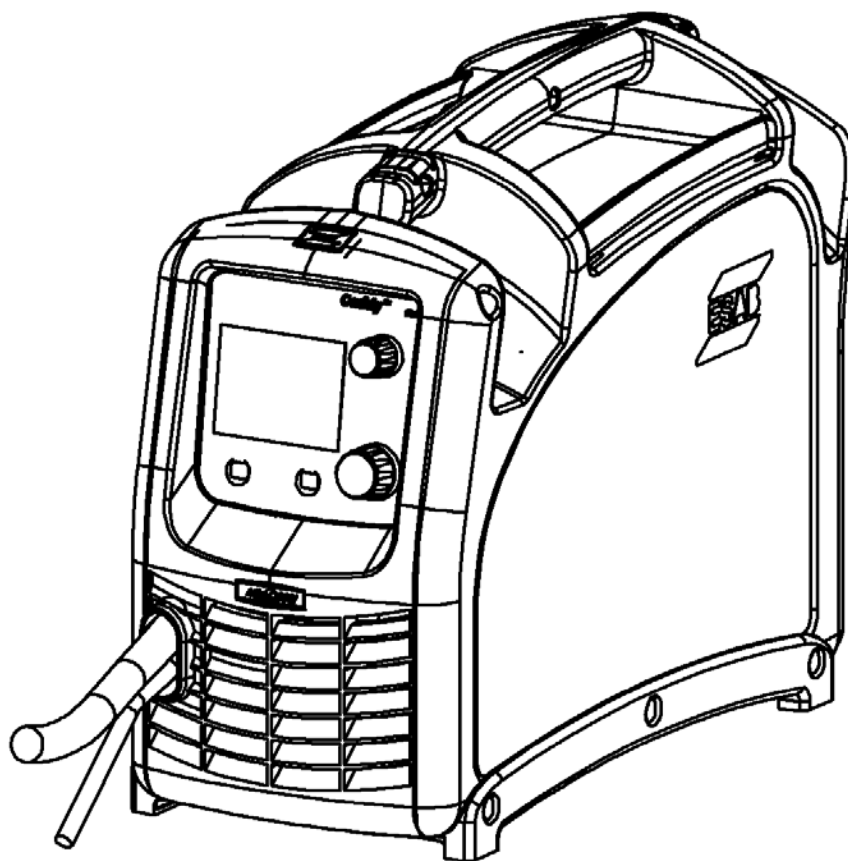


NL



Caddy[®]

Mig C200i



Gebruiksaanwijzing



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 VEILIGHEID	4
2 INLEIDING	6
2.1 Apparatuur	6
3 TECHNISCHE GEGEVENS	7
4 INSTALLATIE	8
4.1 Instructies voor tillen	8
4.2 Plaatsing	8
4.3 Netvoeding	9
5 BEDIENING	10
5.1 Aansluitings- en bedieningselementen	11
5.2 Gebruik	11
5.2.1 Handmatige modus	12
5.2.2 QSet-modus	12
5.2.3 Maateenheid	13
5.3 Foutcodes	14
5.4 Inductantie-instellingen (Fe/SS)	14
5.5 Polariteitswisseling	15
5.6 Draadaanvoerdruk	16
5.7 Lasdraad verwisselen en plaatsen	16
5.7.1 De groef van de draadrol veranderen	17
5.8 Beschermgas	17
5.9 Oververhittingsbeveiliging	17
6 ONDERHOUD	18
6.1 Inspectie en reiniging	18
6.2 De draadgeleider vervangen	18
7 PROBLEMEN OPLOSSEN	19
8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	19
SCHEMA	20
BESTELNUMMER	21
SLIJTAGEONDERDELEN	22
ACCESSOIRES	23

1 VEILIGHEID

De gebruiker van een ESAB uitrusting draagt de uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheidsmaatregelen die van toepassing zijn voor het personeel dat met of in de buurt van de installatie werkt. De veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die aan dit type uitrusting gesteld worden. De inhoud van deze aanbevelingen moet beschouwd worden als een aanvulling op de normale regels die van toepassing zijn voor een werkplaats.

