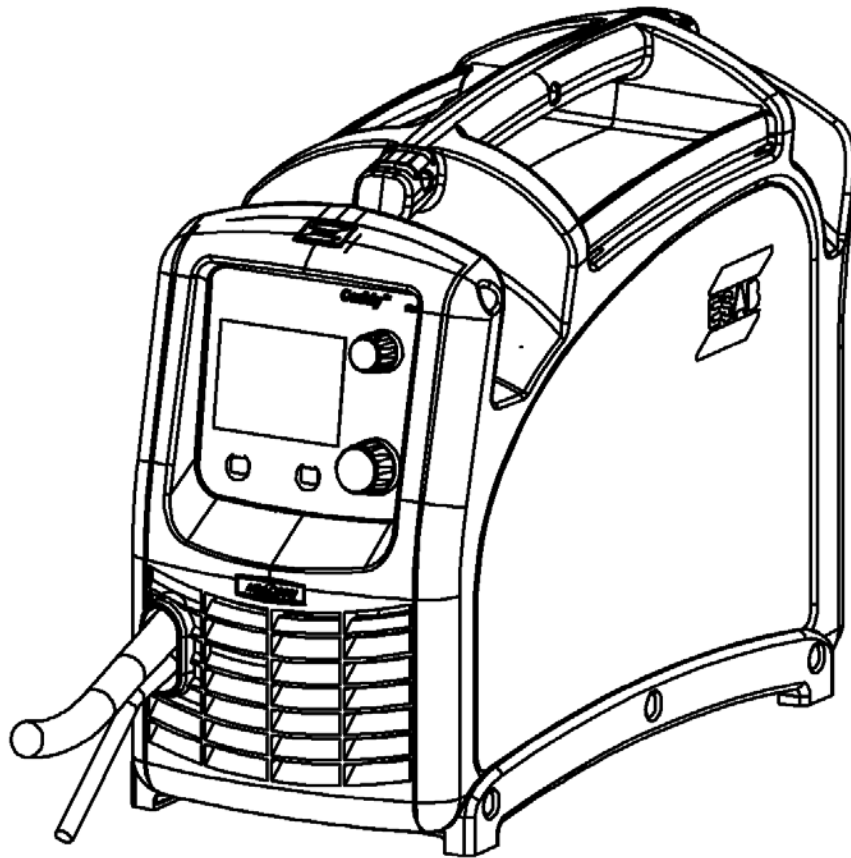


SK



Caddy[®]

Mig C200i



Navod na pouitie



DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with

The Low Voltage Directive 2006/95/EC of 12 December 2006, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC of 15 December 2004, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power sources for MIG/MAG welding

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

Caddy[®] Mig C200i Valid from serial number 932-xxx-xxxx (2009 w.32), 111-xxx-xxxx (2011 w.11)

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Poland

Phone: +48 77 4019200, Fax: +48 77 4019201

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

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

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

Place and Date
Opole , 2011-03-23

Signature

Dariusz Brudkiewicz
Clarification

Position
Managing Director
OZAS-ESAB Sp. z o.o.

1 BEZPEČNOSŤ	4
2 ÚVOD	6
2.1 Vybavenie	6
3 TECHNICKÉ ÚDAJE	7
4 INŠTALÁCIA	8
4.1 Pokyny na zdvíhanie	8
4.2 Umiestnenie	9
4.3 Sieťové napájanie	9
5 PREVÁDZKA	10
5.1 Pripojenie a ovládacie zariadenia	11
5.2 Prevádzka	11
5.2.1 Manuálny režim	12
5.2.2 Režim QSet	12
5.2.3 Jednotky merania	13
5.3 Chybové kódy	14
5.4 Nastavenia indukčnosti (Fe/SS)	14
5.5 Zmena polarít	15
5.6 Tlak posuvu drôtu	16
5.7 Výmena a vkladanie drôtu	16
5.7.1 Výmena drážky podávacej kladky	17
5.8 Ochranný plyn	17
5.9 Ochrana proti prehrievaniu	17
6 ÚDRŽBA	18
6.1 Kontrola a čistenie	18
6.2 Výmena vložky pre drôt	18
7 VYHLADÁVANIE PRÍČIN PORÚCH	19
8 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELCOV	19
DIAGRAM	20
OBJEDNÁVACIE ČÍSLO	21
DIELY PODLIEHAJÚCE ZRÝCHLENÉMU OPOTREBENIU	22
PRÍSLUŠENSTVO	23

1 BEZPEČNOSŤ

Používatelia zariadení ESAB majú konečnú zodpovednosť za dodržiavanie platných bezpečnostných opatrení zo strany všetkých osôb, ktoré so zariadením pracujú alebo sa nachádzajú v jeho blízkosti. Bezpečnostné opatrenia musia spĺňať požiadavky zodpovedajúce tomuto typu zariadenia. Odporúčame dodržiavať okrem predpisov a noriem platných pre dané pracovisko aj ďalej uvedené odporúčania.

Všetky práce môžu vykonávať iba zaškolení pracovníci, dôkladne oboznámení s prevádzkou zvaracieho zariadenia. Nesprávna obsluha zariadenia môže viesť ku vzniku nebezpečných situácií, následkom ktorých môže dôjsť k úrazu obsluhy alebo k poškodeniu zariadenia.

1. Každý, kto používa zvaracie zariadenie, musí byť oboznámený:
 - s jeho prevádzkou
 - umiestnením núdzových vypínačov
 - princípom jeho činnosti
 - platnými bezpečnostnými opatreniami
 - zvaraním a rezaním
2. Obsluha musí zabezpečiť:
 - aby sa pri uvádzaní do činnosti v pracovnej zóne zariadenia nenachádzala žiadna nepovolaná osoba.
 - aby sa pri zapálení oblúka každý chránil
3. Pracovisko musí byť:
 - vhodné na daný účel
 - bez prievanov
4. Osobné bezpečnostné pomôcky
 - Vždy používajte odporúčané osobné bezpečnostné pomôcky, ako sú ochranné okuliare, nehorľavý odev, ochranné rukavice.
 - Nenoste voľné doplnky odevu, ako sú šály, náramky, prstene, atď., ktoré sa môžu zachytiť alebo spôsobiť popáleniny.
5. Základné bezpečnostné opatrenia
 - Dbajte na bezpečné pripojenie spätného kábla.
 - Práce na vysokonapäťových zariadeniach **môže vykonávať iba kvalifikovaný elektrikár.**
 - Vhodný hasiaci prístroj musí byť jasne označený a musí byť poruke.
 - Počas prevádzky sa zariadenie **nesmie** premazávať a počas prevádzky je zakázané uskutočňovať údržbu.



VAROVANIE!



Oblúkové zváranie a rezanie môže spôsobiť úraz vám i iným osobám. Pri zváraní a rezaní dodržiavajte bezpečnostné opatrenia. Vyžiadajte si od svojho zamestnávateľa pravidlá bezpečnosti pri práci založené na údajoch výrobcu o konkrétnych rizikách.

