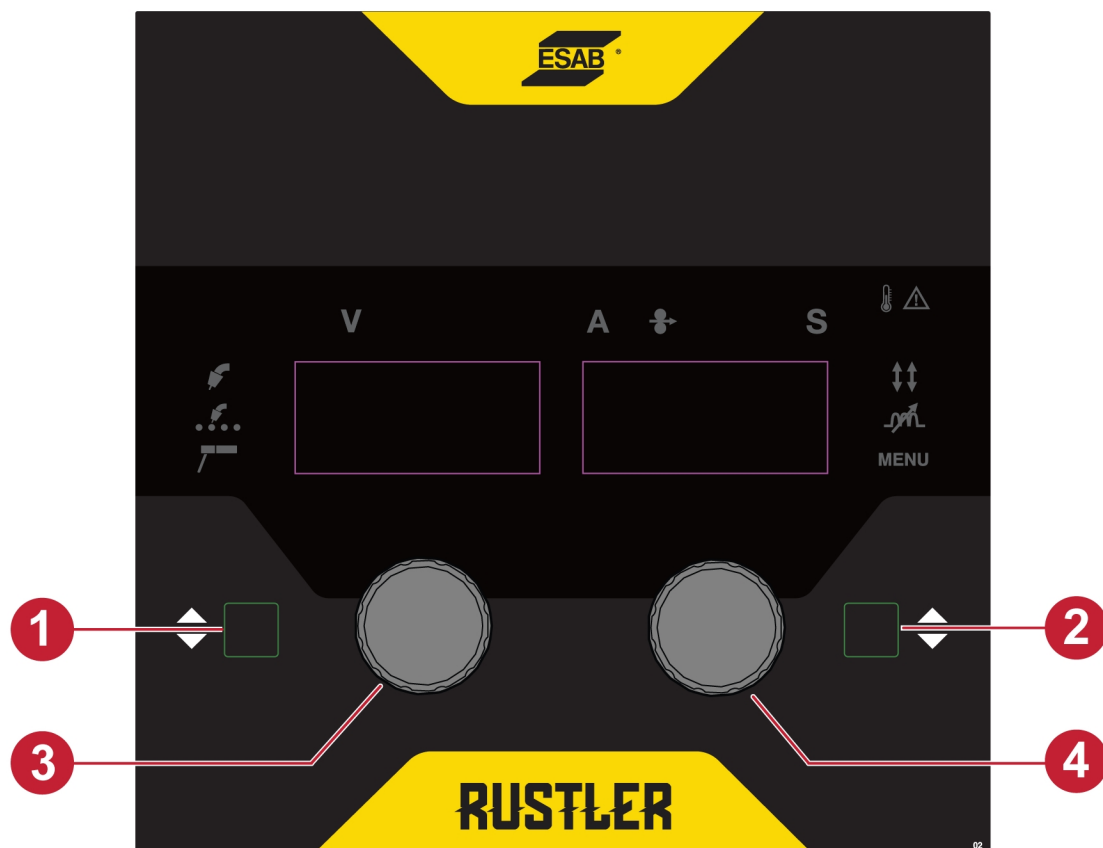
Du kan kontrollere, at fremføringstrykket er indstillet korrekt, ved at fremføre tråden mod en isoleret genstand, f.eks. et stykke træ.

Når du holder svejsebrænderen ca. 5 mm fra træstykket (figur A), skal fremføringsrullerne glide.

Hvis du holder svejsebrænderen ca. 50 mm fra træstykket, skal tråden fremføres og bøjes (figur B).

6 BETJENINGSPANEL

6.1 Eksternt betjeningspanel



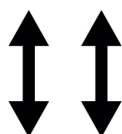
- | | |
|-------------------------------|------------------------------|
| 1. Knap til valg af proces | 3. Venstre potentiometerknap |
| 2. Knap til valg af parameter | 4. Højre potentiometerknap |

Knap til valg af proces (1)

De forskellige svejseprocesser som f.eks. MIG, MIG SPOT and MMA kan vælges med denne knap. Når maskinen er tændt, vil den som standard være i MIG-tilstand. Tryk på denne knap for at skifte til MIG SPOT/MMA, og gentag.

Knap til valg af parameter (2)

Knappen til valg af parameter bruges til at skifte svejsebrænderens udløser mellem udløsertilstand, induktans og Menu.



Udløsertilstand

For at få adgang til funktionerne skal du trykke på knappen til valg af parameter og lade symbolet for udløsertilstand være tændt (ON). Det venstre display viser bogstaverne TRG, og det højre display viser 2T eller 4T. Vælg funktionen ved at dreje på knappen (4).



Induktans

For at få adgang til funktionerne skal du trykke på knappen til valg af parameter og lade symbolet for induktans være tændt (ON). Det venstre display viser bogstaverne IND, og det højre display viser værdien. Knappen (4) anvendes til at ændre den valgte funktions værdi.

MENU

Der er grundlæggende funktioner i menufunktionen. For at få adgang til funktionerne skal du trykke på knappen til valg af parameter, indtil symbolet MENU er tændt (ON). Det venstre display viser et bogstav, og det højre display viser en værdi. Vælg funktion ved at trykke på samme knap. Knappen (4) anvendes til at ændre den valgte funktions værdi. Knappen (3) anvendes til at ændre de forskellige funktioner.



BEMÆRK!

Listen over MENU-funktioner varierer afhængigt af det valgte program.

Venstre potentiometerknap (3)

I MIG-tilstand (GMAW/FCAW) bruges knappen til at justere enhedens udgangsspænding. I manuel MIG-tilstand er opsætningsdiagrammet fastgjort til døren til trådfremføringsrummet.

I tilstanden Parametervalg vælger du ved at justere den venstre knap (3) den anden funktion, og navnet vises på venstre LED-display.

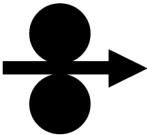
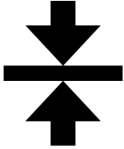
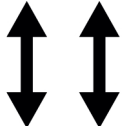
Højre potentiometerknap (4)

