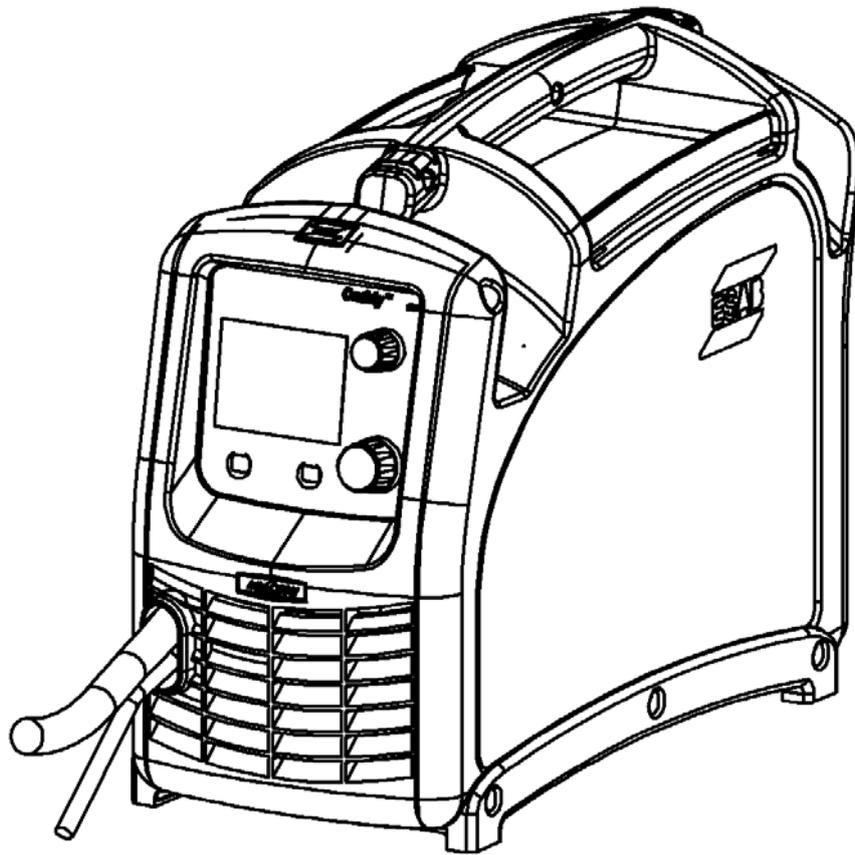


SE



Caddy[®]

Mig C200i



Bruksanvisning



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 SÄKERHET	4
2 INTRODUKTION	6
2.1 Utrustning	6
3 TEKNISKA DATA	7
4 INSTALLATION	8
4.1 Lyftanvisning	8
4.2 Placering	8
4.3 Nätanslutning	9
5 DRIFT	10
5.1 Anslutningar och kontrollorgan	11
5.2 Handhavande	11
5.2.1 Manuellt läge	12
5.2.2 QSet-läge	12
5.2.3 Inställning av måttenhet	13
5.3 Felkoder	14
5.4 Inställning av induktans (Fe/SS)	14
5.5 Byte av polaritet	15
5.6 Trådmatningstryck	16
5.7 Byte och införing av tråd	16
5.7.1 Byte av matarrullens spår	17
5.8 Skyddsgas	17
5.9 Överhettningsskydd	17
6 UNDERHÅLL	18
6.1 Kontroll och rengöring	18
6.2 Trådledare	18
7 FELSÖKNING	19
8 RESERVDELSBESTÄLLNING	19
SCHEMA	20
BESTÄLLNINGSNUMMER	21
SLITDELAR	22
TILLBEHÖR	23

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB utrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av utrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med utrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning och skärning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom utrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av utrustningen får **ej** utföras under drift.



VARNING



Bågsvets och skärning kan vara skadlig för dig själv och andra var därför försiktig när du svetsar och skär. Följ din arbetsgivares säkerhetsföreskrifter som skall vara baserade på tillverkarens varningstext.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att din arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för din hälsa

- Håll ansiktet borta från röken.
- Ventilera och sug ut rök och gas från ditt och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna

VID FEL - Kontakta fackman

Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

**VARNING!**

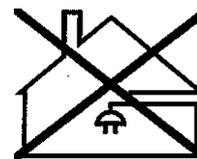
Använd inte strömkällan för tining av frusna rör.

**OBSERVERA!**

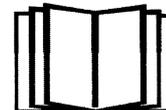
Denna produkt är endast avsedd för bågsvetsning.

**OBSERVERA!**

Utrustning av "Class A" är inte avsedd att användas i bostäder med strömförsörjning från det allmänna lågspänningsnätet. Det kan föreligga svårigheter att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning av "Class A" i sådana lokaler, till följd av såväl ledningsbundna som luftburna störningar.

**OBSERVERA!**

Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.



**Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!**

Enligt direktiv 2002/96/EG, samt nationell lag, om avfallshandling av elektrisk och/eller elektronisk utrustning ska slutanvänd utrustning lämnas till en återvinningsanläggning.

Som ansvarig för utrustningen är du enligt lag skyldig att inhämta information om godkända insamlingsstationer.

För ytterligare information kontakta närmaste ESAB representant.

ESAB kan tillhandahålla nödvändiga svetskydd och övriga tillbehör.

2 INTRODUKTION

Mig C200i är en inverterbaserad, bärbar halvautomatisk strömkälla i kompakt utförande, avsedd för MIG/MAG-svetsning.

Det är möjligt att svetsa med solidtråd/skyddsgas eller med självskyddande rörtråd utan gas.