ÚDER ELEKTRICKÉHO PRÚDU - Dokáže zabíjať

- Nainštalujte a uzemnite jednotku v súlade s platnými normami.
- Nedotýkajte sa vodivých elektrických častí ani elektród nechránenou kožou, vlhkými rukavicami ani vlhkým odevom.
- Dbajte, aby ste boli izolovaný od uzemnenia aj od zváraného obrobku.
- Dbajte na zaujatie bezpečnej pracovnej polohy.

DYM A PLYNY - Môžu byť zdraviu nebezpečné

- Nevystavujte tvár i hlavu pôsobeniu dymu.
- Dym a plyny odvádzajte z dýchacieho pásma a z pracovného priestoru vetraním, odsávaním od oblúka alebo použitím oboch týchto možností.

ŽIARENIE OBLÚKA - Môže spôsobiť poškodenie zraku a popáleniny.

- Chráňte si oči i telo. Používajte správny zvärací štít a filtračné sklo a noste ochranné odevy.
- Okoloidúcich chráňte vhodnými štítmí alebo závesmi.

NEBEZPEČENSTVO POŽIARU

- Iskry (odstreknúci kov) môžu spôsobiť požiar. Preto vždy dbajte, aby sa v blízkosti nenachádzali žiadne horľavé materiály.

HLUK - Nadmerný hluk môže poškodiť sluch

- Chráňte si uši. Noste chrániče uší alebo iné prostriedky na ochranu sluchu.
- Okoloidúcich upozornite na hroziace riziko.

CHYBNÁ FUNKCIA - V prípade chybnej funkcie sa obráťte o pomoc na odborníka.

Pred inštalovaním alebo uvádzaním do činnosti si prečítajte návod na obsluhu a presvedčte sa, že ste mu porozumeli.

CHRÁŇTE SEBA A INÝCH!



VAROVANIE!

Nepoužívajte napájací zdroj na rozmrazovanie zamrznutých potrubí.



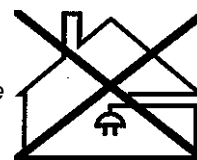
UPOZORNENIE!

Tento výrobok je určený výhradne na oblúkové zváranie.



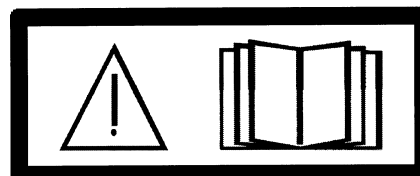
UPOZORNENIE!

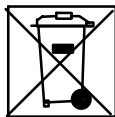
Zariadenie Class A nie je určené na použitie na obytných územiach, kde sa elektrická energia dodáva verejnou nízkonapäťovou rozvodnou sieťou. V týchto miestach sú možné potenciálne problémy so zabezpečením elektromagnetickej kompatibility zariadení Class A, s ohľadom na rušenie šírené po vodičoch i vyžarované rušenie.



UPOZORNENIE!

Pred inštalovaním alebo uvádzaním do činnosti si prečítajte návod na obsluhu a presvedčte sa, že ste mu porozumeli.





Elektronické zariadenia likvidujte prostredníctvom recyklačných stredísk!

V súlade s európskou smernicou 2002/96/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení a v súlade s jej vykonávacími predpismi podľa vnútroštátneho zákonodarstva musí byť elektrické alebo elektronické zariadenie po skončení životnosti zlikvidované prostredníctvom recyklačných stredísk.

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

Blížšie informácie vám na požiadanie poskytne najbližší predajca ESAB.

Spoločnosť ESAB je schopná dodať všetky potrebné zváracie ochranné prostriedky a príslušenstvo.

2 ÚVOD

Mig C200i je prenosný zvárací zdroj v kompaktnom vyhotovení, určený na zváranie MIG/MAG.

Umožňuje prepínanie medzi zváraním plným drôtom s ochranným plynom a zváraním obaleným drôtom s vlastnou ochrannou atmosférou.

Tento zvárací zdroj pracuje s priermi drôtu od $\varnothing 0,6$ do $\varnothing 1,0$ mm. Ako ochranný plyn sa môže použiť čistý argón, zmes plynov alebo čistý CO₂.

2.1 Vybavenie

Napájací zdroj sa dodáva s:

- Návod na obsluhu
- Zváracia pištoľ MXL™ 180 (3 m, pevná)
- Spätný kábel so svorkou (3 m, pevný)
- Sieťový kábel (3 m, pevný, s vidlicou)
- Popruh na rameno (pozri na strane 8)
- Plynová hadica s rýchlospojku (4,5 m)

Príslušenstvo výrobku značky ESAB nájdete na strane 23.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Mig C200i	
Sieťové napätie	230 V, 1~ 50/60 Hz
Dovolené zaťaženie pri 25 % zaťažovací cyklus	180 A
60 % zaťažovací cyklus	120 A
100 % zaťažovací cyklus	100 A
Rozsah nastavenia	30 A - 200 A
Napätie na svorkách	60 V
Výkon naprázdno	15 W
Účinnosť pri maximálnom prúde	82%
Účinník pri maximálnom prúde	0.99
Rýchlosť posuvu drôtu	2,0 - 12,0 m/min
Priemer drôtu Fe	Ø 0,6 - 1,0
Drôt s jadrom	Ø 0,8 - 1,0
Ss	Ø 0,8 - 1,0
Al	Ø 1,0
Max. priemer cievky s drôtom	Ø 200 mm
Trvalý zvukový tlak bez zaťaženia	< 70 dB
Rozmery d x š x v	449 x 198 x 347 mm
Hmotnosť	12 kg
Prevádzková teplota	-10 až +40°C
Prepravná teplota	-20 až +55°C
Stupeň krytia	IP 23C
Klasifikácia aplikácie	S

Zvárací horák	MXL 180
Chladienie	Vzduch/ochranný plyn
Dovolené zaťaženie pri 20 % zaťažovacom cykle Oxid uhličitý CO ₂	200 A
Zmes plynov Ar/CO ₂	180 A
Vlastná ochrana	120 A
Dovolené zaťaženie pri 35 % zaťažovacom cykle Oxid uhličitý CO ₂	180 A
Zmes plynov Ar/CO ₂	150 A
Vlastná ochrana	100 A
Odporúčaný prietok plynu	8 -15 l/min
Priemer drôtu	0,6 -1,0 mm
Hmotnosť	1,32 kg
Dĺžka káblového zväzku	3,0 m
Štandardný kábel ovládania	2-pólový

Prevádzkové zaťaženie

Pod prevádzkovým zaťažením sa rozumie percentuálny podiel času z desaťminútového intervalu, počas ktorého možno zvärať alebo rezať s určitým zaťažením bez preťaženia zariadenia. Zaťažovací cyklus platí pre dobu 40° C.

Stupeň krytia

Kód IP indikuje krytie, t. zn. stupeň ochrany proti preniknutiu pevných predmetov alebo vody. Zariadenie označené **IP23C** je skonštruované na použitie vo vnútornom a vonkajšom pracovnom prostredí.