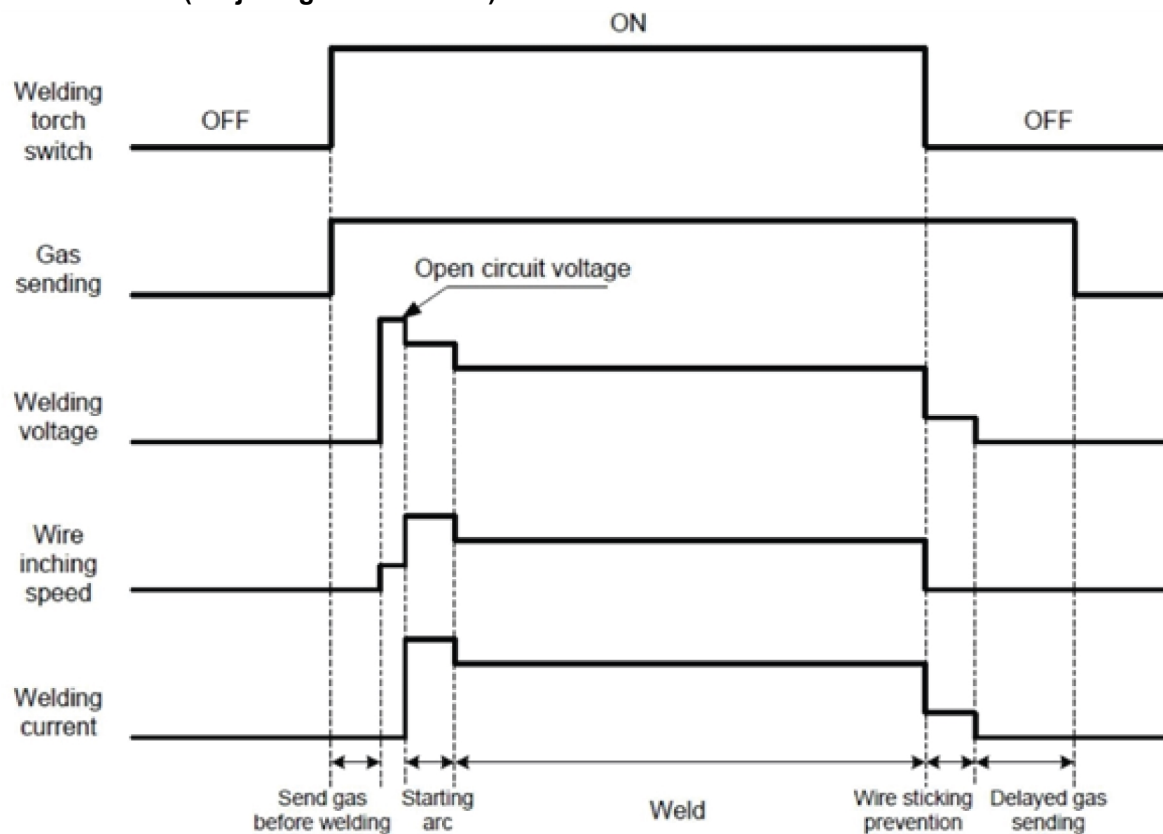
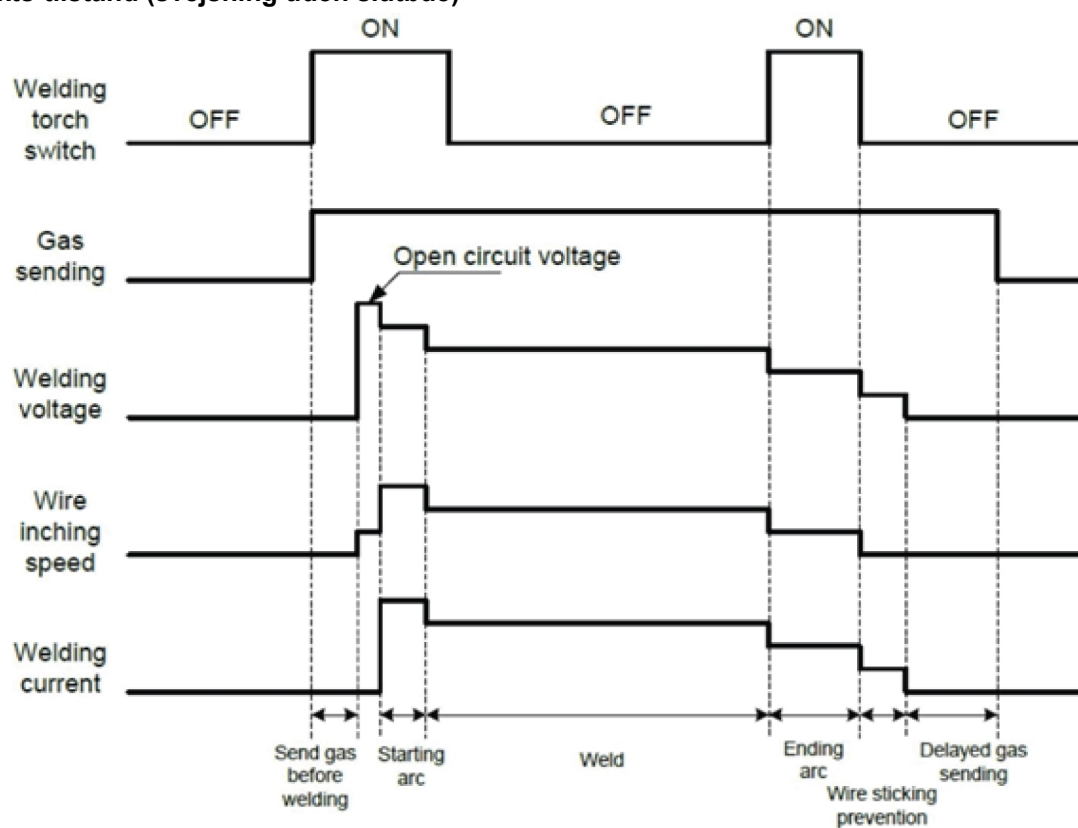
Den højre knap (4) justerer mængden af svejsestrøm, der leveres af strømkilden. I MMA-tilstandene justerer knappen inverteren direkte for at kunne levere det ønskede udgangsstrømsniveau.

I MIG-tilstand (GMAW/FCAW) justerer den højre knap hastigheden på trådfremføringsmotoren. Den nødvendige og optimale trådfremføringshastighed afhænger af, hvilken type svejsearbejde der udføres. opsætningsdiagrammet er fastgjort til døren til trådfremføringsrummet.

6.2 Beskrivelse af LED-indikatorer

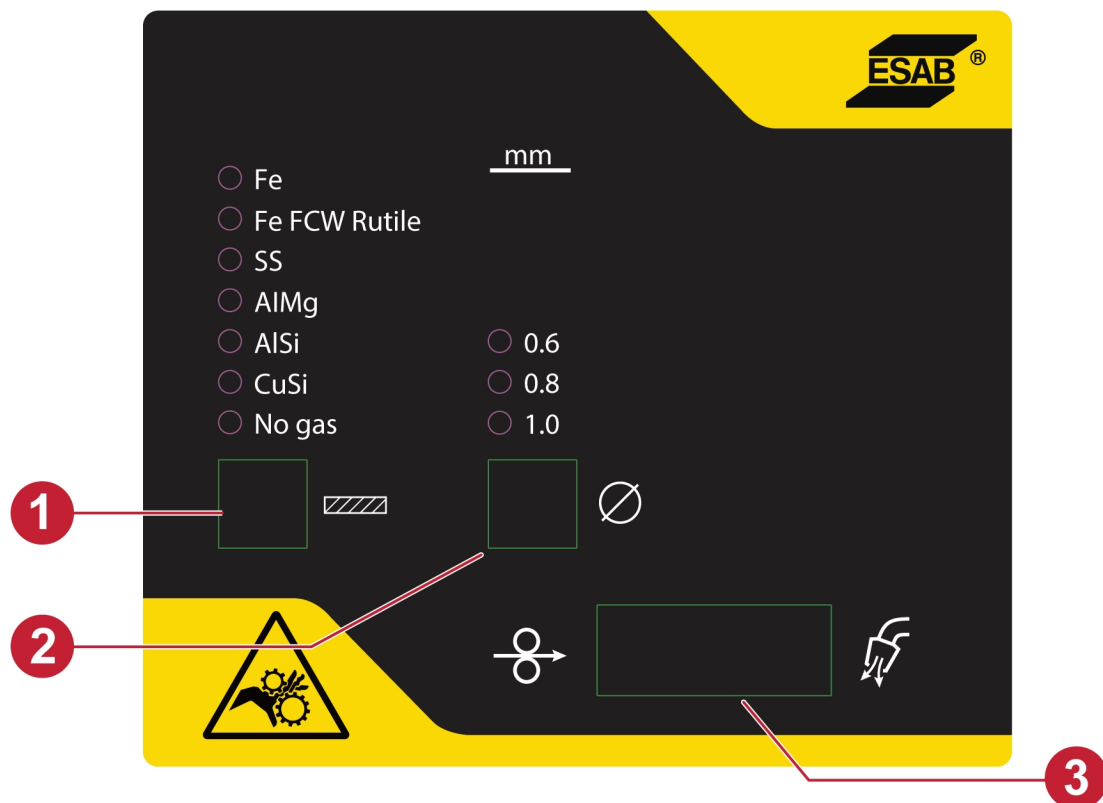
Indikator	Beskrivelse
	MIG/MAG Processen til styring af konstant spænding er det sted, hvor den indstillede spænding og hastigheden for trådfremføring indstilles uafhængigt af hinanden.
	MIG/MAG SPOT Punktsvejsning anvendes, når man vil punktsvejs tynde plader sammen.
	MMA MMA-svejsning kaldes også svejsning med beklædte elektroder. Når lysbuen tændes, smelter den elektroden, idet beklædningen samtidig danner et beskyttende slaggelag.
	Målt spænding Den målte værdi på displayet for svejsespænding V er en gennemsnitlig numerisk værdi, som beregnes under svejsningen, bortset fra ved svejsningens afsluttende fase.
	Målt strømstyrke Den målte værdi på displayet for svejsestrøm A er en gennemsnitlig numerisk værdi, som beregnes under svejsningen, bortset fra ved svejsningens afsluttende fase.