Den hanterar tråddiametrar $\varnothing 0,6 - \varnothing 1,0$ mm. Som skyddsgas kan man använda ren argon, blandgas eller ren CO_2 .

2.1 Utrustning

Strömkällan levereras med:

- Bruksanvisning
- Svetspistol MXL™ 180 (3m, fast)
- Återledarkabel med klamma (3m, fast)
- Nätkabel (3m, fast, med nätkontakt)
- Bärrem (se sida 8)
- Gasslang (4,5m med snabbkoppling)

ESABs tillbehör för produkten hittar du på sidan 23.

3 TEKNISKA DATA

Mig C200i	
Nätspänning	230 V, 1~ 50/60 Hz
Tillåten belastning	
25 % intermittens	180 A
60 % intermittens	120 A
100 % intermittens	100 A
Inställningsområde	30 A - 200 A
Tomgångsspänning	60 V
Tomgångseffekt	15 W
Verkningsgrad vid max ström	82%
Effektfaktor vid max ström	0,99
Trådmatningshastighet	2,0 - 12,0 m/min
Tråddimension	
Fe	Ø 0,6-1,0
Rörtråd	Ø 0,8-1,0
Ss	Ø 0,8 - 1,0
Al	Ø 1.0
Max. diameter trådbobin	Ø 200 mm
Kontinuerligt ljudtryck i tomgång	< 70 dB
Dimensioner lxbxh	449 x 198 x 347
Vikt	12 kg
Arbetstemperatur	-10 to +40°C
Transporttemperatur	-20 to +55°C
Kapslingsklass	IP 23C
Användningsklass	S

Svetsbrännare	MXL 180
Kylning	Luft/skyddsgas
Tillåten belastning vid 20 % intermittens	
Koldioxid CO ₂	200 A
Blandgas Ar/CO ₂	180 A
Sjävskyddande rörtråd	120 A
Tillåten belastning vid 35 % intermittens	
Koldioxid CO ₂	180 A
Blandgas Ar/CO ₂	150 A
Sjävskyddande rörtråd	100 A
Rekommenderat gasflöde	8–15 l/min
Tråddimension	0,6 - 1,0 mm
Vikt	1,32 kg
Längd slangpaket	3,0 m
Standardmanöverkabel	2- polig

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den tid i procent av en tiominutersperiod, som man kan svetsa eller skära med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40°C omgivningstemperatur.

Kapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, dvs graden av skydd mot inträngning av fasta föremål och vatten. Apparat märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

Användningsklass

Symbolen **S** innebär att svetsströmkällan är konstruerad för användning i utrymmen med förhöjd elektrisk fara.

4 INSTALLATION

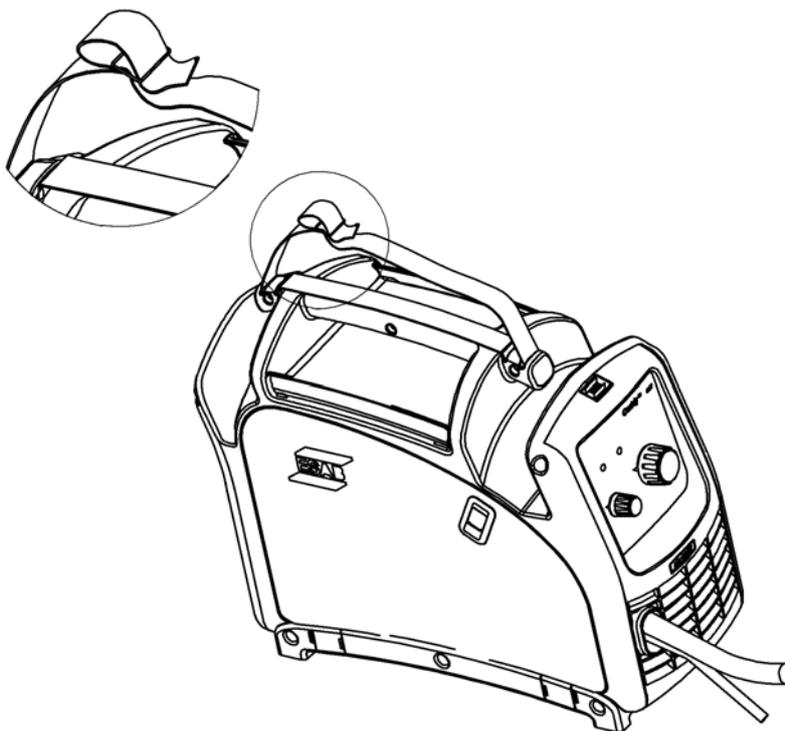
Installationen skall utföras av behörig person.

Notera!**Krav på elnätet**

Utrustning med hög effekt kan, till följd av den höga ström den drar från nätet, påverka nätspänningen ogynnsamt. För vissa utrustningstyper kan det därför finnas anslutningsbegränsningar eller krav rörande maximalt tillåten nätimpedans eller erforderlig minsta uttagbara effekt vid anslutningspunkten till det allmänna elnätet (se tekniska data). I sådana fall åligger det utrustningens användare att kontrollera, om så behövs genom att konsultera elnätsoperatören, att den aktuella utrustningen får anslutas.

4.1 Lyftanvisning

Strömkällan lyfts med hantaget eller bärs i den bipackade bärremmen. Bärremmen fästes som bilden nedan visar.



4.2 Placering

Placera svetsströmkällan så att kylluftens in- och utlopp förblir fria.

4.3 Nätanslutning

Kontrollera att svetsströmkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjord enligt gällande föreskrifter.