Trieda použitia

Symbol **S** ukazuje, že napájací zdroj je navrhnutý na použitie v priestoroch so zvýšeným nebezpečenstvom úrazu elektrickým prúdom.

4 INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonať odborník.

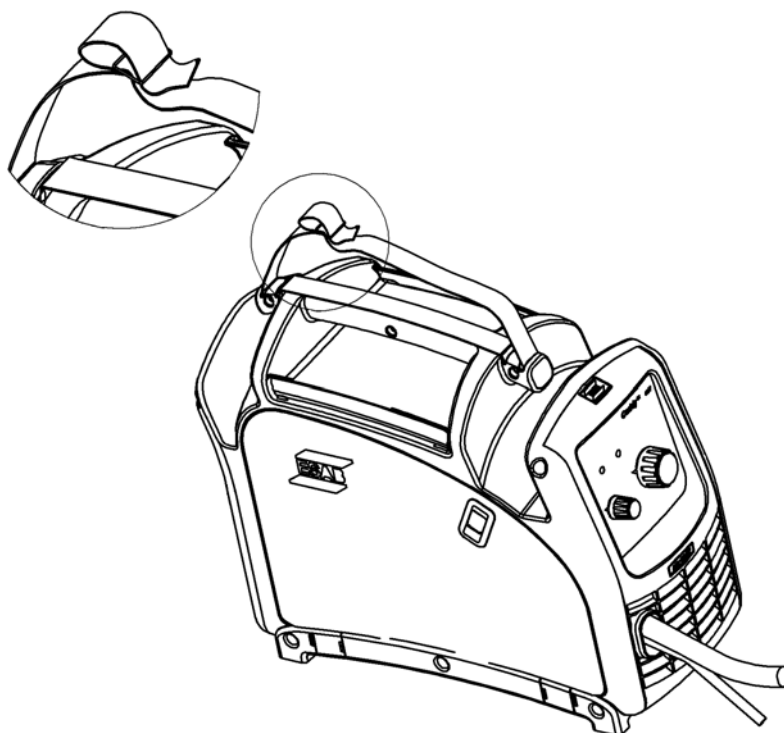
Poznámka!

Požiadavky na napájacie napätie

Silnoprúdové zariadenie môže mať s ohľadom na prúd odoberaný z elektrickej siete vplyv na kvalitu elektriny v rozvodnej sieti. Z tohto dôvodu sa na určité druhy zariadení môžu vzťahovať pripojovacie obmedzenia alebo požiadavky na maximálnu dovolenú sieťovú impedanciu, prípadne požiadavky na minimálnu napájaciu kapacitu v mieste pripojenia do verejnej siete určitých druhov zariadení (pozri technické údaje). V tomto prípade inštalatér alebo používateľ zariadenia zodpovedá za zaručenie toho, v prípade potreby po dohode s prevádzkovateľom rozvodnej siete, či zariadenie môže byť pripojené.

4.1 Pokyny na zdvíhanie

Zvárací zdroj sa zdvíha za rukoväť alebo ramenný popruh, dodávaný so zväracím zdrojom. Pripevnenie popruhu ilustruje obrázok nižšie.



4.2 Umiestnenie

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

4.3 Sieťové napájanie

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

Typový štítok s údajmi o napájacej prípojke



Odporúčané menovité hodnoty poistky a minimálny prierez kábla

Mig C200i	
Sieťové napätie	230 V \pm 15 % 1~ 50/60 Hz
Prierez sieťového kábla	3G1,5 mm ²
Prúd fázy, I_{ef}	10 A
Poistka proti prúdovým špičkám	16 A

POZNÁMKA! Prierezy sieťového kábla a menovité hodnoty poistky uvedené hore zodpovedajú švédskym predpisom. Napájací zdroj používajte v súlade s platnými vnútroštátnymi predpismi.

Predlžovací kábel

V prípade potreby sa odporúča použiť predlžovací kábel, 3G2,5 mm², dlhý maximálne 50 metrov.

Napájanie z elektrických generátorov

Zvárací zdroj môže byť napájaný z rôznych typov generátorov. Energia dodávaná niektorými generátormi však nie je na zvaranie dostatočná. Odporúčané sú generátory s AVR, rovnakým alebo lepším typom regulácie s menovitým výkonom 5,5 ... 6,5 kW, ktoré dokážu dodať do zvaracieho zdroja jeho maximálny príkon.

Možno použiť aj generátory s nižším menovitým výkonom už od 3,0 kW, avšak v tomto prípade musí byť nastavenie úmerne znížené. Zvárací zdroj je chránený proti podpätiu. Ak výkon dodávaný generátorom nie je dostatočný, zvaranie sa preruší. Môže to rušiť predovšetkým pri štarte zvarania. V prípade narušenia zvaracieho postupu buď nastavte zvaracie parametre, alebo ich nahradte za výkonnejší generátor.

5 PREVÁDZKA

Základné bezpečnostné predpisy týkajúce sa zaobchádzania so zariadením nájdete na strane 4. Pred používaním zariadenia si ich dôkladne prečítajte!

POZOR! Pri presúvaní zariadenia používajte na to určenú rukoväť. Pištoľ nikdy neťahajte.



VAROVANIE!

Rotujúce diely môžu spôsobiť úraz, buďte preto veľmi opatrný.



VAROVANIE!

Zabezpečte, aby počas prevádzky boli bočné steny zatvorené.



VAROVANIE!

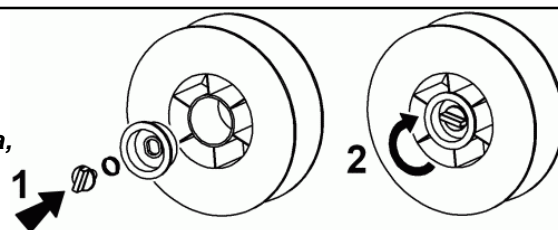
Riziko pomliaždenia pri výmene cievky s drôtom!

Nepoužívajte ochranné rukavice pri vkladaní zvracieho drôtu medzi podávacie valčeky.