Indikator	Beskrivelse
	Trådfremføringshastighed Den målte værdi på displayet for trådfremføringshastighed er en gennemsnitlig numerisk værdi, som beregnes under svejsningen, bortset fra ved svejsningens afsluttende fase.
	Tykkelse Valgt tykkelse på displayet for svejseemnet. Denne funktion kan kun anvendes ved MIG/MAG Synergic.
	Tid Valgt tidsrum på displayet for spot- og hviletid i sekunder. Denne funktion er kun tilgængelig ved MIG/MAG Spot.
	2-takt Denne indikator blinker grønt og viser 2T. 2-takts forstrømning af gas starter, når der trykkes på svejsebrænderens udløser. Herefter starter selve svejseprocessen. Når udløseren slippes, stoppes svejsningen helt, og efterstrømning af gas begynder. 4-takt Denne indikator lyser konstant grønt og viser 4T. Med 4-takt starter forstrømningen af gas, når der trykkes på svejsebrænderens udløser, og trådfremføringen starter, når udløseren slippes. Svejseprocessen fortsætter, til der trykkes på kontakten igen. Trådfremføringen stopper, og når udløseren slippes, starter efterstrømningen af gas.
	Induktans Lysbuekontrollen bruges til at justere svejsebuens intensitet. Indstillingerne for styring af nedre bue gør buen blødere med mindre svejseprøjt. Indstillingerne for styring af øvre bue giver en stærkere bue, som kan øge svejsepenetrationen. Blød betyder maksimal induktans, mens hård betyder minimal induktans.
	Termisk beskyttelse Svejsestrømkilden er udstyret med termoafbryder, som udløses, hvis temperaturen bliver for høj. Når det sker, afbrydes svejsestrømmen, og en indikatorlampe for overophedning tændes. Overophedningsbeskyttelsen nulstilles automatisk, når temperaturen er faldet til dens normale driftstemperatur.

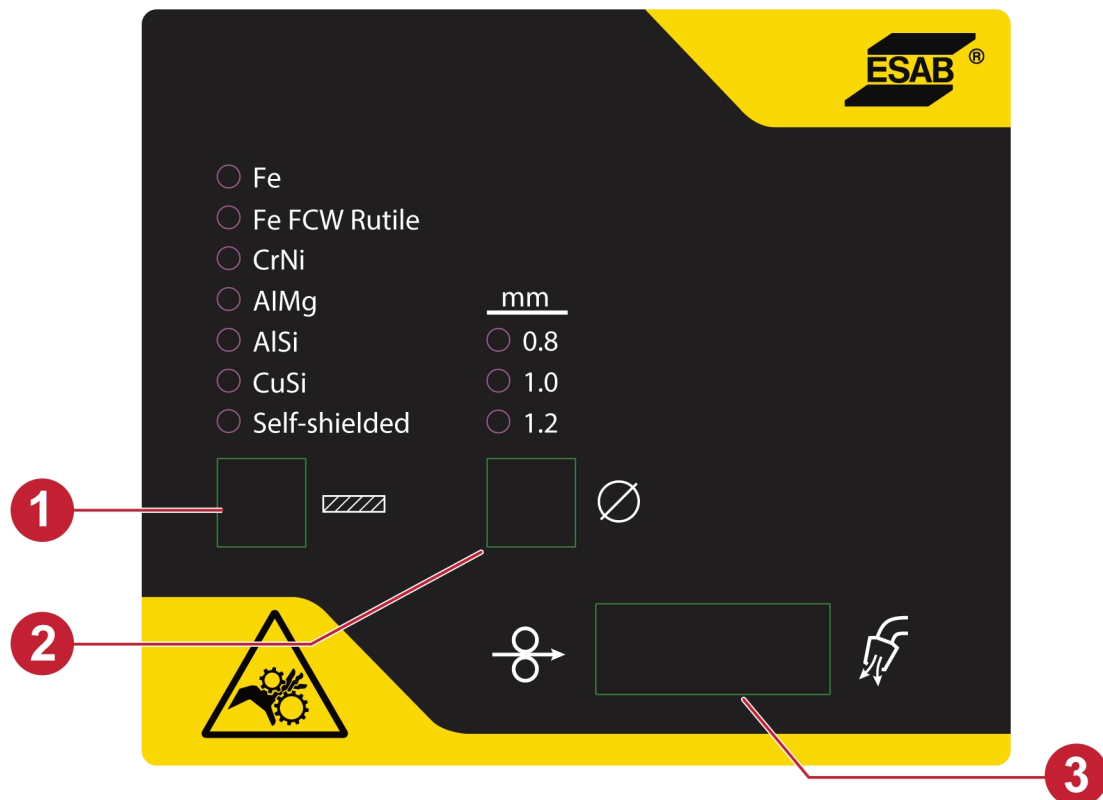
2-takts-tilstand (svejsning uden slutbue)**4-takts-tilstand (svejsning uden slutbue)**

6.3 Internt betjeningspanel

EM 201C og 203C



EM 251C and EM 253C



1. Knap til valg af materiale

3. Knap til trinvis trådfremføring og udluftning af gas

2. Knap til valg af tråddiameter

Knap til valg af materiale

Denne knap bruges til at vælge svejst råmateriale for at opnå optimale egenskaber på det interne kontrolpanel.

Knap til valg af tråddiameter

Dette bruges til at vælge diameteren på den installerede tråd på det interne kontrolpanel.

Knap til trinvis trådfremføring og udluftning af gas

Rykvis fremføring af tråd anvendes til at fremføre tråd, uden at der tilføres spænding. Tråden fremføres, så længe knappen holdes nede. Denne funktion er kun aktiv i forbindelse med MIG-anvendelser.

Gasgennemskylning anvendes ved måling af gasflowet eller til at fjerne eventuel luft eller fugt fra gasslangerne, før svejsningen påbegyndes. Gasgennemskylning finder sted i 15 sekunder, når der trykkes på gasgennemskylningsknappen eller svejsebrænderen, eller indtil der trykkes på knappen igen. Gasgennemskylning finder sted uden start af spænding eller trådfremføring. Denne funktion er kun aktiv i forbindelse med MIG-anvendelser.

6.4 Menuvalg

6.4.1 MIG/MAG

I MIG-tilstand skal du trykke på knappen til valg af parameter tre gange for at navigere til funktionen MENU. Vælg de ønskede svejsefunktioner én efter én ved at dreje på den venstre potentiometerknap, og juster den ønskede værdi ved at dreje på den højre potentiometerknap.

Bogstav på venstre display	Funktion	Standard	Indstillinger for højre display
B-B	Efterbrænding	0,1	0,01-0,35
CRA	Krateropfyldningstid	0	0,0-9,9
PRG	Førstrømning	0,1	0,5-9,9
POG	Efterstrømning	0,5	0,5-9,9
RIN	Krybestart (indkøring)	TIL	TIL/FRA

Efterbrænding (B-B)

Efterbrændingstiden er en udvidelse af den tid, der går fra det øjeblik, hvor tråden begynder at bremses, til det tidspunkt, hvor strømkilden afbryder svejsestrømmen.

En for kort efterbrændingstid medfører, at en lang tråd stikker ud, når svejsningen er færdig, med risiko for at tråden sidder fast i smeltebadet, når det størkner.

En for lang efterbrændingstid medfører, at en kortere tråd stikker ud, med risiko for at buen slår tilbage til kontaktpunktet.

Krateropfyldning (CRA)

Krateropfyldning muliggør en kontrolleret mindsning af varmen og størrelsen på svejsebadet ved svejseafslutning. Dette gør det lettere at undgå porer, varmerevner og kraterdannelse i svejsefugen.

Førstrømning (PRG)

Førstrømning bruges til at styre den tid, beskyttelsesgassen skal strømme, før buen tændes.

Efterstrømning (POG)

Gasefterstrømning angiver, hvor lang tid man ønsker, at beskyttelsesgassen skal strømme, efter at lysbuen er slukket.

Krybestart (RIN)

Med krybestart fremføres tråden med lav trådfremføringshastighed, indtil den får elektrisk kontakt med arbejdsområdet.