Märkskylt med anslutningsdata



Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea

Mig C200i	
Nätspänning	230 V \pm 15% 1~ 50/60 Hz
Nätkabelarea mm²	3G1,5 mm ²
Fasström I_{eff}	10 A
Säkring trög smältsäkring	16 A

OBSERVERA! Kabelareor och säkringsstorlekar ovan överensstämmer med svenska föreskrifter. Anslut strömkällan enligt gällande lokala föreskrifter.

Förlängningskabel

Om förlängningskabel behövs, rekommenderas användning av kabel 3G2,5mm² med maximal längd 50m.

Kraftgeneratorer

Strömkällan kan få strömförsörjning av olika typer av generatorer. En del generatorer ger emellertid inte tillräckligt med kraft för svetsning. Generatorerna med AVR, likvärdig eller bättre typ av reglering med nominell effekt 5,5 ... 6,5 kW, rekommenderas att ge strömkällan full kapacitet.

Det är också möjligt att använda generatorer med lägre märkeffekt, från 3,0 kW, men i så fall måste strömkällan ställas in därefter. Maskinen är skyddad mot underspänning. Om kraften från generatoren inte är tillräcklig, avbryts svetsningen. Speciellt svetsstarten kan störas. Om svetsprocessen störs, justera parameterinställningen eller byt till en kraftfullare generator.

5 DRIFT

Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 4. Läs dessa innan du använder utrustningen.

OBS! Vid förflyttning av utrustningen använd avsett handtag. Drag aldrig i pistolen.



VARNING!

Roterande delar utgör klämrisk, iakttag största försiktighet!



VARNING!

Se till att sidoluckorna är stängda under drift.



VARNING!

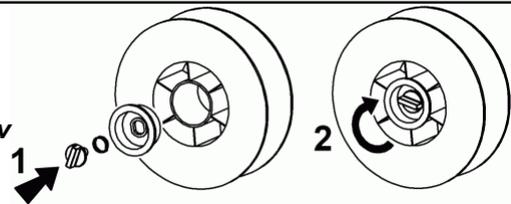
Klämrisk vid byte av trådbobin!

Använd inte skyddshandskar vid införande av svetstråden mellan matarrullarna.



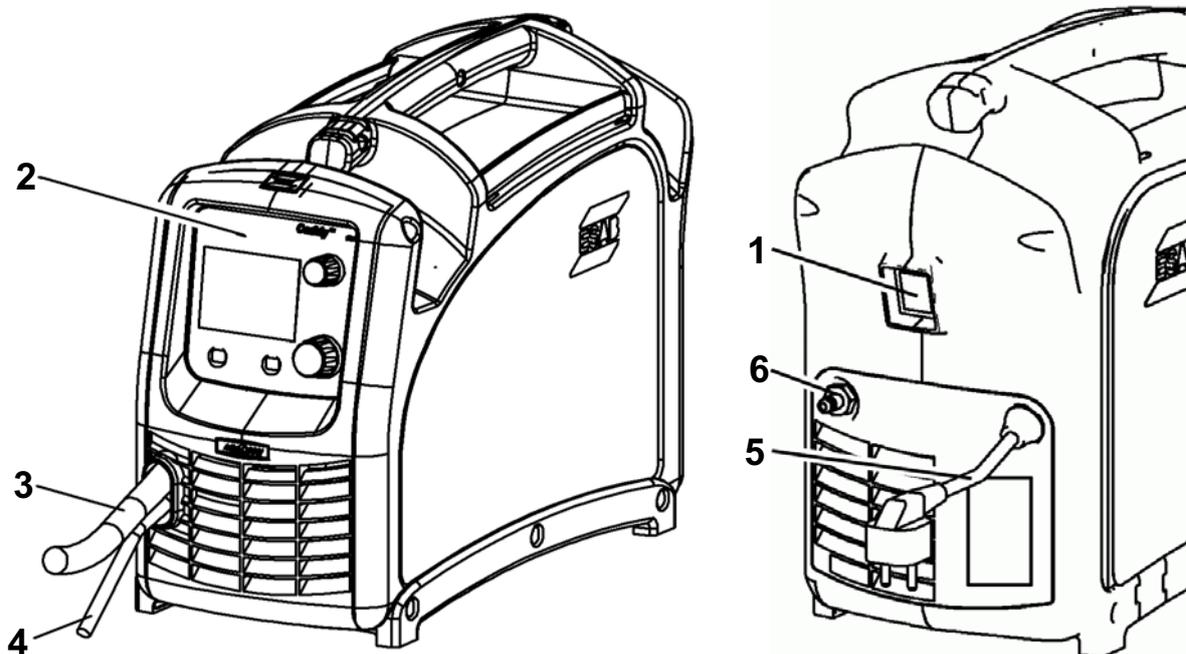
VARNING!

Lås bobinen för att förhindra att den glider av bromsnavet.



5.1 Anslutningar och kontrollorgan

- | | | | |
|---|----------------------------|---|----------------|
| 1 | Elkopplare för nätspänning | 4 | Återledarkabel |
| 2 | Display | 5 | Nätkabel |
| 3 | Svetspistol | 6 | Gasanslutning |



5.2 Handhavande

När strömkällan sätts på med elkopplaren (1), startar den inte genast. Efter ungefär 2 sekunder indikerar displayen (2) att maskinen är klar.

Om pistolavtryckaren hålls intryckt medan strömkällan sätts på, är strömkällan inaktiverad tills avtryckaren släpps igen.

Återledarkabeln (4) måste anslutas ordenligt till arbetsstycket eller svetsbordet.

Luckan till matarenheten måste stängas innan svetsning.