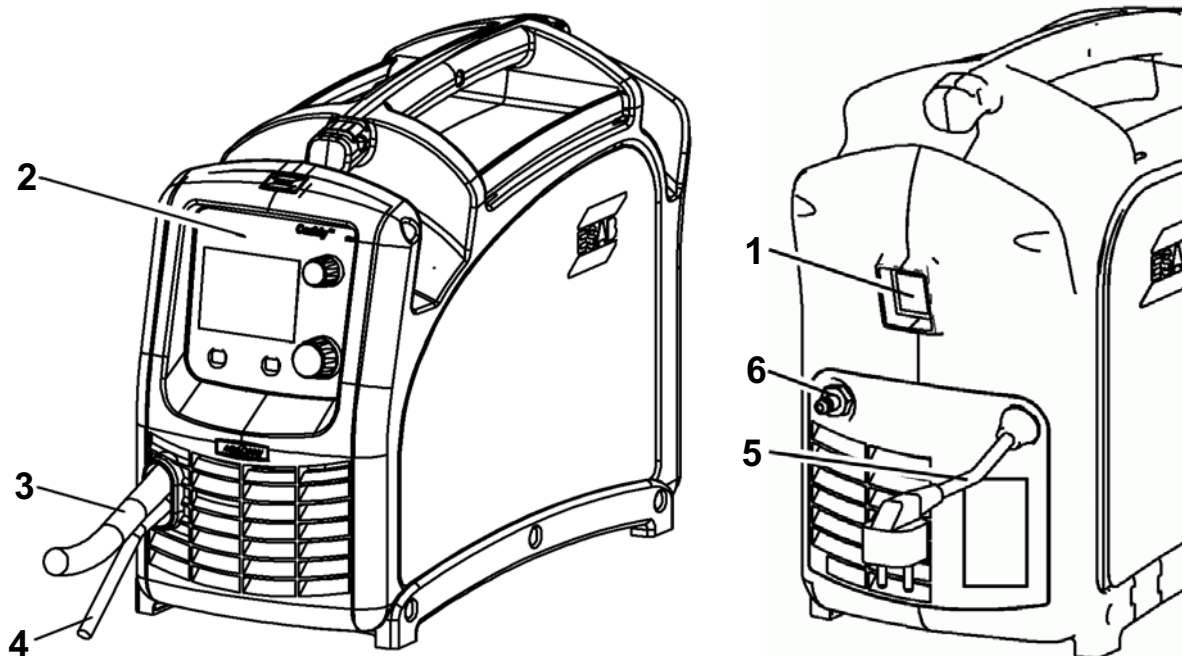
VAROVANIE!

Aby ste predi li skĺznutiu cievky z náboja, zaistíte ju.



5.1 Pripojenie a ovládacie zariadenia

- | | | | |
|---|-----------------------------|---|------------------|
| 1 | Vypínač sieťového napájania | 4 | Spätný kábel |
| 2 | Zobrazovanie | 5 | Sieťový kábel |
| 3 | Zváracia pištoľ | 6 | Plynová prípojka |



5.2 Prevádzka

Po zapnutí vypínača napájania (1) sa zvärací zdroj nezapína okamžite. Približne po 2 sekundách displej (2) indikuje, že zvärací zdroj je pripravený.

Ak sa po zapnutí zväracieho zdroja stlačí spúšť zväracej pištole, prevádzka bude vypnutá až dotedy, kým sa spúšť uvoľní.

Spätný kábel (4) musí byť pripojený spoľahlivo k zvärencu alebo k zväraciemu stolu.

Pred zväraním sa musí uzavrieť bočný panel zakrývajúci podávač drôtu.

Zvärací zdroj sa okamžite vypína sieťovým vypínačom (1).

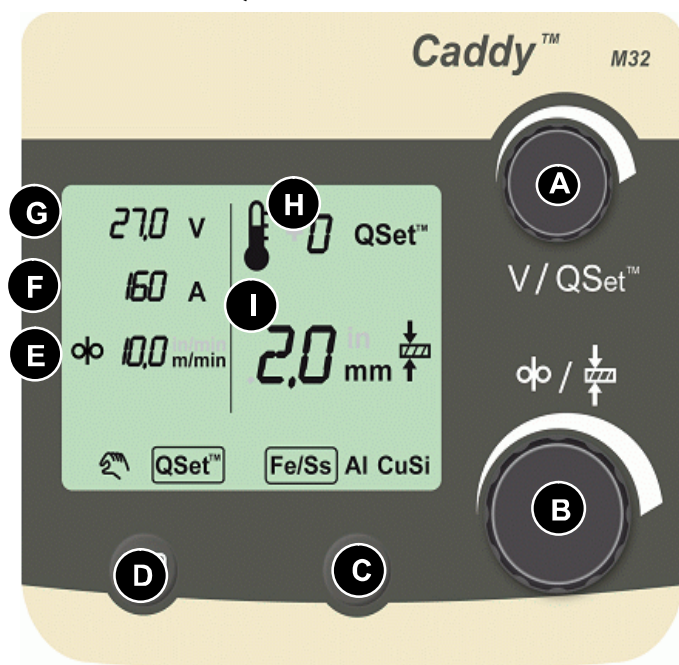
5.2.1 Manuálny režim



- A** Gombík nastavenia napätia
- B** Ovládač nastavenia rýchlosti posuvu drôtu
- C** Tlačidlo nastavenia induktancie
- D** Tlačidlo režimu Manuálny/QSet
- E** Rýchlosť posuvu drôtu
- F** Zvárací prúd
- G** Zváracie napätie

Obsluha musí nastaviť vhodné hodnoty rýchlosti podávania drôtu a zváracieho napätia.

5.2.2 Režim QSet



- A** Ovládač nastavenia QSet
- B** Ovládač nastavenia hrúbky plechu
- C** Výber materiálu/
Tlačidlo nastavenia induktancie
- D** Tlačidlo režimu Ručný/QSet
- E** Rýchlosť posuvu drôtu
- F** Zvárací prúd
- G** Zváracie napätie
- H** Hodnota QSet
- I** Hrúbka plechu

V režime QSet nastavuje vhodné zváracie napätie automaticky zvárací zdroj. QSet monitoruje zvárací oblúk a nepretržite reguluje napätie tak, aby sa udržiavalo optimálne nastavenie.

Kalibrácia

Pri prvom použití režimu QSet a pri zmene zváracieho drôtu, materiálu alebo ochranného plynu je potrebné povoliť kalibráciu QSet. Dosiahne sa to vykonaním skúšobného zvaru (min. 6 sekúnd). Stačí spustiť zváranie a nechať systém QSet, aby našiel správne nastavenie parametrov.

Výber materiálu

Keďže rôzne materiály majú rôzny prestup tepla, potrebné je zvoliť vhodnú skupinu materiálov (C), aby sa dala vypočítať správna hodnota hrúbky plechu. Nastavenie pre drôty s jadrom sa vykonáva iba v manuálnom režime.

Nastavenie hrúbky plechu

Hrúbku plechu predmetu, ktorý chcete zvärať, nastavte pomocou ovládača nastavenia hrúbky plechu (B). Tento ovládač nastavuje rýchlosť podávania drôtu (E). Vhodné nastavenie napätia automaticky vypočíta QSet. Súčasne sa zobrazuje odporúčaná hrúbka plechu pre nastavenú rýchlosť podávania drôtu (I). Odporúčaná hrúbka plechu pre kútový zvar sa vypočíta použitím nasledujúcich rozmerov drôtu: Fe/Ss a CuSi - $\varnothing 0,8$ mm, Al - $\varnothing 1,0$ mm. Ak používate menší priemer drôtu, mali by ste nastaviť o niečo vyššie hodnoty hrúbky plechu ako je skutočná hrúbka zváraného plechu. Ak použijete väčší priemer drôtu, nastavte o niečo nižšiu hodnotu.