6.4.2 Skjulte funktioner for MIG/MAG

Tryk længe på knappen til valg af parameter for at navigere i den skjulte MENU (ingen svejsning). Vælg de ønskede funktioner én efter én ved at dreje på den venstre potentiometerknap, og juster værdien ved at dreje på den højre potentiometerknap.

Bogstav på venstre display	Funktion	Standard	Indstillinger for højre display
DIS	Vis værdi under svejsning	WFS	WFS/AMP
UNT	Enhed (metrisk eller britisk)	MPM	MPM/IPM
VEN	Versionsnr.	V4.0	-
RES	Standardindstillinger	Nej	Nej/Ja

Display (DIS)

Denne funktion gør det muligt at få vist værdierne for trådfremføringshastighed (WFS) eller ampere (AMP) under svejsning.

Enhed (UNT)

Denne funktion gør det muligt at skifte måleenheder for trådfremføring og tykkelse mellem metriske enheder (MPM) eller britiske enheder (IPM).

Versionsnummer (VEN)

Denne funktion gør det muligt at få vist softwareversioner for det tilsluttede system.

Nulstil (RES)

Denne funktion nulstiller til fabriksindstillingerne. Alle gemte job slettes som følge af nulstillingen.

6.4.3 MIG SPOT

I MIG SPOT-tilstand skal du trykke på knappen til valg af parameter tre gange for at navigere til funktionen MENU. Vælg de ønskede svejsfunktioner én efter én ved at dreje på den venstre potentiometerknop, og juster værdien ved at dreje på den højre potentiometerknop.

Bogstav på venstre display	Funktion	Standard	Indstillinger for højre display
B-B	Efterbrænding	0,1	0,01-0,35
S/T	Punktsvejsningstid	0,1	0,1-5,0
DWE	Hviletid	0,1	OFF/0,1-5,0
POG	Efterstrømning	0,5	0,5-9,9

Efterbrænding (B-B)

Efterbrændingstiden er en udvidelse af den tid, der går fra det øjeblik, hvor tråden begynder at bremses, til det tidspunkt, hvor strømkilden afbryder svejsestrømmen.

En for kort efterbrændingstid medfører, at en lang tråd stikker ud, når svejsningen er færdig, med risiko for at tråden sidder fast i smeltebadet, når det størkner.

En for lang efterbrændingstid medfører, at en kortere tråd stikker ud, med risiko for at buen slår tilbage til kontaktpunktet.

Punktsvejsningstid (S/T)

Punktsvejsningstid er det tidsrum, hvor buen vil være aktiveret, når der trykkes på udløseren.

Hviletid (DWE)

Hviletid bruges til at definere tidsrummet uden bue mellem punktsvejsninger.

Efterstrømning (POG)

Gasefterstrømning angiver, hvor lang tid man ønsker, at beskyttelsesgassen skal strømme, efter at lysbuen er slukket.

6.4.4 Skjulte funktioner for MIG SPOT

Tryk længe på knappen til valg af parameter for at navigere i den skjulte MENU (ingen svejsning). Vælg de ønskede funktioner én efter én ved at dreje på den venstre potentiometerknap, og juster værdien ved at dreje på den højre potentiometerknap.

Bogstav på venstre display	Funktion	Standard	Indstillinger for højre display
DIS	Vis værdi under svejsning	WFS	WFS/AMP
UNT	Enhed (metrisk eller britisk)	MPM	MPM/IPM
VEN	Versionsnr.	V4.0	-
RES	Standardindstillinger	Nej	Nej/Ja

Display (DIS)

Denne funktion gør det muligt at få vist værdierne for trådfremføringshastighed (WFS) eller ampere (AMP) under svejsning.

Enhed (UNT)

Denne funktion gør det muligt at skifte måleenheder for trådfremføring og tykkelse mellem metriske enheder (MPM) eller britiske enheder (IPM).

Versionsnummer (VEN)

Denne funktion gør det muligt at få vist softwareversioner for det tilsluttede system.

Nulstil (RES)

Denne funktion nulstiller til fabriksindstillingerne. Alle gemte job slettes som følge af nulstillingen.

6.4.5 MMA

I MMA-tilstand skal du trykke på knappen til valg af parametre, når funktionen MENU vises. Vælg de ønskede funktioner en efter en (HOT, ARC) ved at dreje på den venstre potentiometerknap, og juster værdien ved at dreje på den højre potentiometerknap.

Bogstav på venstre display	Funktion	Standard	Indstillinger for højre display
HOT	Varmstart	AUT	0-10
ARC	Arc force	AUT	0-10

Varmstart

Varmstartfunktionen forøger midlertidigt strømmen i starten af svejsningen, hvorved risikoen for manglende fusion i udgangspunktet reduceres.

Arc force

Funktionen Arc Force afgør, hvordan strømstyrken ændres som reaktion på ændringer i buelængden under svejsning. Brug en Arc Force med en lav værdi for at få en rolig bue med få stænk, og brug en høj værdi for at få en varm og gravende bue.

6.4.6 Skjulte funktioner for MMA

Tryk længe på knappen til valg af parameter for at navigere i den skjulte MENU (ingen svejsning). Vælg de ønskede funktioner en efter en (RES, VER) ved at dreje på den venstre potentiometerknap, og juster værdien ved at dreje på den højre potentiometerknap.

Bogstav på venstre display	Funktion	Standard	Indstillinger for højre display
VEN	Versionsnr.	V4.0	-
RES	Standardindstillinger	Nej	Nej/Ja

Versionsnummer (VEN)

Denne funktion gør det muligt at få vist softwareversioner for det tilsluttede system.

Nulstil (RES)

Denne funktion nulstiller til fabriksindstillingerne. Alle gemte job slettes som følge af nulstillingen.

7 VEDLIGEHOELDELSE

**ADVARSEL!**

Netforsyningen skal frakobles før rengøring og vedligeholdelse.

**FORSIGTIG!**

Kun personer med relevant viden om elektriske installationer (autoriseret personale) må afmontere sikkerhedspladerne.

**FORSIGTIG!**

Produktet er omfattet af producentens garanti. Ethvert forsøg på at udføre reparationer af ikke-autoriserede servicecentre eller -teknikere vil gøre garantien ugyldig.

**BEMÆRK!**

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.

**BEMÆRK!**

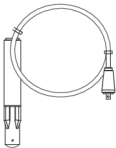
Udfør vedligeholdelse oftere under meget støvede forhold.

Før hver brug skal det kontrolleres, at:

- Produkt og kabler er ikke beskadigede.
- Brænderen er ren og ubeskadiget.

7.1 Rutinemæssig vedligeholdelse

Vedligeholdelse under normale betingelser. Kontrol af udstyr før hver brug.

Interval	Område, der skal vedligeholdes		
Hver 3. måned	 Rens eller udskift ulæselige etiketter.	 Rens svejseterminaler.	 Kontrollér eller udskift svejsekabler.
Hver 6. måned	 Rens inderside af udstyr. Brug tør trykluft med lavt tryk.		

7.2 Strømkilde

For at bevare ydeevnen og forlænge strømforsyningens levetid er regelmæssig rengøring af produktet obligatorisk. Hvor ofte afhænger af:

- Svejseprocessen
- Buetiden
- Omgivelserne

7.3 Eftersyn, rensning og udskiftning

**FORSIGTIG!**

Sørg for, at rengøringsproceduren udføres på en dertil beregnet arbejdsplads.

**FORSIGTIG!**

Rengøringsproceduren skal udføres af en autoriseret servicetekniker.

Trådfremføringsmekanisme

Kontrollér regelmæssigt, at strømkilden ikke er tilsmudset.

- Rengøring og udskiftning af slidte dele i trådfremføringsmekanismen skal foretages regelmæssigt, så trådfremføringen kan foretages uden problemer. Vær opmærksom på, at for hård tilspænding kan medføre unormal slitage på trykrulle, fremføringsrulle og trådleder.
- Rens foringerne og andre mekaniske dele på trådfremføreren med trykluft med jævne mellemrum, eller hvis trådfremføreren virker langsom.
- Udskiftning af dyse.
- Kontrol af drivhjul.
- Udskiftning af tandhjulspakke.