Alle handelingen moeten uitgevoerd worden door personeel dat goed op de hoogte is van de werking van de uitrusting. Een verkeerd manoeuvre kan tot een abnormale situatie leiden waardoor de operateur gewond kan raken en de machine beschadigd kan worden.

1. Al het personeel dat met de machine werkt, moet goed op de hoogte zijn van:
 - de bediening
 - de plaats van de noodstop
 - de werking
 - de geldende veiligheidsvoorschriften
 - de las- en snijtechniek
2. De operateur moet controleren:
 - of er zich geen onbevoegden binnen het werkgebied van de lasuitrusting bevinden, voor hij begint te werken.
 - of er niemand op een onbeschermd plaats staat wanneer de lichtboog wordt ontstoken.
3. De werkplaats moet:
 - doelmatig zijn
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke veiligheidsuitrusting
 - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke veiligheidsuitrusting, waaronder een veiligheidsbril, niet-ontvlambare kleding en veiligheidshandschoenen.
 - Draag nooit loszittende kleding zoals sjaals, armbanden, ringen e.d. die beklemd kunnen raken, of brandwonden kunnen veroorzaken.
5. Algemene veiligheidsvoorschriften
 - Controleer of de aangeduide retourleiders goed aangesloten zijn.
 - **Alleen bevoegd personeel mag aan de elektrische eenheden werken.**
 - De benodigde brandblusuitrusting moet gemakkelijk bereikbaar zijn op een duidelijk aangegeven plaats.
 - Wanneer de uitrusting in gebruik is, mag hij **niet** gesmeerd worden en mag er geen onderhoud uitgevoerd worden.



WAARSCHUWING



De vlamboog en het snijden kunnen gevaarlijk zijn voor uzelf en voor anderen; daarom met u voorzichtig zijn bij het lassen en snijden. Volg de veiligheidsvoorschriften van uw werkgever op. Ze moeten gebaseerd zijn op de waarschuwingstekst van de producent.

ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de uitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg dat u geïsoleerd bent van aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de rook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de rook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN - Neem contact op met een vakman.

Lees deze gebruiksaanwijzing grondig door voor u overgaat tot installatie en gebruik.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



WAARSCHUWING!

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren pijpen.



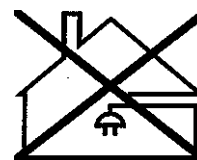
LET OP!

Dit product is uitsluitend bedoeld voor booglassen.



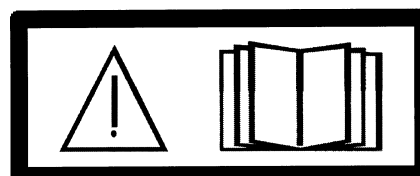
LET OP!

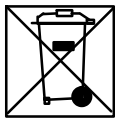
Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.



LET OP!

Lees deze gebruiksaanwijzing grondig door voor u overgaat tot installatie en gebruik.



**Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!**

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.

ESAB heeft alle benodigde lasbeschermingsvoorzieningen en accessoires voor u.

2 INLEIDING

De **Mig C200i** is een draagbare lasstroombron met een compact ontwerp, bedoeld voor MIG/MAG-lassen.

U kunt omschakelen tussen lassen met massieve draad/beschermgas en lassen met gasloze gevulde draad.

De stroombron werkt met draaddiameters van $\varnothing 0,6$ tot $\varnothing 1,0$ mm. Zuivere argon, gemengd gas of zuivere CO₂ kunnen als beschermgassen worden gebruikt.

2.1 Apparatuur

De stroombron wordt geleverd met:

- Instructiehandleiding
- Lastoorts MXL™ 180 (3 meter, vast)
- Aardkabel met klem (3 meter, vast)
- Netkabel (3 meter, vast, met stekker)
- Schouderriem (zie pagina 8)
- Gas slang met snelkoppeling (4,5 meter)

Zie pagina 23 voor details over ESAB-accessoires voor het product.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