Strömkällan stängs av utan fördröjning med hjälp av elkopplaren (1).

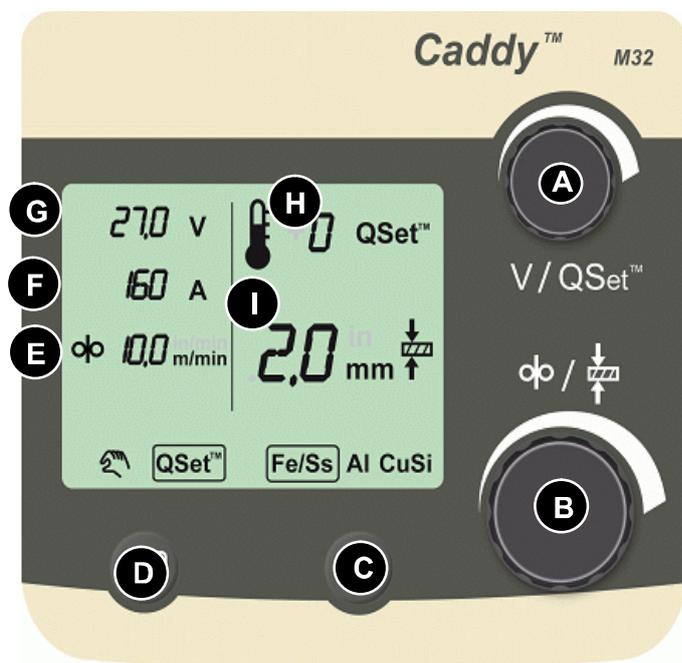
5.2.1 Manuellt läge



- A** Inställning spänning
- B** Inställning trådmatningshastighet
- C** Induktans
- D** Manuellt/QSet-läge
- E** Trådmatningshastighet
- F** Svetsström
- G** Svetsspänning

Operatören måste ställa in lämpliga värden för trådmatningshastighet och svetsspänning.

5.2.2 QSet-läge



- A** Inställning QSet-värde
- B** Inställning plåttjocklek
- C** Materialval/Induktans
- D** Manuellt/QSet-läge
- E** Trådmatningshastighet
- F** Svetsström
- G** Svetsspänning
- H** QSet-värde
- I** Plåttjocklek

I QSet -läge ställer strömkällan automatiskt in lämplig svetsspänning. QSet™ övervakar ljusbågen och justerar kontinuerligt spänningen för att bibehålla den optimala inställningen.

Kalibrering

Första gången som QSet-läget används, och när svetstrådsmaterial eller skyddsgas byts, måste QSet kalibreras. Detta sker genom en testsvetsning (min. 6 sekunder). Börja helt enkelt svetsa och låt QSet hitta den korrekta parameterinställningen.

Val av material

Eftersom olika material har olika värmespridning är det nödvändigt att välja rätt materialgrupp (C) så att ett korrekt värde för plåttjockleken beräknas. Inställning för rörtråd görs endast i manuellt läge.

Inställning av plåttjocklek

Ställ in plåttjockleken på det som ska svetsas med användning av inställningsratten för tjocklek (B). Denna ratt ställer in trådmatningshastigheten (E). En lämplig spänningsinställning beräknas automatiskt av QSet. Den rekommenderade plåttjockleken för inställd trådmatningshastighet visas samtidigt (I). Den rekommenderade plåttjockleken beräknas för en kälsvets för tråddimensionerna Fe/Ss och CuSi - $\varnothing 0,8\text{mm}$, Al - $\varnothing 1,0\text{mm}$. Om en tunnare tråd används, ska ett något högre värde för materialtjockleken ställas in, än den plåt som man kommer att svetsa. Om man använder en större tråddiameter ställs ett något lägre värde in.

Justering av värmeförsel

Värmeförseln kan justeras med QSet-ratten (A) i steg från -9 till +9 för att göra svetsen varmare eller kallare. Ett högre värde ger en varmare och mera konkav svets (större båglängd), för större inbränning. Ett lägre värde ger en kallare och mera konvex svets (kortare båglängd), för att undvika att man bränner genom det svetsade materialet. Normalt bör QSet-värdet sättas på 0, vilket ger en genomsnittlig värmeförsel som är lämplig i de flesta fall. Inställningen för värmeförseln symboliseras av en termometer som visar varmare eller kallare inställningar.

5.2.3 Inställning av måttenhet

Inställning av måttenhet är en dold funktion. Strömkällan är inställd för mm från fabrik, men kan ändras till inch genom att knapparna D och C hålls intryckta i 5 s. Med hjälp av ratten (B) väljs sedan den önskade måttenheten.

5.3 Felkoder

Om det uppstår ett fel kommer endast felkoden att visas i displayen.



Felkod nr	Beskrivning	Åtgärd
1	Fel i programvara	
2	Fel i hårdvara	Slå av strömkällan. Vänta i 30 sek och slå på den igen. Om felet består, tillkalla serviceingenjör.
3	Fel i hårdvara	
5	Fel i programvara	
4	Överhettningsskydd	Slå inte av strömkällan. Låt den svalna.

5.4 Inställning av induktans (Fe/SS)

I speciella fall, speciellt vid svetsning av mjukt stål med olika gaser, kan kvaliteten på svetsningen förbättras genom att ändra inställningen av induktansen på strömkällan.

Normalt är induktansinställningen en dold funktion, men kan framkallas genom att trycka och hålla nere knappen (C) i 5 s eller längre. När denna inställning är tillgänglig försvinner all grafik från den högra sidan på displayen och endast nummer mellan 00 - 10 visas. Denna siffra motsvarar induktansvärdet. 00 betyder att induktansen är låg och att ljusbågen är "hård". 10 betyder att induktansen är hög och att ljusbågen är "mjuk".