Spoleholder

Kontrollér regelmæssigt, at bremsenavets bøsning og bremsenavets møtrik ikke er slidte, og at de låser korrekt. Udskift efter behov.

Brænder

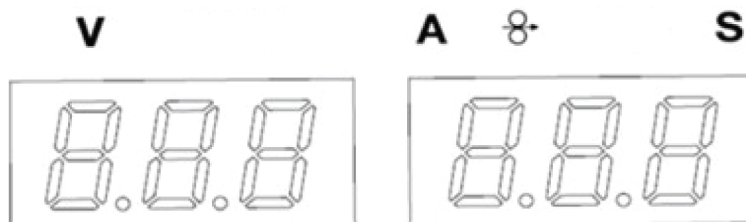
Svejsebrænderens sliddele skal rengøres og udskiftes regelmæssigt for at sikre problemfri trådfremføring. Blæs jævnligt trådlederen ren, og gør kontaktmundstykket rent.

Efter rengøring og udførelse af test i henhold til IEC 60974-4. Følg proceduren i afsnittet "Efter reparation, eftersyn og test" i servicehåndbogen.

8 FEJLKODER

Fejlkode anvendes til at vise, at der er opstået en fejl i udstyret. Fejl vises med teksten "Err" efterfulgt af fejlkodens nummer på displayet.

Skærme



8.1 Beskrivelse af fejlkode

Fejlkode, som brugeren kan håndtere fremgår nedenfor. Hvis der vises andre fejlkode, skal du kontakte en autoriseret servicetekniker fra ESAB.

Fejl	Beskrivelse
Err 002	<i>Fejl relateret til svejsebrænderens udløser</i> Svejsebrænderens udløser kan trykkes ned hele tiden, eller svejsebrænderens udløssersignal er kortsluttet, og LYSBUEN er heller ikke etableret. Afhjælpning: 1. Kontroller, at svejsebrænderens udløserkontakt ikke er trykket ned, når strømkilden tændes (ON). 2. Når du slipper udløseren, skal du kontrollere, om svejsebrænderkontakten er kortsluttet. 3. Hvis fejlkoden fortsætter, skal du finde serviceloggen frem.
Err 205	<i>Manglende fasebeskyttelse</i> Indgangsstikket mister fasen, når indgangsledningerne tilsluttes til stikket. Afhjælpning: 1. Kontroller netledningernes tilstand, og sørg for, at de alle er tilsluttet korrekt. 2. Sørg for, at strømkilden er tilsluttet til den nominelle netforsyningsspænding, og tænd for strømforsyningskontakten (ON). Hvis fejlkoden fortsætter, skal du finde serviceloggen frem.
Err 206	<i>For høj temperatur</i> Strømkilden kører mere end driftscyklussen. Afhjælpning: 1. Vent i ti minutter, indtil strømkilden køler af. 2. Kontroller, at du ikke overskrider strømkildens nominelle mærkedata. 3. Sørg for, at strømkilden er tilsluttet til den nominelle netforsyningsspænding, og tænd for strømforsyningskontakten (ON). Hvis fejlkoden fortsætter, skal du finde serviceloggen frem.
Err 215	<i>Kortslutning i udgang</i> Der er registreret en kortslutning ved fejludløsning i forbindelse med udgangsaktivering. Afhjælpning: 1. Sørg for, at svejsekablerne er korrekt monteret på svejseterminalerne. 2. Sluk for strømkilden (OFF), og vent et par minutter. Hvis fejlkoden fortsætter, skal du finde serviceloggen frem.

Fejl	Beskrivelse
Err 216	<i>For høj udgangsstrømstyrke</i> Udgangseffekten er for høj i forhold til konstruktionsbegrænsningen. Afhjælpning: 1. Kontroller, at du ikke overskrider strømkildens nominelle mærkedata. 2. Sluk for strømkilden (OFF), og vent et par minutter. 3. Indstil strømkilden til den nominelle udgangsspænding og -strømstyrke. Hvis fejlkoden fortsætter, skal du finde serviceløkken frem.
Err 311	<i>For høj udgangsstrømstyrke for trådfremfører</i> Trådfremføringsmotorens effekt er for høj i forhold til konstruktionsbegrænsningen. Afhjælpning: 1. Kontroller foringen, og rengør den med trykluft. Udskift foringen, hvis den er beskadiget eller udslidt. 2. Kontroller trykindstilling for tråd, og juster om nødvendigt. 3. Kontroller drivrullerne for slitage, og udskift dem om nødvendigt. 4. Kontroller, at metalsvejsespolen kan rotere uden for megen modstand. Juster bremsenavet om nødvendigt.

9 FEJLFINDING

Udfør disse kontroller og eftersyn, før der tilkaldes en autoriseret servicetekniker.

Kontrollér, at netspændingen er afbrudt, før eventuelt reparationsarbejde påbegyndes.

Fejltype	Afhjælpning
Ingen lysbue	Kontroller, at strømafbryderen til netspænding er slået til.
	Kontroller, at strømforsyningskablerne, svejsekablerne og returkablerne er tilsluttet korrekt
	Kontroller, at strømstyrken er korrekt indstillet.
	Kontroller netsikringerne.
Afbryderen til den termiske beskyttelse aktiveres ofte	Kontroller, om svejsestrømkildens mærkedata er overskredet (overbelastning af svejsestrømkilden).
	Kontroller, at den omgivende temperatur ikke overstiger den for den nominelle driftscyklus 40°C/104°F.
Dårlige svejseresultater	Kontroller, at svejse- og returkabler er korrekt tilsluttet.
	Kontroller, at strømstyrken er korrekt indstillet.
	Kontroller, at de korrekte svejsetråde benyttes.
	Kontroller netsikringerne.
Trådfremføringen er langsom/stiv på vej gennem trådfremføringsmekanismen	Rens foringerne og andre mekaniske dele på trådfremføreren med trykluft.
	Kontroller og juster rulletrykket i henhold til tabellen på mærkaten på venstre dør.

10 KALIBRERING OG VALIDERING



ADVARSEL!

Kalibrering og validering skal udføres af en uddannet servicetekniker, der har modtaget tilstrækkelig uddannelse i svejsning og måleteknologi. Teknikeren skal have kendskab til de farer, der kan opstå under svejsning og måling, og skal træffe de nødvendige beskyttelsesforanstaltninger.

10.1 Målemetoder og tolerancer

Ved kalibrering og validering skal referencemåleinstrumentet anvende samme målemetode i DC-området (gennemsnitsberegning og korrektion af de målte værdier). Der anvendes en række målemetoder til referenceinstrumenter, f.eks. TRMS (True Root Mean Square), RMS (Root-Mean-Square) og ensrettet aritmetisk gennemsnit. Rustler EM anvender den ensrettede aritmetiske middelværdi og bør derfor kalibreres mod et referenceinstrument ved hjælp af den ensrettede aritmetiske gennemsnitsværdi.

I marken vil det ske, at en måleenhed og en Rustler EM kan vise forskellige værdier, selv om begge systemer er blevet valideret og kalibreret. Dette skyldes måletolerancerne og målemetoden for de to målesystemer. Dette kan resultere i en samlet afvigelse op til summen af begge måletolerancer. Hvis målemetoden er forskellig (TRMS, RMS eller ensrettet aritmetisk gennemsnit), kan der forventes betydeligt større afvigelser.

ESAB Rustler EM-svejsestrømkilden viser den målte værdi som en ensrettet aritmetisk gennemsnitsværdi og bør derfor ikke angive nogen væsentlige forskelle sammenlignet med andet ESAB-svejsedstyr som følge af målemetoden.

10.2 Specifikationer og standarder for krav

Rustler EM er designet til at opfylde den nøjagtighed for indikation og måling, der kræves af IEC/EN 60974-14 – pr. definition standardkvaliteten.

Kalibreringsnøjagtighed for den viste værdi

Buespænding	$\pm 1,5 \text{ V}$ ($U_{\min} - U_2$) under belastning, opløsning 0,25 V (teoretisk måleområde i et Rustler EM-system er 0,25-199 V.)
Svejsestrøm	$\pm 2,5 \%$ af I_2 maks. i henhold til typeskilt på den enhed, der testes, opløsning 1 A. Måleområdet er angivet af typeskiltet på den anvendte Rustler-svejsekilde.