Mig C200i	
Netspanning	230 V, 1~ 50/60 Hz
Toegestane belasting bij	
25% inschakelduur	180 A
60% inschakelduur	120 A
100% inschakelduur	100 A
Instelbereik	30 A - 200 A
Open spanning	60 V
Open vermogen	15 W
Rendement bij maximale stroom	82%
Arbeidsfactor bij maximale stroom	0.99
Draadaanvoersnelheid	2,0 - 12,0 m/min
Draaddiameter	
Fe	Ø 0,6 - 1,0
Gevulde draad	Ø 0,8 - 1,0
Ss	Ø 0,8 - 1,0
Al	Ø 1,0
Max. diameter draadspoel	Ø 200 mm
Geluidsdruk continu, onbelast	< 70 dB
Afmetingen, l x b x h	449 x 198 x 347 mm
Gewicht	12 kg
Bedrijfstemperatuur	-10 tot +40°C
Transporttemperatuur	-20 tot +55 °C
Beschermingsklasse	IP 23C
Gebruiksklasse	S

Lastoorts	MXL 180
Koeling	Lucht/beschermgas
Toegestane belasting bij 20% inschakelduur	
Kooldioxide CO ₂	200 A
Gasmengsel Ar/CO ₂	180 A
Zelfbeschermend	120 A
Toegestane belasting bij 35% inschakelduur	
Kooldioxide CO ₂	180 A
Gasmengsel Ar/CO ₂	150 A
Zelfbeschermend	100 A
Aanbevolen gasstroom	8-15 l/min
Draaddiameter	0,6-1,0 mm
Gewicht	1,32 kg
Lengte kabelmontage	3,0 m
Standaard besturingskabel	2-polig

Relatieve inschakelduur

De relatieve inschakelduur geeft de tijd weer als een percentage van een periode van tien minuten waarin u kunt lassen of snijden met een bepaalde belasting. De inschakelduur geldt bij 40°C.

Beschermingsklasse

De IP-code geeft de beschermingsklasse weer. Dit is de mate van bescherming tegen vaste voorwerpen en water. Apparatuur met code **IP23C** is geschikt voor binnen- en buitengebruik.

Gebruiksklasse

Het symbool **S** betekent dat de lasstroombron geconstrueerd is voor het gebruik in ruimten met een verhoogd elektrisch risico.

4 INSTALLATIE

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.

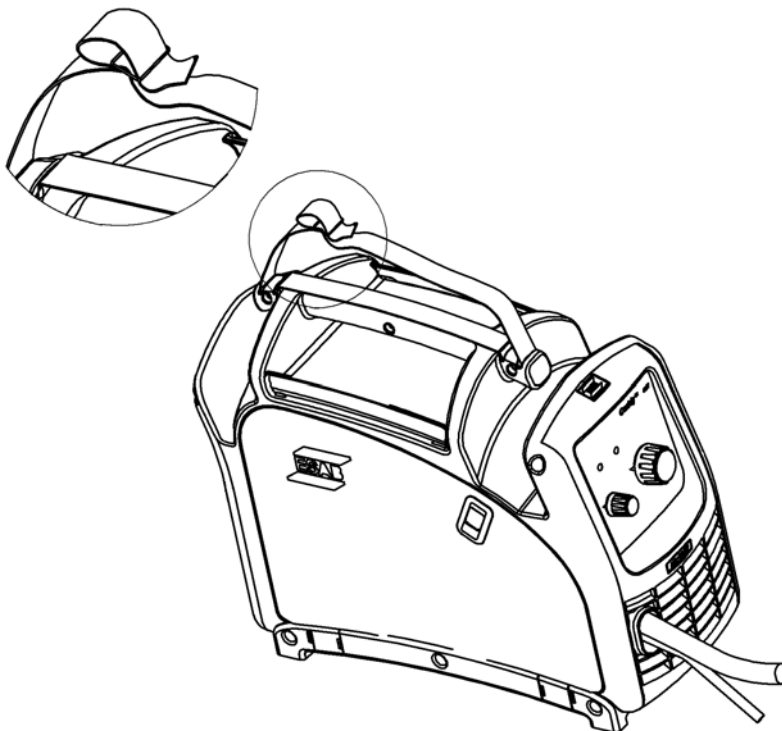
Opmerking!