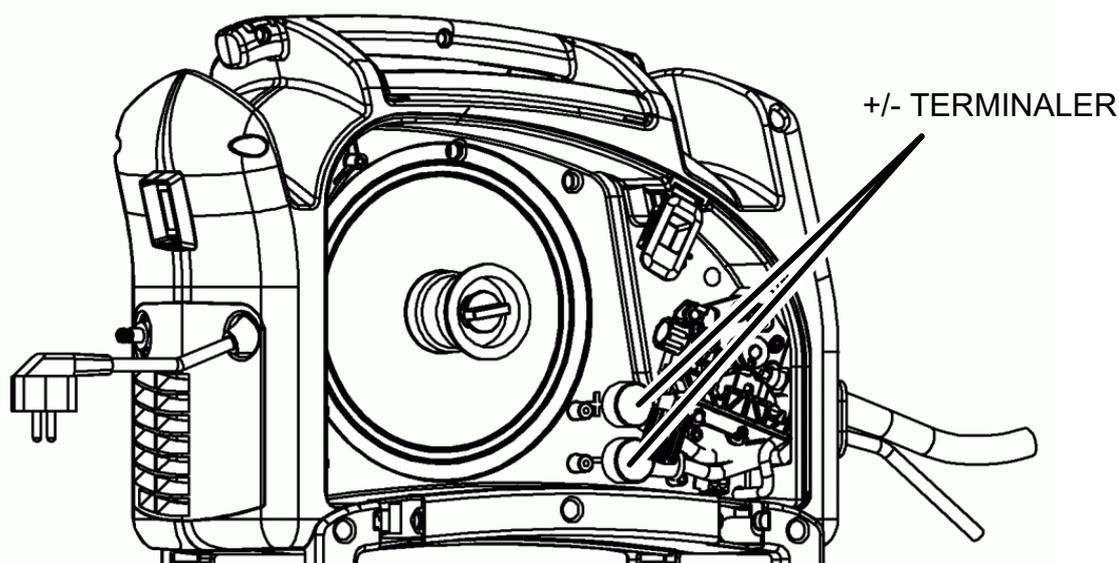
Värdet på induktansen kan sättas med hjälp av ratten (B). Grundinställningen är 05.

Rekommendationer:

- När gasen CO₂ används rekommenderas en lägre induktans än 05, t ex från 03 ner till 00.
- När blandgasen Ar/CO₂ används, bör en högre induktans ställas in, från 05 till 10.

Displayen återgår att visa den normala bilden 10 s efter att ratten (B) har vridits eller tryckknappen (C) har tryckts in. Återgången till normalt läge kan påskyndas genom att tryckknappen (C) hålls in i 5 s.

5.5 Byte av polaritet



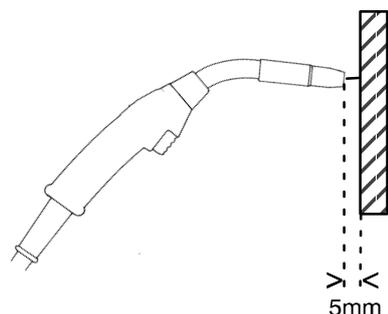
Strömkällan levereras med svetstråden ansluten till pluspolen. Det rekommenderas att svetsa med negativ polaritet när vissa trådar, t.ex. gaslös rörtråd, används. Negativ polaritet betyder att svetstråden är ansluten till minus- och återledarkabeln till pluspolen. Kontrollera rekommenderad polaritet för den svetstråd som ska användas.

Polariteten byts enligt nedan:

1. Stäng av strömkällan och dra ur nätkabeln.
2. Öppna sidoluckan.
3. Böj tillbaka gummiskydden för att komma åt +/--uttagen.
4. Ta bort muttrar och brickor. Notera rätt ordning för brickorna.
5. Skifta position för kablarna till önskad polaritet (se markering).
6. Montera tillbaka brickorna i rätt ordning och dra åt muttrarna ordentligt med fast nyckel.
7. Se till att gummiskydden täcker +/--uttagen.

5.6 Trådmatningstryck

Börja med att kontrollera att tråden ej går trögt i trådledaren. Ställ sedan in trycket på matarenhetens tryckrullar. Det är viktigt att trycket ej är för hårt.



cnekOp10

Fig 1

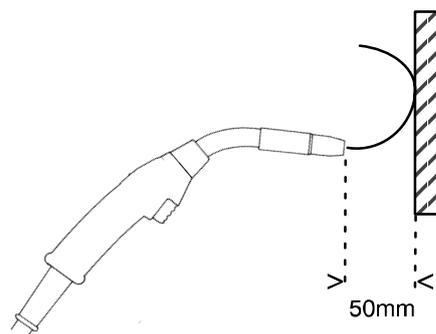


Fig 2

För att kontrollera att matningstrycket är rätt inställt, kan man mata ut tråd mot ett isolerat föremål, till exempel en träbit.

När man håller pistolen ca 5 mm från träbiten (fig 1) skall matarrullarna slira. Håller man pistolen ca 50 mm från träbiten skall tråden matas ut och vecka sig (fig 2).