Anbefalet metode og gældende standard

ESAB anbefaler, at kalibrering og validering udføres i overensstemmelse med IEC/EN 60974-14 (medmindre der kommunikeres en anden udførelsesmetode fra ESAB).

11 BESTILLING AF RESERVEDELE

**FORSIGTIG!**

Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

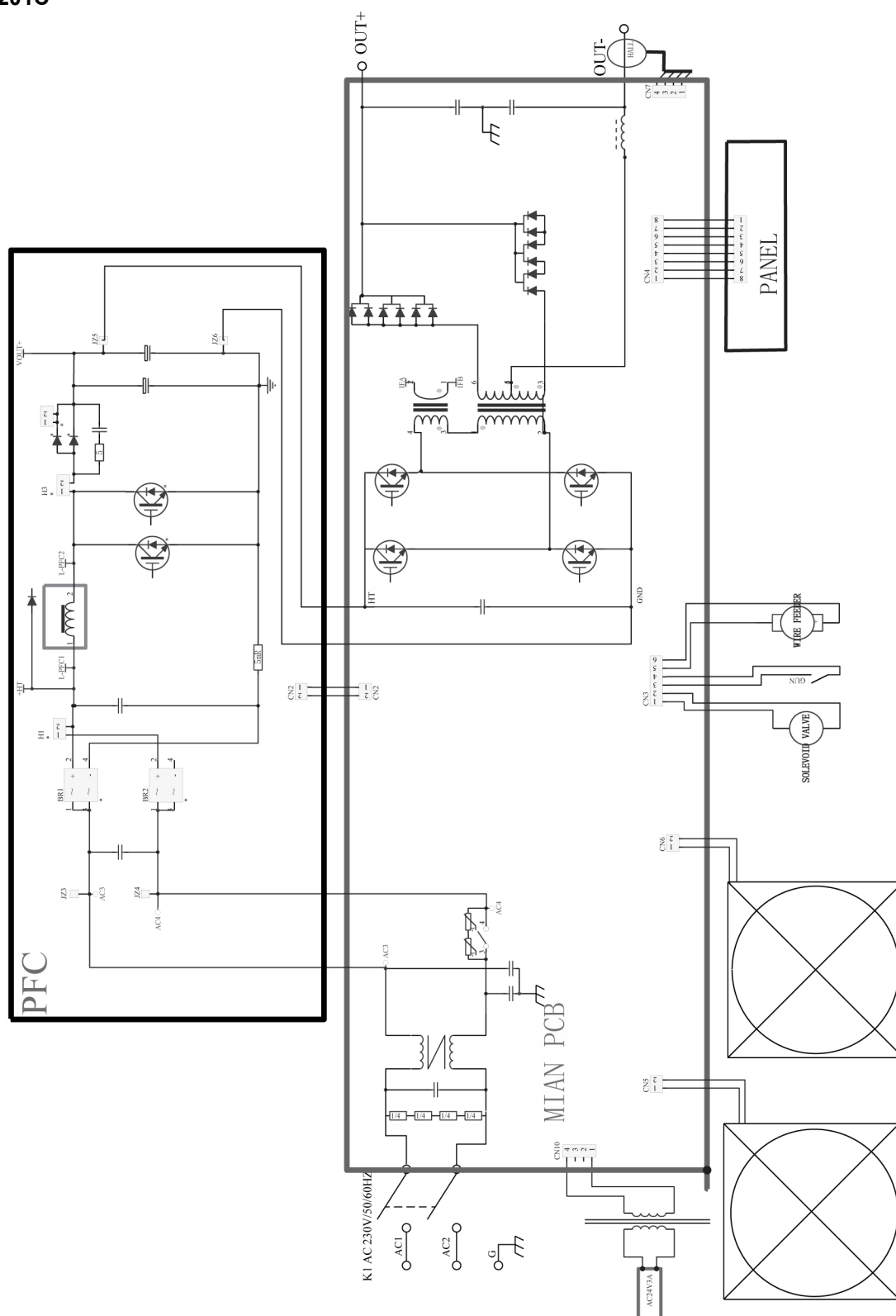
The Rustler EM 201C, EM 203C, EM 251C og EM 253C er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og europæiske standarder **EN IEC 60974-1**, **EN IEC 60974-5** and **EN IEC 60974-10 Class A**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standarder.

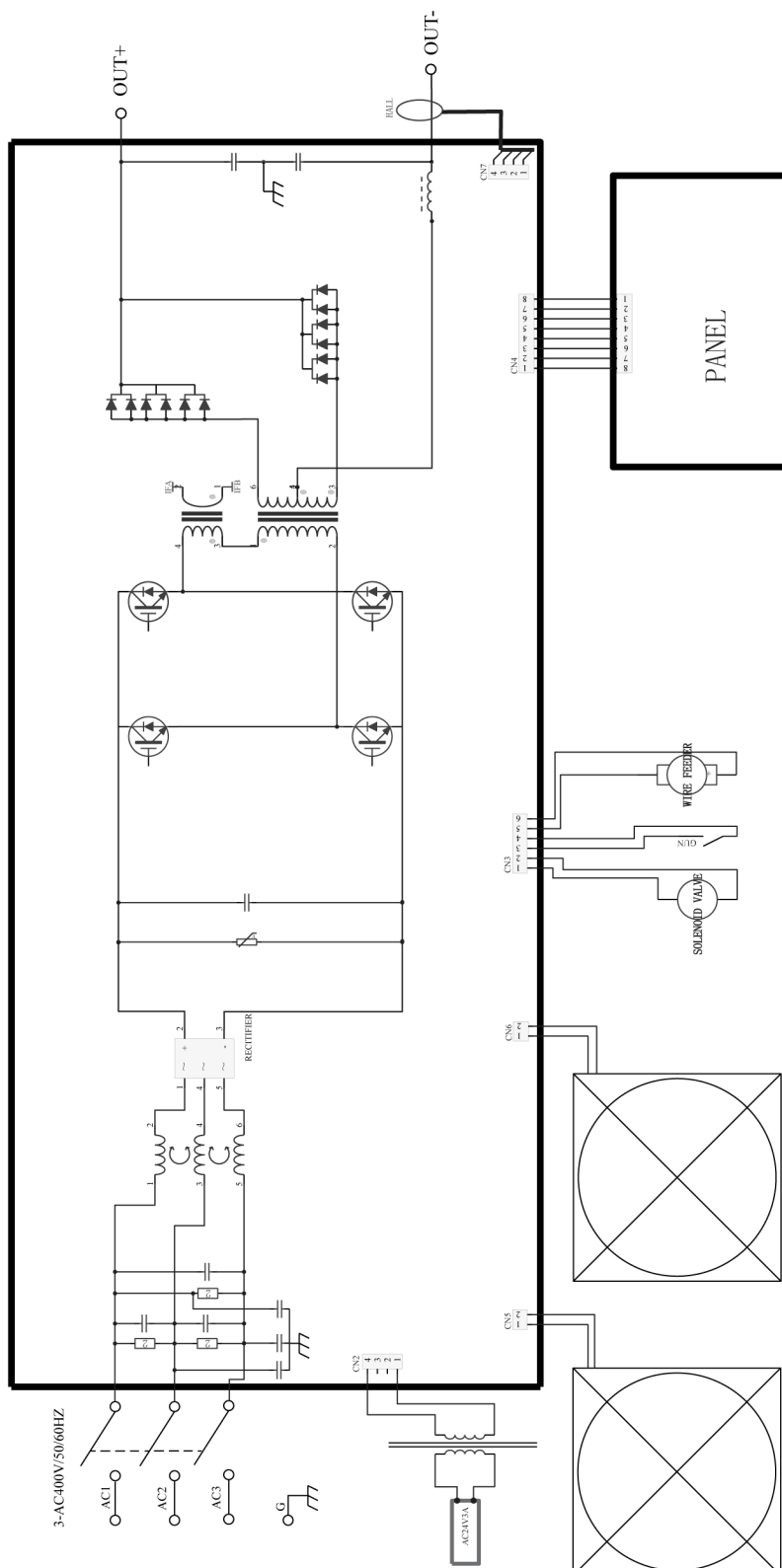
Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. esab.com. Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