Nastavenie vneseného tepla

Vnesené teplo možno nastaviť ovládačom QSet (A) v krokoch od -9 po +9, čím sa zvar stáva teplejší alebo chladnejší. Vyššia hodnota prináša teplejší, konkávnejší zvar (väčšia dĺžka oblúka) a zvýšenú penetráciu. Nižšia hodnota prináša chladnejší, konvexnejší zvar (menšia dĺžka oblúka), aby sa zabránilo prepáleniu zvarenca. Hodnota QSet by sa spravidla mala nastaviť na 0, čo zabezpečí priemerné vnesené teplo, čo je vhodné vo väčšine prípadov. Nastavenie vneseného tepla symbolizuje teplomer indikujúci teplejšie alebo chladnejšie nastavenie.

5.2.3 Jednotky merania

Nastavenie jednotky merania je skrytá funkcia. Predvolená hodnota pre zvárací zdroj je milimeter. To možno zmeniť na palec stlačením tlačidiel D a C a ich podržaním v stlačenej podobe 5 sekúnd. Ovládačom (B) sa vyberie požadovaná jednotka merania.

5.3 Chybové kódy

Pri výskyte chyby sa objaví len chybový kód.



Chybový kód	Popis	Úkon
1	Chyba programu	Stroj vypnite, počkajte 30 sekúnd a znova ho zapnite. Zavolajte servis, ak chyba pretrváva.
2	Chyba hardvéru	
3	Chyba hardvéru	
5	Chyba programu	
4	Tepelná ochrana	Zvárací zdroj nevypínajte, nechajte ho vychladnúť.

5.4 Nastavenia induktancie (Fe/SS)

V niektorých prípadoch, najmä pri zvaraní mäkkých ocelí v rôznych plynch, sa kvalita zvarania môže zlepšiť zmenou nastavenia indukčnosti zvaracieho zdroja.

Funkcia indukčnosti je spravidla skrytá, ale dá sa vyvolať stlačením a podržaním tlačidla (C) v stlačenej polohe na 5 sekúnd alebo dlhšie. Ak je k dispozícii toto nastavenie, všetky zobrazené grafiky od pravej strany displeja zmiznú a zobrazuje sa len číslo 00 až 10. Toto číslo zodpovedá hodnote indukčnosc. 00 znamená, že indukčnosť je nízka a zvarací oblúk je „ostrý“, 10 znamená, že indukčnosť je vysoká a zvarací oblúk je „mäkký“.

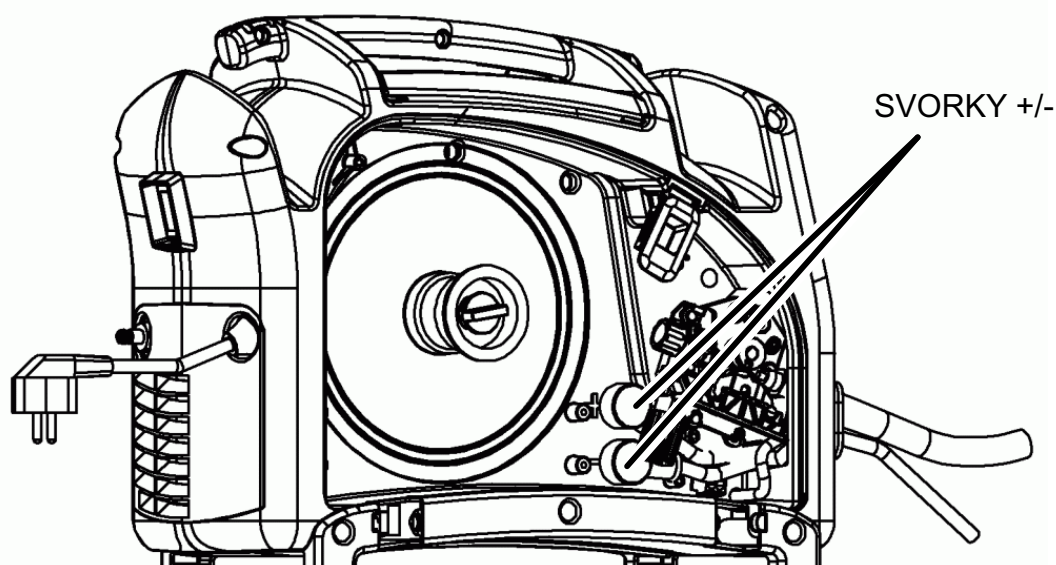
Hodnotu indukčnosti možno nastaviť pomocou ovládača (B). Predvolené nastavenie je 05.

Odporúčania:

- Ak sa používa CO₂, odporúča sa nastaviť indukčnosť nižšiu ako 05, napríklad od 03 do 00.
- Ak je použitá zmes Ar/CO₂, prevádzkovateľ by mal zadať vyššiu indukčnosť od 05 do 10.

Displej sa vráti na štandardný vzhľad 10 s po poslednom pohybe ovládačom (B) alebo stlačením tlačidla (C). Návrat do štandardného režimu možno urýchliť tak, že znova stlačíte tlačidlo a podržíte (C) stlačené 5 s.

5.5 Zmena polarity



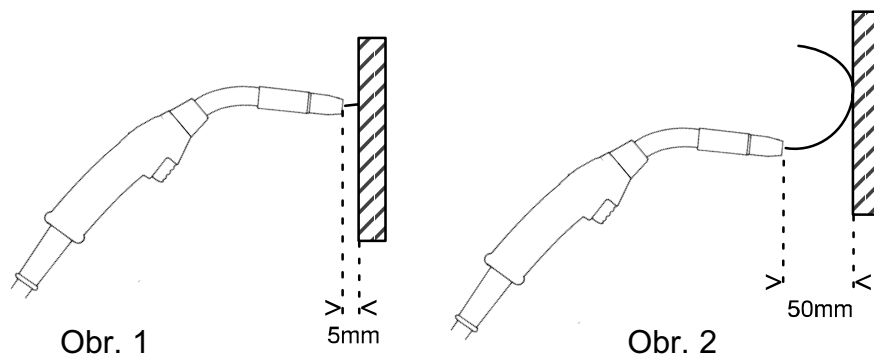
Zvárací zdroj je dodávaný so zväracím drôtom pripojeným ku kladnému pólu. Pre niektoré drôty, napr. obalované drôty s vlastnou ochrannou atmosférou, sa odporúča zväranie so zápornou polaritou. Záporná polarita znamená, že drôt je pripojený k zápornému pólu a spätný kábel ku kladnému pólu. Skontrolujte odporúčanú polaritu zväracieho drôtu, ktorý chcete použiť.

Polaritu možno podľa potreby zmeniť týmto postupom:

1. Vypnite zvärací zdroj a odpojte sieťový kábel.
2. Otvorte bočný panel.
3. Gumové kryty odohnite dozadu na sprístupnenie svoriek +/-.
4. Demontujte matice a podložky. Poznamenajte si správne poradie podložiek.
5. Zmeňte káble tak, aby zodpovedali požadovanej polarite.
6. Nainštalujte podložky v správnom poradí a dotiahnite matice silou, ktorú kľúč umožňuje.
7. Skontrolujte, či gumové kryty zakrývajú svorky +/-.

5.6 Tlak posuvu drôtu

Najprv skontrolujte, či sa vo vedení drôt hladko pohybuje. Potom nastavte prítlak prítlačných kladiek podávača drôtu. Dôležité je, aby tlak nebol príliš veľký.