5.7 Byte och införing av tråd

1. Öppna sidopanelen.
2. Placera bobinen på navet och säkra den med låset.
3. Koppla loss tryckgivaren genom att vika den åt sidan, tryckrullen glider undan.
4. Räta ut den nya tråden 10-20 cm. Fila bort grader och vassa kanter på trådändan innan den förs in i trådmatarenheten.
5. Se till att tråden löper rätt i matarrullens spår och in i utloppsmunstycket respektive trådledaren.
6. Spänn fast tryckgivaren.
7. Stäng sidopanelen

Mata tråden genom svetspistolen tills den kommer ut genom utloppsmunstycket. Iakttag försiktighet, eftersom tråden är klar för svetsning och en ljusbåge kan oavsiktligt uppstå. Håll pistolen borta från strömförande delar och avsluta trådmatningen genast när tråden kommer ut genom utloppsmunstycket.

Se Tekniska Data, kapitel 3, för lämpliga dimensioner för respektive trådtyp.

Använd endast $\varnothing 200\text{mm}$ rullar. *Obs! $\varnothing 100\text{mm}/1\text{kg}$ spolar ska inte användas.*

WARNING!

Håll inte brännaren nära öronen eller ansiktet under trådmatning, eftersom detta kan leda till personskada.

OBSERVERA

Kom ihåg att använda rätt kontaktmunstycke i pistolen för den tråddiameter som ska användas. Pistolen är försedd med kontaktmunstycke för $\varnothing 0,8$ mm tråd. Om man använder en annan diameter måste kontaktmunstycket bytas. Trådledaren som är monterad i pistolen rekommenderas för svetsning med Fe- och Ss-trådar. Byt till PTFE trådledare vid svetsning med Al eller vid hårdlödning (CuSi). Se kapitel 6.2 hur man byter trådledaren.

5.7.1 Byte av matarrullens spår

Strömkällan levereras med matarrulle för $\varnothing 0,8/1,0$ mm svetstråd. Ska $\varnothing 0,6$ mm tråd användas, måste spåret bytas i matarrullen.

1. Vik tillbaka tryckgivaren för att frigöra tryckrullen.
2. Slå på strömkällan och tryck på pistolavtryckaren för att ställa matarrullen i läge så att låsskruven blir synlig.
3. Stäng av strömkällan.
4. Använd en 2mm insexnyckel för att lossa låsskruven cirka ett halvt varv.
5. Dra bort matarrullen från axeln och vänd på den. Se dimensionsmärkning på sidan av matarrullen.
6. Sätt tillbaka rullen på axeln och se till att den förs in hela vägen. Man kan behöva vrida rullen tills att låsskruven passar mitt för den platta ytan på axeln.
7. Dra åt låsskruven.

5.8 Skyddsgas

Valet av skyddsgas beror på materialet. Vanligtvis svetsas olegerat stål med koldioxid eller blandgas (Ar + CO₂). Rostfritt stål kan svetsas med blandgas (Ar + CO₂ eller Ar + O₂) och aluminium med ren argon. MIG/MAG hårdlödning (CuSi) använder ren argon eller blandgas (Ar + O₂). Kontrollera rekommenderad gas för den svetstråd som ska användas. I QSet läge (se kapitel 5.2.2) sker automatisk inställning av den optimala svetsbågen i förhållande till den gas man använder.

5.9 Överhettningsskydd

Överhettning indikeras i displayen (2) med felkod E4. En termovakt skyddar strömkällan genom att avbryta svetsning om överhettning uppstår. Termovakten återställs automatiskt när strömkällan har svalnat.

6 UNDERHÅLL

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

6.1 Kontroll och rengöring

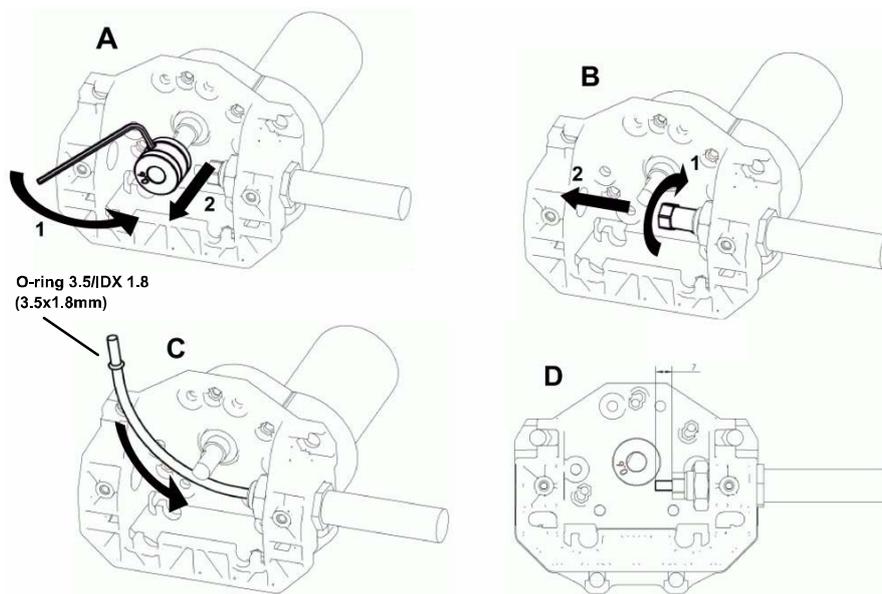
Strömkälla

- Kontrollera regelbundet att svetströmkällan inte är nedsmutsad.
- Hur ofta och på vilket sätt rengöringen skall utföras beror på: svetsprocess, bågtid, uppställning, samt omgivande miljö. Vanligtvis räcker det att blåsa ren strömkällan med torr tryckluft (reducerat tryck) en gång om året.
- Igensatt eller blockerat luft in- och utlopp leder annars till överhettning.

Pistol

- Rengöring och byte av pistolens sliddelar bör ske med jämna mellanrum för att erhålla en störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.