Vereisten voor de netvoeding

Apparatuur met een hoog vermogen kan de vermogenskwaliteit van het openbare elektriciteitsnet beïnvloeden door de primaire stroom die van het net wordt afgenomen. Voor sommige typen apparatuur kunnen daarom aansluitbeperkingen of -vereisten gelden met betrekking tot de maximaal toegestane netimpedantie of de vereiste minimale toevoercapaciteit bij het aansluitpunt op het net (zie technische gegevens). In dat geval is het de verantwoordelijkheid van de installateur of gebruiker van de apparatuur om indien nodig in overleg met de netwerkbeheerder te waarborgen dat de apparatuur kan worden aangesloten.

4.1 Instructies voor tillen

De stroombron wordt met de handgreep of met de meegeleverde schouderriem getild. De riem moet volgens de onderstaande afbeelding worden bevestigd.



4.2 Plaatsing

Plaats de lasstroombron zo dat de ventilatieopeningen niet geblokkeerd worden.

4.3 Netvoeding

Zorg dat de eenheid op de juiste netspanning is aangesloten en dat deze wordt beveiligd door een zekering van voldoende sterkte. Zorg dat de eenheid volgens de regels wordt geaard.

Typeplaatje met aansluitgegevens



Aanbevolen zekeringen en minimale kabeldiameter

Mig C200i	
Netspanning	230 V \pm 15% 1~ 50/60 Hz
Diameter netkabel	3 G1,5 mm ²
Fasestroom, I_{eff}	10 A
Zekering anti-piekstroom	16 A

NB! De bovenstaande kabeldiameters en zekeringen zijn in overeenstemming met de Zweedse regelgeving. Gebruik de stroombron volgens de geldende nationale regelgeving.

Verlengkabel

Indien nodig kunt u een verlengkabel gebruiken, 3G2,5 mm², van maximaal 50 meter.

Voeding van generatoren

De stroombron kan door verschillende soorten generatoren van voeding worden voorzien. Sommige generatoren wekken echter niet voldoende stroom op om te lassen. Generatoren met AVR, een gelijksoortige of betere spanningsregeling met een nominaal vermogen van 5,5...6,5 kW worden aanbevolen om het volledige vermogen van de stroombron te benutten.

U kunt ook generatoren met een lager nominaal vermogen gebruiken, vanaf 3,0 kW, maar in dat geval moet de instelling verhoudingsgewijs worden beperkt. De stroombron wordt beschermd tegen onderspanning. Indien de door de generator geleverde stroom ontoereikend is, wordt het lasproces onderbroken. Vooral het starten van het lasproces kan worden verstoord. Wanneer het lasproces wordt verstoord, stelt u de lasparameters af of stapt u over op een krachtigere generator.

5 BEDIENING

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 4. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.

OPMERKING! Gebruik bij het verplaatsen van de apparatuur het daarvoor bestemde handvat. Trek nooit aan de lastoorts.



WAARSCHUWING!

Met roterende delen loopt men het risico beklemd te raken. Wees daarom extra voorzichtig.



WAARSCHUWING!

De zijpanelen moeten tijdens het gebruik gesloten zijn!



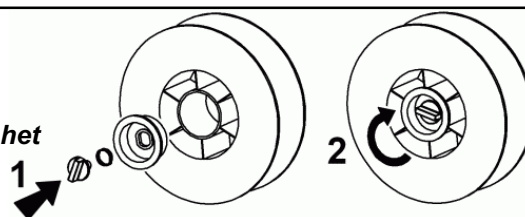
WAARSCHUWING!

*Kans op beknelling bij het vervangen van de draadspoel!
Gebruik geen veiligheidshandschoenen bij het invoeren van lasdraad tussen de draadaanvoerrollen.*