Správne nastavenie prítlaku podávania možno skontrolovať posúvaním drôtu proti izolovanému predmetu, napr. kúska dreva.

Ak pištoľ držíte približne 5 mm od kúska dreva (obr. 1), podávacie kladky majú prekízať.

Ak pištoľ držíte približne 50 mm od kúska dreva, drôt sa má vysúvať a zohýbať sa (obr. 2).

5.7 Výmena a vkladanie drôtu

1. Otvorte bočný panel.
2. Cievku nasadíte na náboj a zaistíte ju zámkou.
3. Odpojte prítlačné rameno sklopením do boku, odsunie sa prítlačná kladka.
4. Vyrovnajte 10-20 cm nového drôtu. Z konca drôtu odstráňte pilníkom okoviny a ostré hrany pred vloženíím do podávača drôtu.
5. Skontrolujte správnosť privádzania drôtu do drážky v podávacej kladke, do výstupnej dýzy a ďalej do vložky pre drôt.
6. Zaistite prítlačné rameno.
7. Zatvorte bočný panel.

Prevlečte drôt cez zväraciu pištoľ, až kým nevyjde von cez dýzu. Pri tejto operácii je potrebná zvýšená opatrnosť, pretože drôt je už pripravený na zváranie a môže dôjsť k vzniku neúmyselného oblúka. Pri posúvaní drôtu dopredu držte pištoľ ďalej od vodivých dielov a ihneď potom, ako vyjde von, okamžite ukončíte posúvanie drôtu dopredu.

Pozri Technické údaje, kapitola 3, kde sa uvádzajú vhodné rozmery drôtov pre každý typ drôtu.

Používajte iba cievky $\varnothing 200$ mm. *Poznámka!* Cievky $\varnothing 100$ mm/1 kg sa nesmú používať.

UPOZORNENIE!

Pri podávaní drôtu horák nedržte v blízkosti uší ani pri tvári, pretože to môže spôsobiť zranenie.

POZNÁMKA.

Nezabudnite použiť v zváracíj pištoli správny kontaktný hrot pre použitý priemer drôtu. Horák je vybavený kontaktným hrotom pre drôt \varnothing 0,8 mm. Ak používate iný priemer, musíte vymeniť kontaktný hrot. Pre zváracie drôty Fe a Ss sa odporúča použiť vložku pre drôt v pištoli. Vložku vymeňte za typ PTFE pri zváraní Al alebo pri spájkovaní (CuSi). Postup výmeny vložky pre drôt – pozri **6.2**

5.7.1 Výmena drážky podávacej kladky

Zvárací zdroj je dodávaný s podávacou kladkou nastavenou na zvárací drôt \varnothing 0,8/1,0 mm. Ak ho chcete používať pre drôt \varnothing 0,6 mm, musíte vymeniť drážku v podávacej kladke.

1. Odklopte dozadu prítlačné rameno, aby sa uvoľnila prítlačná kladka.
2. Zapnite zvárací zdroj a stlačte spúšť pištole, aby sa podávacia kladka nastavila do polohy, v ktorej je viditeľná poistná skrutka.
3. Vypnite zvárací zdroj.
4. Použite 2 mm kľúč s vnútorným šesťhranom na otvorenie poistnej skrutky približne o pol otáčky.
5. Stiahnite podávaciu kladku z hriadeľa a otočte ju. Vhodné priemery drôtu sú vyznačené na boku podávacej kladky.
6. Nasadte kladku späť na hriadeľ a presvedčte sa, že je nasadená úplne. Možno bude potrebné obrátiť kladku do polohy, v ktorej je poistná skrutka nad plochým úsekom hriadeľa.
7. Zatiahnite poistnú skrutku.

5.8 Ochranný plyn

Výber vhodného ochranného plynu závisí od materiálu. Mäkká oceľ sa spravidla zvara zmesou plynov (Ar + CO₂) alebo oxidom uhličitým. Nehrdzavejúca oceľ sa môže zvarať zmesou plynov (Ar + CO₂ alebo Ar + O₂) a hliník čistým argónom. Na spájkovanie MIG/MAG (CuSi) sa používa čistý argón alebo zmes plynov (Ar + O₂). Skontrolujte odporúčaný plyn pre zvárací drôt, ktorý chcete použiť. V režime QSet™ (pozri kapitolu **5.2.2**) sa automaticky nastaví optimálny zvárací oblúk s plynom, ktorý používate.

5.9 Ochrana proti prehrievaniu

Prehriatie sa na displeji (2) indikuje chybovým kódom E4. Poistka proti tepelnému preťaženiu slúži na ochranu zdroja proti prehriatiu. Ak dôjde k prehriatiu, vypne zváranie. Táto poistka sa po ochladení zdroja automaticky inicializuje.

6 ÚDRŽBA

Pravidelná údržba je dôležitá pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku.



UPOZORNENIE!

Všetky záručné záväzky dodávateľa strácajú platnosť, ak sa zákazník pokúsi svojpomocne uskutočniť akékoľvek práce na zariadení počas záručnej doby v snahe odstrániť akékoľvek prípadné poruchy.

6.1 Kontrola a čistenie

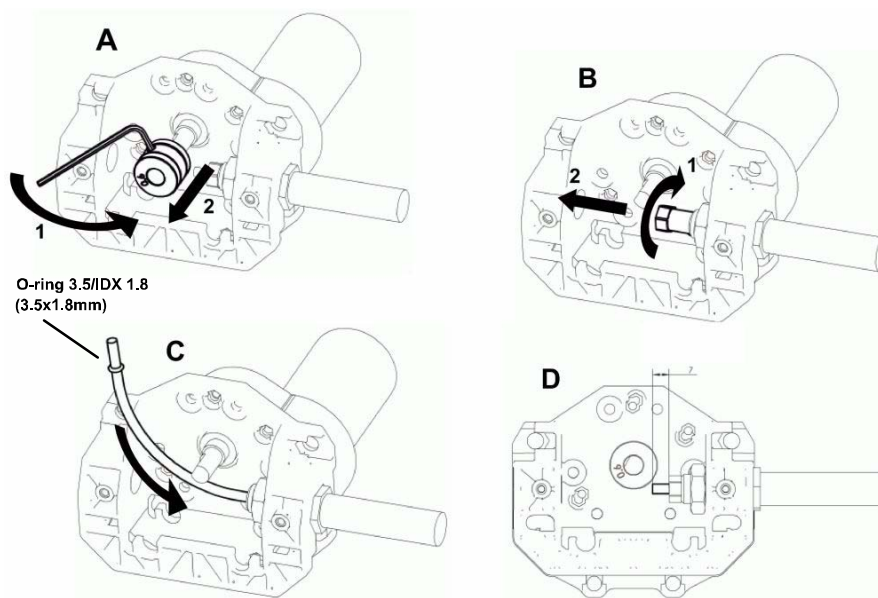
Zvárací zdroj

- Pravidelne kontrolujte, či zvärací zdroj nie je znečistený.
- Interval čistenia a používané metódy závisia od: zväracieho postupu, časov horenia oblúku, umiestnenia a okolitého prostredia. Spravidla postačí vyfúkať prach zo zväracieho zdroja raz za rok suchým stlačeným vzduchom (so zníženým tlakom).
- Upchané alebo zablokované privody a vývody vzduchu by inak spôsobovali prehrievanie.