6.2 Trådledare



- Lossa låsskruven och dra av matarrullen från axeln.
- Lossa mellanmunstycket. Räta ut pistolkabeln och dra bort trådledaren.
- För in den nya trådledaren i den uträtade kabeln tills den når kontaktmunstycket.
- Lås trådledaren med mellanmunstycket. Klipp av tråden så att den endast sticker ut 7 mm från munstycket.

7 FELSÖKNING

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

Typ av fel	Åtgärd
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om elkopplaren för nätspänning är tillslagen. • Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera om rätt strömstyrka är inställd.
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om termovakterna har löst ut . (Indikeras med felkod E4 på displayen.) • Kontrollera nätsäkringarna.
Termovakten löser ut ofta.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om luftintag och luftutsläpp är ingensatta. • Kontrollera om svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetsströmkällan).
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera gastillförseln. • Kontrollera om rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera att det är rätt svetstråd som används. • Kontrollera om lämpliga matarrullar används samt om rätt tryck är inställt.

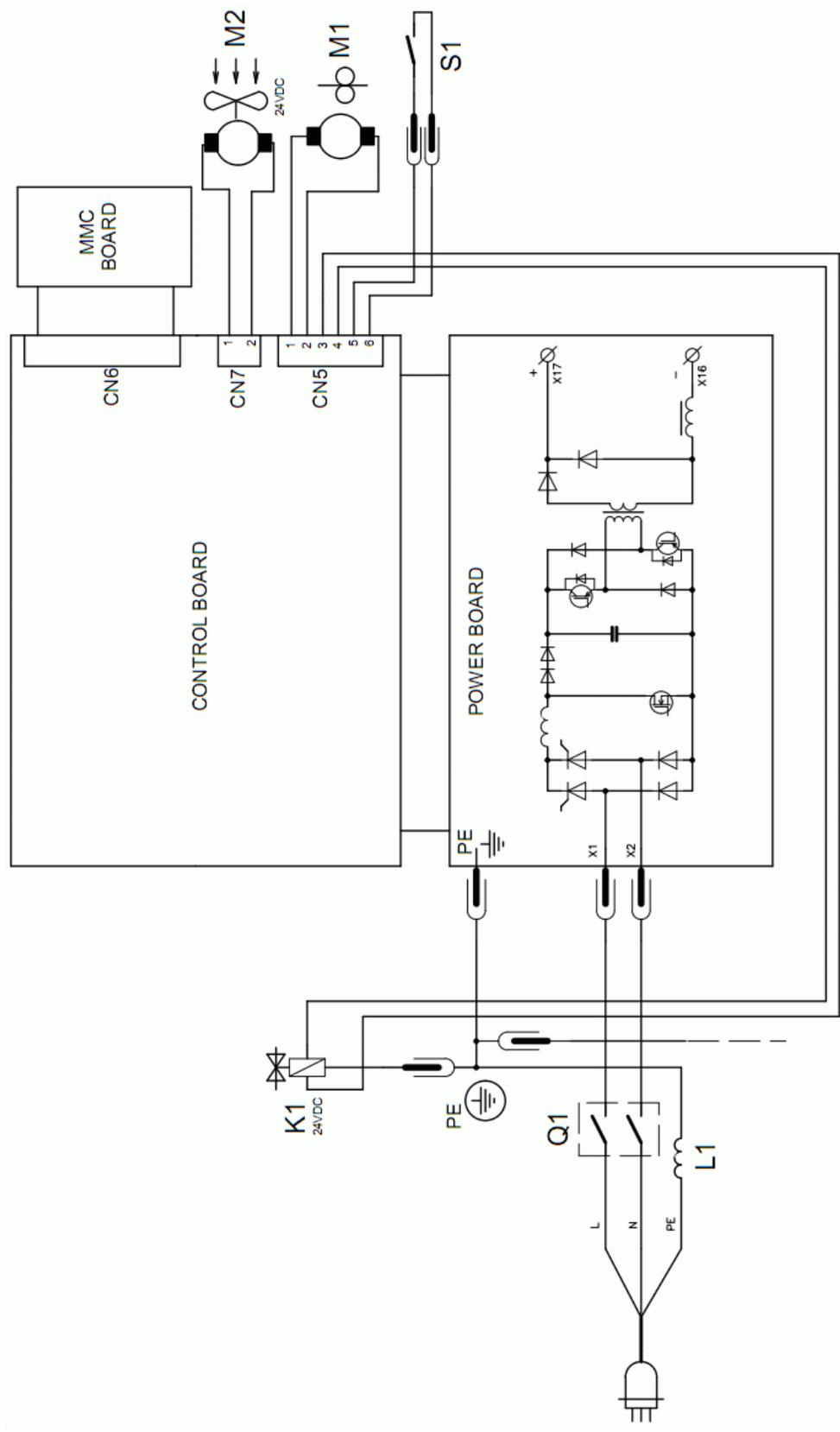
8 RESERVDELSBESTÄLLNING

Reparations- och elektriska arbeten ska utföras av ESAB auktoriserad servicepersonal. Använd endast ESAB original reservdelar och slitdelar.

Mig C200i är konstruerade och provade i enlighet med internationell och europeisk standard 60974-1/-5 och 60974-10. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från den ovan nämnda standarden.