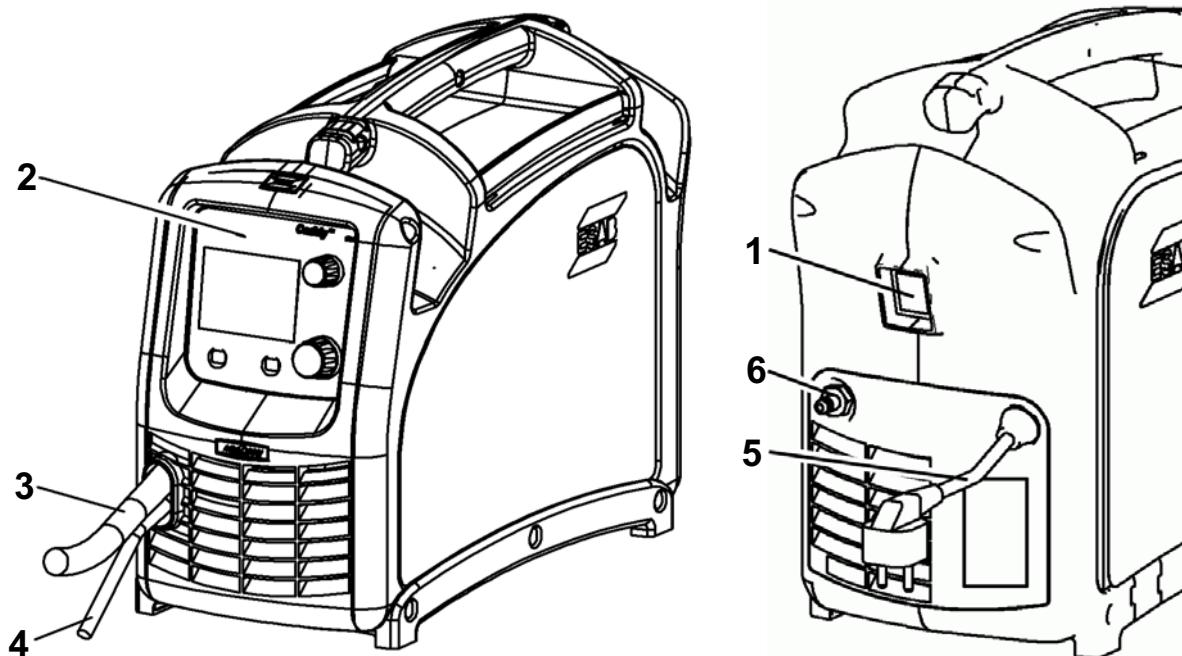
WAARSCHUWING!

Vergrendel de spoel om te voorkomen dat het uit glijdt de remnaaf .



5.1 Aansluitings- en bedieningselementen

- | | | | |
|---|---------------|---|----------------|
| 1 | Netschakelaar | 4 | Aardkabel |
| 2 | Display | 5 | Netkabel |
| 3 | Lastoorts | 6 | Gasaansluiting |



5.2 Gebruik

De stroombron wordt niet direct gestart wanneer de netschakelaar (1) wordt ingeschakeld. Na ongeveer 2 seconden geeft het display (2) aan dat de stroombron gereed is.

Als u de schakelaar van de lastoorts indrukt terwijl u de stroombron inschakelt, wordt de werking geblokkeerd totdat u de schakelaar loslaat.

De aardkabel (4) moet goed worden aangesloten op het werkstuk of de lastafel.

Het zijpaneel dat de draadaanvoerenheid bedekt, moet voorafgaand aan het lassen worden gesloten.

De stroombron wordt direct uitgeschakeld met behulp van de netschakelaar (1).

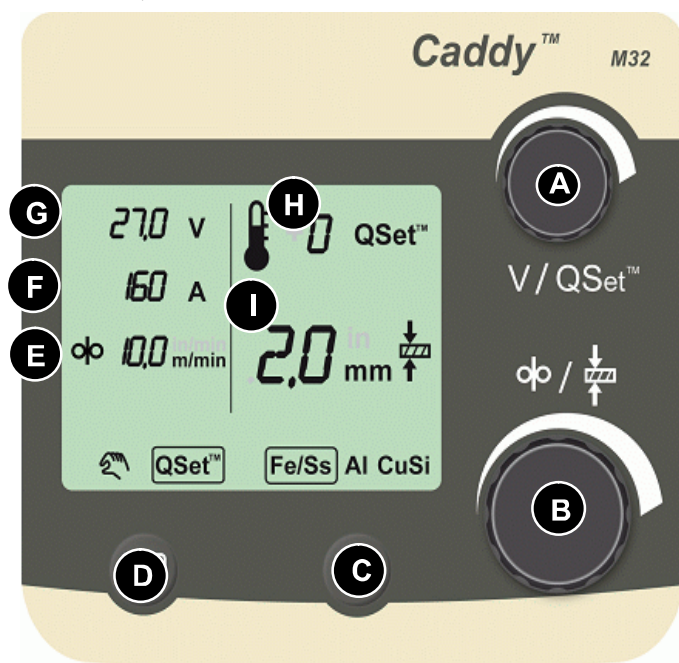
5.2.1 Handmatige modus



- A** Instelknop spanning
- B** Instelknop draadaanvoersnelheid
- C** Insteltoets inductantie
- D** Toets handmatig/ QSet-modus
- E** Draadaanvoersnelheid
- F** Lasstroom
- G** Lasspanning

De gebruiker moet de juiste waarden voor de draadaanvoersnelheid en lasspanning instellen.