Zváracia pištoľ

- Opatrebné diely zväracie pištole sa musia čistiť a vymieňať v pravidelných intervaloch, aby sa zabezpečilo bezproblémové podávanie drôtu. Vedenia drôtu pravidelne čistíte stlačeným vzduchom; vyčistíte kontaktný hrot.

6.2 Výmena vložky pre drôt



- Povoľte upevňovaciu skrutku a zložte kladku z osky.
- Povoľte maticu adaptéra, vyrovnajte kábel pištole a vyberte vložku.
- Vložte náhradnú vložku do vyrovnaného kábla, až kým sa nedotkne hrotu kontaktu.
- Vložku zaistite maticou adaptéra. Zvyšnú časť vložky odrežte tak, aby vystupoval 7 mm z hrotu adaptéra.

7 VYHLADÁVANIE PRÍČIN PORÚCH

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

Druh poruchy	Opatrenia
Nehorí oblúk	<ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či je zapnutý sieťový vypínač. • Skontrolujte, či sa privádza zvärací prúd a či sú správne pripojené spätné káble. • Skontrolujte, či je nastavená správna hodnota prúdu.
Zvärací prúd sa počas zvärania prerušuje.	<ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či sa ochrana proti prehrievaniu aktivovala. (Indikuje to chyba E4 na displeji.) • Skontrolujte hlavné poistky sieťového napájania.
Ochrana proti prehrievaniu sa často aktivuje.	<ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či nie je upchaný prívod alebo výstup vzduchu. • Presvedčte sa, či neboli prekročené menovité údaje pre zvärací zdroj (t.j. či jednotka nie je preťažená).
Neuspokojivý zvärací výkon	<ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či sa privádza zvärací prúd a či sú správne pripojené spätné káble. • Skontrolujte prívod plynu. • Skontrolujte, či je nastavená správna hodnota prúdu. • Skontrolujte, či sa používajú správne zväracie drôty. • Skontrolujte, či sú použité správne kladky a či je správne nastavený prítlak na prítlačných kladkách podávača drôtu.

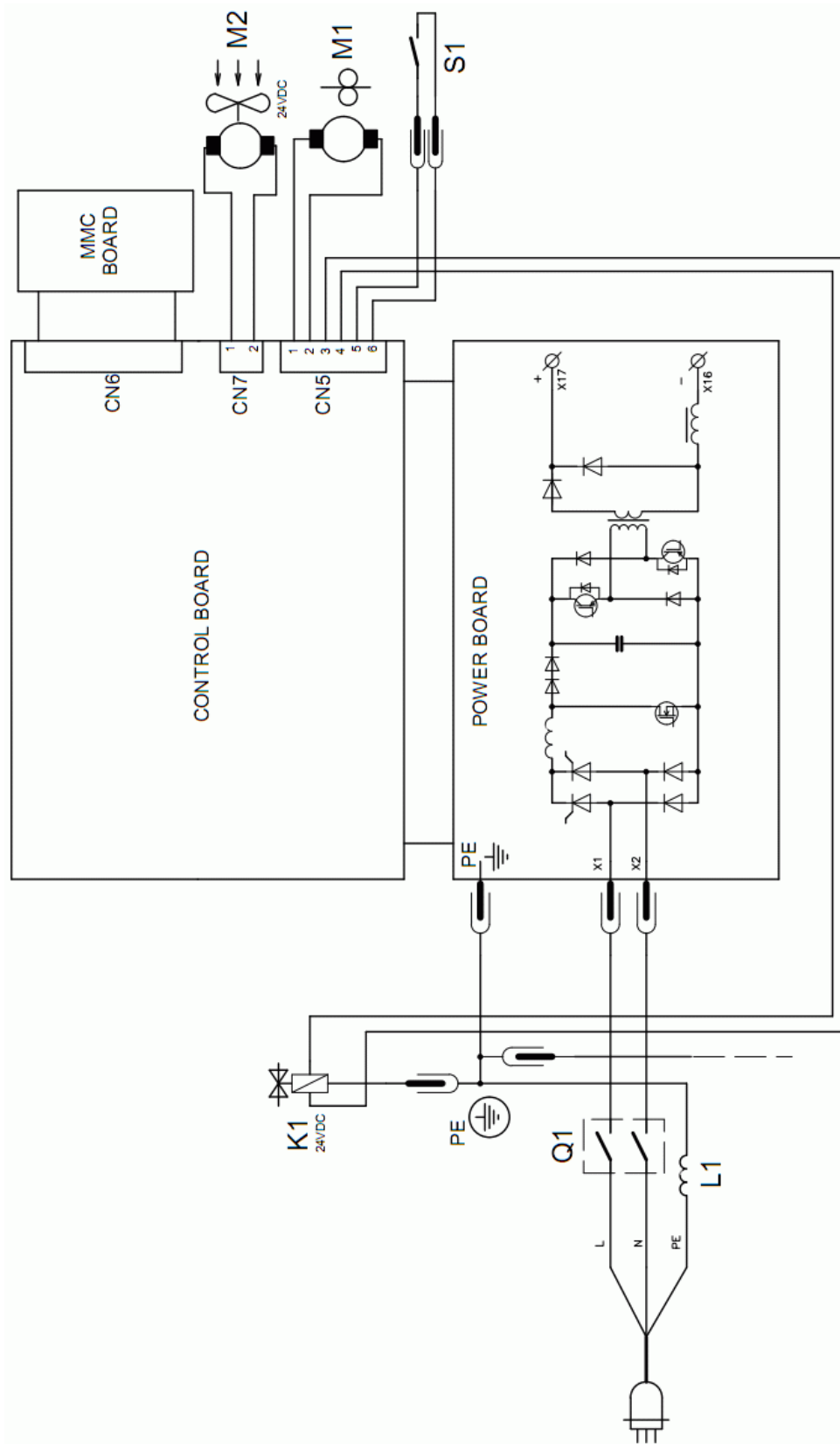
8 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELCOV

Opravy a práce na elektrickom zariadení musí vykonávať autorizovaný pracovník servisu ESAB. Používajte iba originálne náhradné diely a diely podliehajúce rýchlemu opotrebeniu značky ESAB.

Mig C200i bol navrhnutý a odskúšaný podľa medzinárodných a európskych noriem 60974-1/-5 a normy 60974-10 . Povinnosťou servisnej jednotky, ktorá vykonala servisné práce alebo opravy, je presvedčiť sa, že výrobok aj naďalej zodpovedá vyššie uvedenej norme.