BILAG

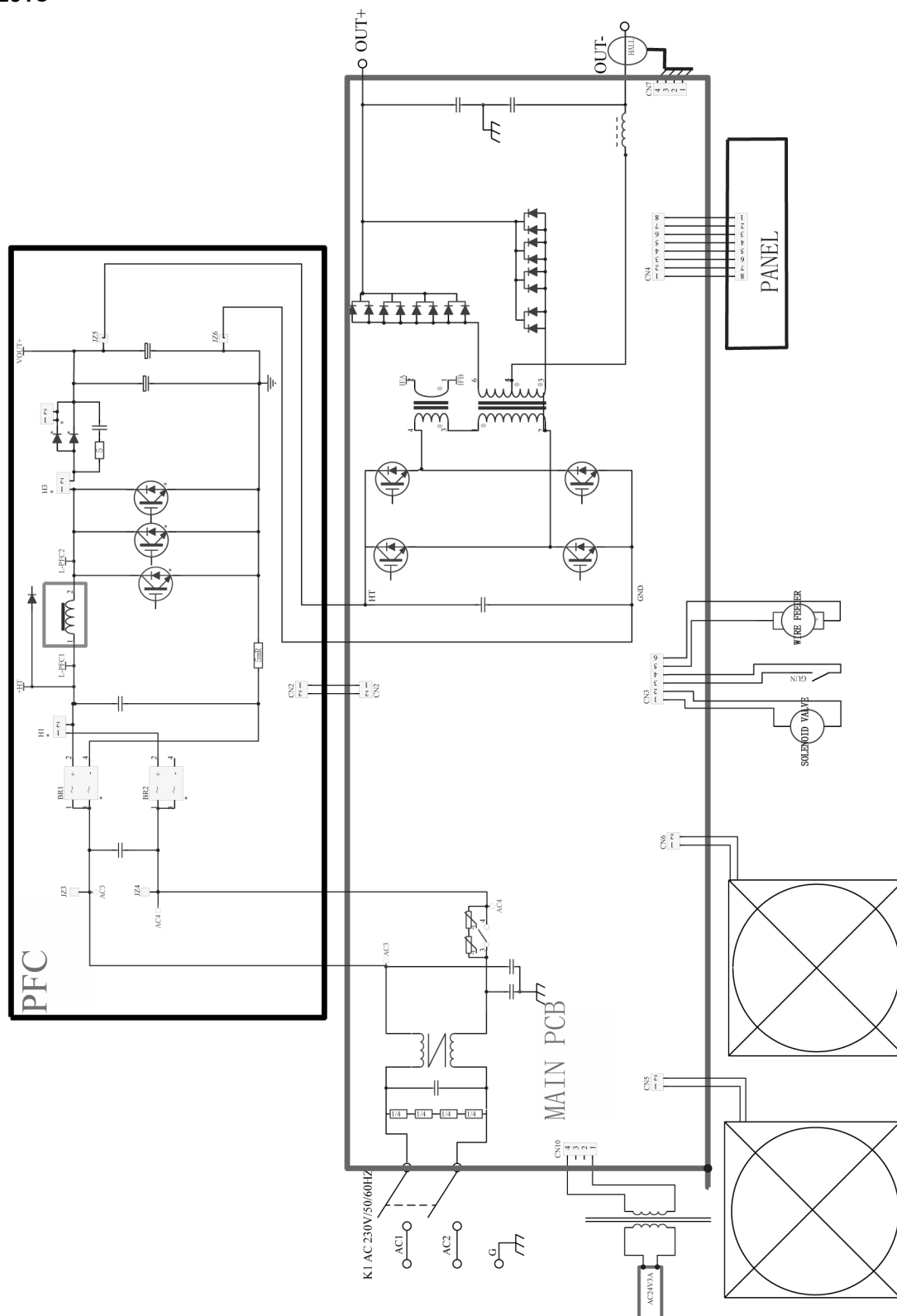
BLOKDIAGRAM

EM 201C

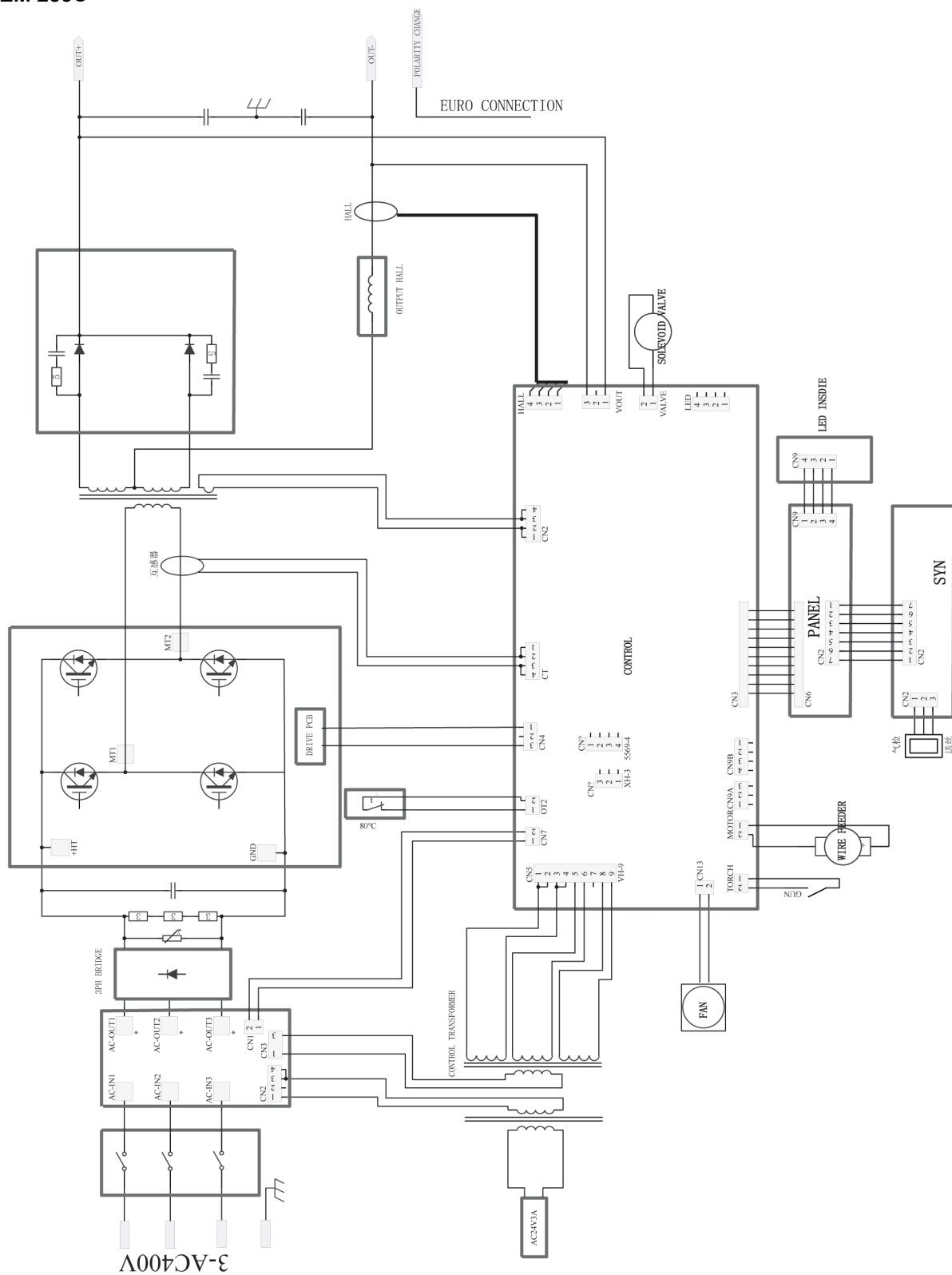




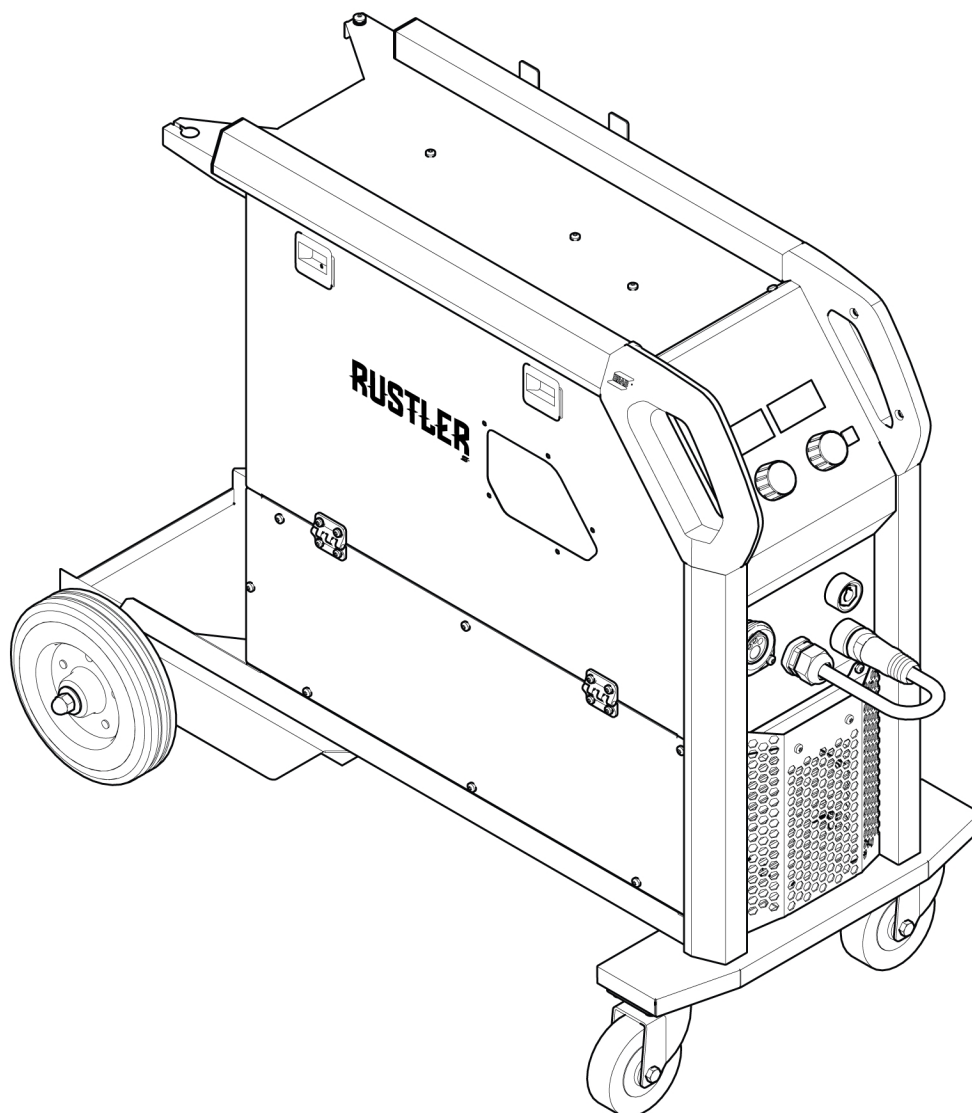
EM 251C



EM 253C



BESTILLINGSNUMRE



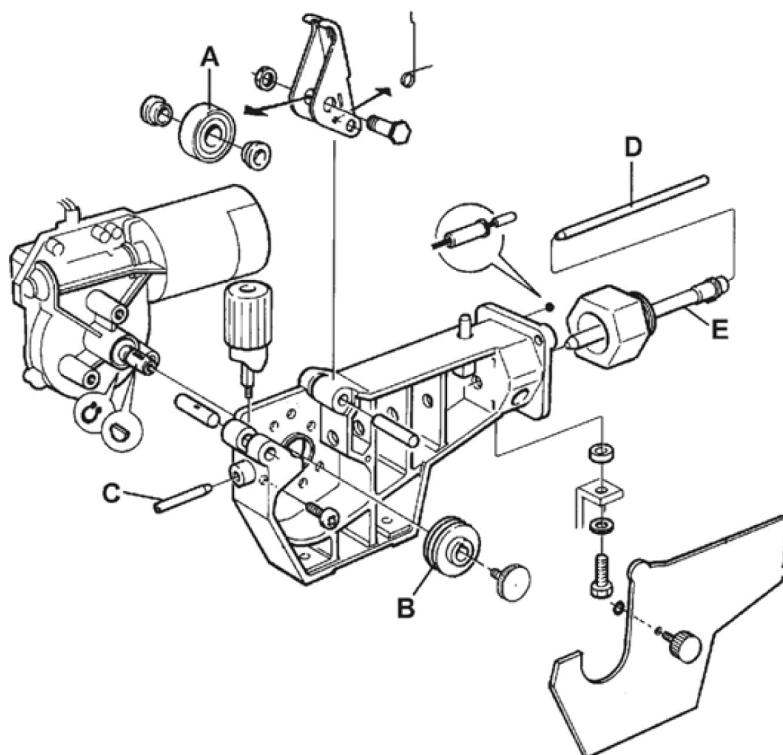
Ordering number	Denomination	Notes
0448 200 880	Rustler EM 201C	With Torch MXL 201, 3 m EURO
0448 200 890	Rustler EM 203C	With Torch MXL 201, 3 m EURO
0448 250 880	Rustler EM 251C	With Torch MXL 271, 3 m EURO
0448 250 890	Rustler EM 253C	With Torch MXL 271, 3 m EURO
0448 318 001	Spare parts list	Rustler EM 201C, EM 203C, EM 251C
0448 319 001	Spare parts list	Rustler EM 253C

Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: www.esab.com.

SLIDDELE

Art.	Betegnelse	Bestillingsnr.	Noter
A	Trykrulle	0455 907 001	
B	Fremføringsrulle	0367 556 001	Ø0,6-0,8 mm Fe, Ss, kernetråd.
		0367 556 002	Ø0,6-0,8 mm Fe, Ss, kernetråd.
		0367 556 003	Ø0,6-0,8 mm Fe, Ss, kernetråd.
		0367 556 004	Ø1,0-1,2 mm Al-tråd.
C	Indløbsmundstykke	0466 074 001	
D	Indsæt rør	0455 894 001	Plastik, skal anvendes sammen med element 0455 885 001 til svejsning med Al-tråd.
		0455 889 001	Stål, skal anvendes sammen med element 0455 886 001.
E	Udtagsmundstykke	0455 885 001	Skal anvendes sammen med element 0455 894 001 til svejsning med Al-tråd.