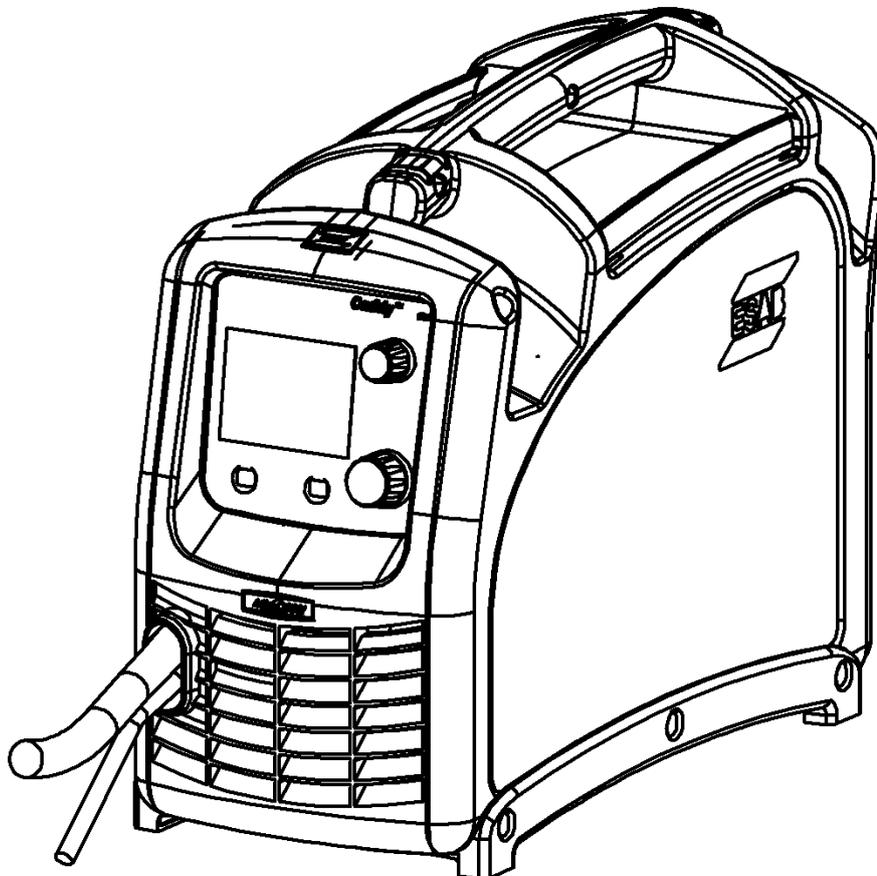
Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan i denna publikation.

Schema



Mig C200i

Beställningsnummer



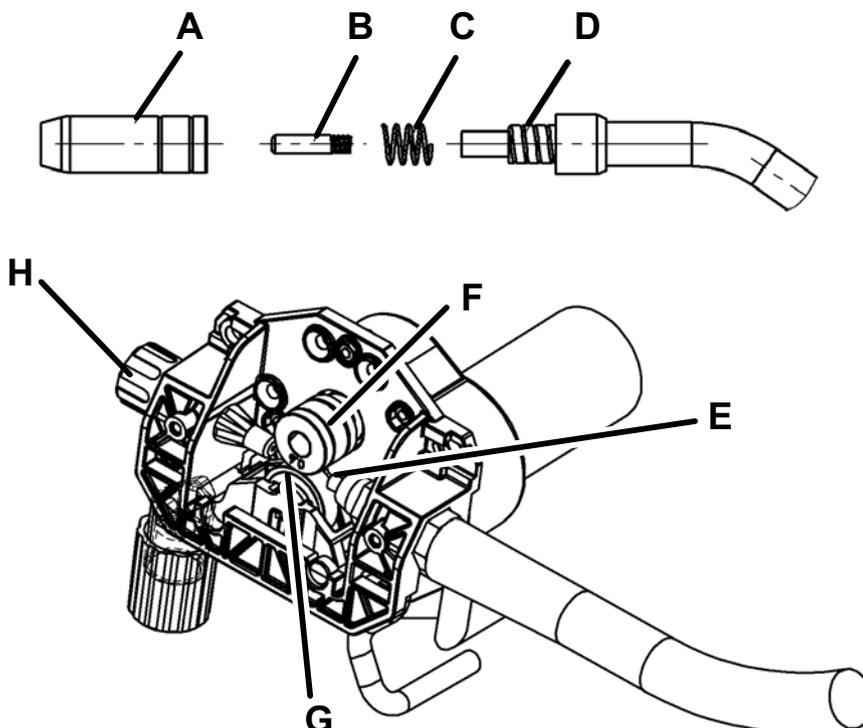
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0349 312 030	Welding power source	Caddy [®] Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Spare parts list		

Mig C200i

Slitdelar

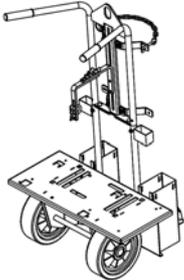
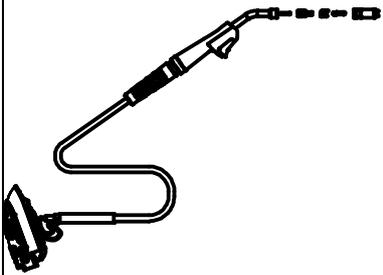
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Gas nozzle Nozzle/Tip insulator MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Contact tip	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0.6 M6x25 W 0.8 M6x25 W 0.9 M6x25 W 1.0 M6x25
C	Nozzle spring	0700 200 078	
D	Tip adaptor	0700 200 072	Left thread
E	Wire liner O-ring	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

Tillbehör

 A technical line drawing of a trolley with a gas shelf. The trolley has two wheels and a vertical frame with a horizontal shelf at the top. A welding machine is mounted on the shelf, and a gas cylinder is attached to the side of the frame.	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 and a nozzle at the end. The handle is connected to a base unit.	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