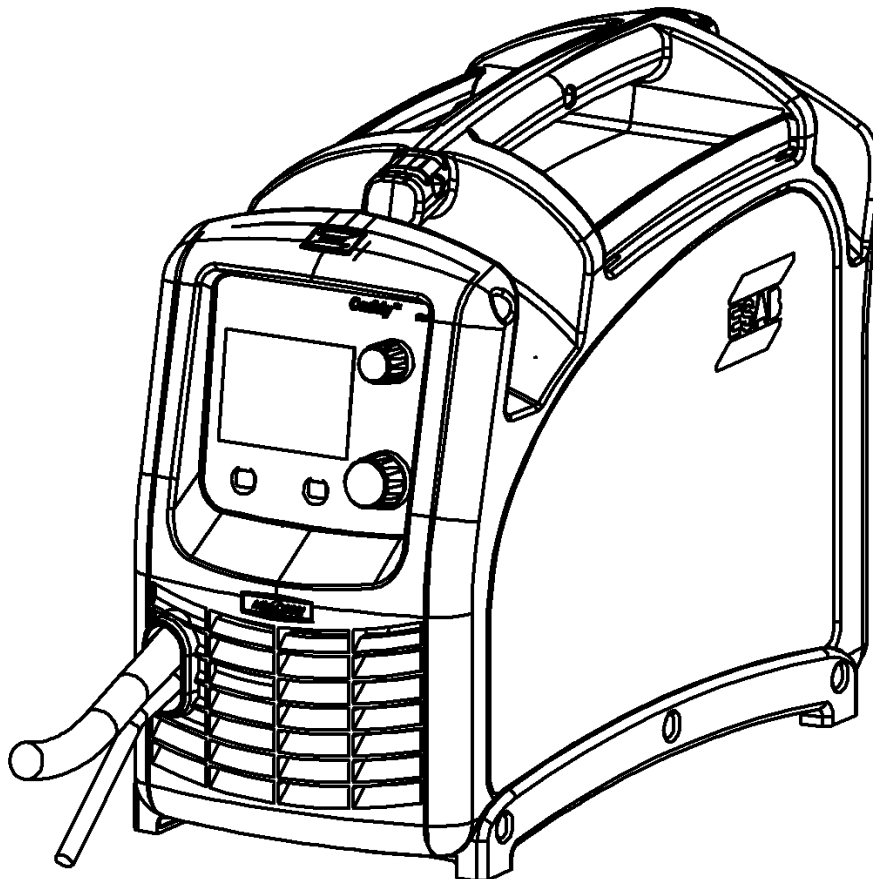
Náhradné diely možno objednať prostredníctvom najbližšieho zástupcu spoločnosti ESAB, pozri poslednú stranu tejto publikácie.

Diagram



Mig C200i

Objednávacie číslo



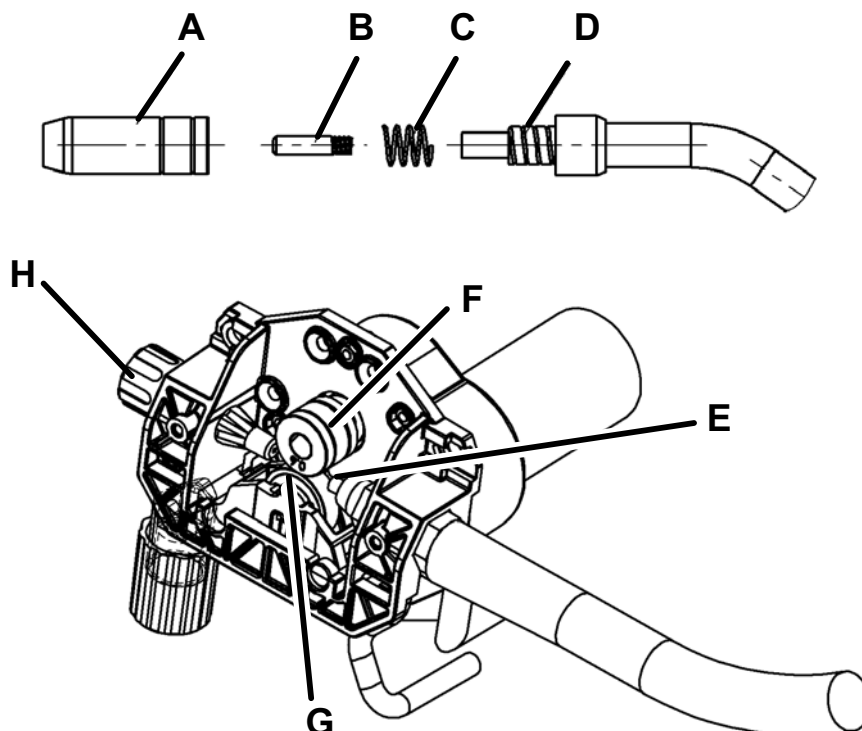
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0349 312 030	Welding power source	Caddy [®] Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Spare parts list		

Mig C200i

Diely podliehajúce zrýchlenému opotrebeniu

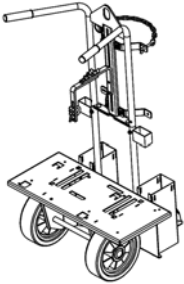
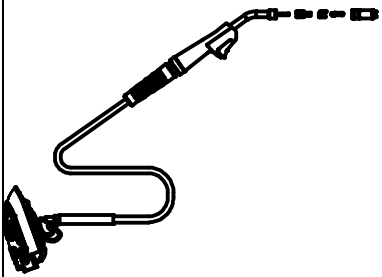
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Gas nozzle Nozzle/Tip insulator MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Contact tip	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0.6 M6x25 W 0.8 M6x25 W 0.9 M6x25 W 1.0 M6x25
C	Nozzle spring	0700 200 078	
D	Tip adaptor	0700 200 072	Left thread
E	Wire liner O-ring	0700 200 085 0700 200 087 0700 200 091	W 0.6-0.8 Steel for Fe and Ss wire W 0.9-1.2 Steel for Fe and Ss wire W 0.9-1.2 PTFE for Al and CuSi wire O-ring 3.5/IDX 1.8 (3.5x1.8mm) Black nitrile rubber
F	Feed roller	0349 311 890 0349 312 836	W0.6/0.8 -1.0 V-groove W0.6/0.8 V-groove -1.0 U-groove
G	Pressure roller	0349 312 062	
H	Inlet nozzle	0455 049 002	W0.6-1.0

The rollers are marked with wire dimension in mm and inch.



Mig C200i

Príslušenstvo

 A technical line drawing of a trolley with a gas shelf. The trolley has two large wheels and a smaller front wheel. It features a vertical frame with a horizontal shelf at the top, and a handle on the left side. The shelf is designed to hold a welding machine.	Trolley with gas shelf 0459 366 887 (incl. fixing kit for machine)
 A technical line drawing of a welding gun. It has a long, flexible handle with a trigger gun at the end. The handle is connected to a main body that has a nozzle at the end. The drawing shows the gun from a side perspective.	Welding gun MXL 180 0349 483 070 (incl. in Mig C200i)

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

ESAB international AB

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

SWITZERLAND

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

UKRAINE

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

AUSTRALIA

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

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

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

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