		0455 886 001	Skal anvendes sammen med element 0455 889 001.

Rullerne er mærket med tråddimensioner i mm. Nogle er også mærket med dimensionerne i tommer.



Svejsning med aluminiumstråd

For at kunne svejse med aluminiumstråd SKAL man benytte korrekte ruller, dyser og liner. Det anbefales at benytte en 3 m lang svejsebrænder udstyret med de korrekte sliddele til aluminiumstråd.

TILBEHØR

MIG torch MXL 201 Euro		
0700 0250 220	3 m	
0700 0250 221	4 m	
0700 0250 222	5 m	
MIG Torch MXL 271 Euro		
0700 0250 230	3 m	
0700 0250 231	4 m	
0700 0250 232	5 m	
0700 006 900	Electrode holder, Handy 200, 3 m	
0700 006 902	Electrode holder, Handy 300, 3 m	
0700 006 888	Electrode holder kit, Handy 300, OKC 50, 5 m	
0700 006 901	Return cable kit 200 A, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit 200 A, OKC 50, 5 m	
0700 006 903	Return cable kit 300 A, OKC 50, 3 m	
0700 006 889	Return cable kit 300 A, OKC 50, 5 m	
0448 156 880	Top storage toolbox	
0448 157 880	User Interface protective cover	
0700 401 024	CO ₂ heater kit	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Du kan finde kontaktoplysninger på <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