5.2.2 QSet-modus



- A** Instelknop QSet-waarde
- B** Instelknop plaatdikte
- C** Materiaalselectie/
Insteltoets inductantie
- D** Toets handmatig/QSet-modus
- E** Draadaanvoersnelheid
- F** Lasstroom
- G** Lasspanning
- H** QSet-waarde
- I** Plaatdikte

In de QSet-modus wordt de juiste lasspanning automatisch ingesteld door de stroombron. QSet bewaakt de lasboog en past de spanning continu aan om de optimale instelling te handhaven.

Kalibratie

De eerste keer dat u de QSet-modus gebruikt en als u lasdraad, materiaal of beschermgas wijzigt, moet u kalibreren door QSet toestaan. Dit doet u door een testlas te maken (min. 6 seconden). Begin met lassen en laat QSet de juiste parameterinstellingen zoeken.

Materiaalselectie

Omdat hitte over de verschillende materialen verschillend verspreid wordt, is het noodzakelijk de juiste materiaalgroep (C) te selecteren, zodat de juiste instelling voor de plaatdikte berekend kan worden. De instellingen voor gevulde draad moeten in de handmatige modus worden verricht.

Instelling plaatdikte

Met behulp van de instelknop plaatdikte (B) stelt u de plaatdikte in voor het object dat u wilt lassen. Met deze knop stelt u de draadaanvoersnelheid (E) in. De van toepassing zijnde spanning wordt automatisch berekend door QSet. De aanbevolen plaatdikte voor de ingestelde draadaanvoersnelheid wordt tegelijkertijd weergegeven (I). De aanbevolen plaatdikte wordt voor een hoeklas berekend met de volgende draaddiameters: Fe/Ss en CuSi - $\varnothing 0,8$ mm, Al - $\varnothing 1,0$ mm. Als u een kleinere draaddiameter gebruikt, moet u een iets hogere waarde voor de plaatdikte instellen dan wat u gaat lassen. Als u een grotere draaddiameter gebruikt, moet u een iets lagere waarde instellen.

Instelling warmtetoevoer

Om de las warmer of kouder te maken, kan de warmtetoevoer met behulp van de QSet-knop (A) in stappen tussen -9 en + 9 worden ingesteld. Een hogere waarde resulteert in een warmere, hollere las (langere booglengte) voor diepere insmelting. Een lagere waarde resulteert in een koudere, bollere las (kortere booglengte) om te voorkomen dat er dwars door het werkstukgelast wordt. Normaal gesproken moet de QSet-waarde op 0 worden ingesteld, omdat u daarmee een gemiddelde warmtetoevoer behaalt die in de meeste situaties geschikt is. De instelling van de warmtetoevoer wordt gesymboliseerd met een thermometer waarmee warmere of koudere instellingen weergegeven worden.

5.2.3 Maateenheid

De instelling van de maateenheid is een verborgen functie. De standaardwaarde voor de stroombron is mm. Dit kan worden gewijzigd in inch door op de druktoetsen D en C te drukken en deze gedurende 5 seconden ingedrukt te houden. Met behulp van de knop (B) kan de gewenste maateenheid worden geselecteerd.

5.3 Foutcodes

Als er een fout optreedt, wordt alleen de foutcode weergegeven.



Foutnr.	Beschrijving	Oplossing
1	Programmagerelateerde fout	
2	Hardwaregerelateerde fout	Schakel de machine UIT, wacht 30 sec. en zet de machine weer AAN. Schakel de hulp in van een servicemonteur als de fout zich blijft voordoen.
3	Hardwaregerelateerde fout	
5	Programmagerelateerde fout	
4	Thermische bescherming	Schakel de stroombron niet UIT, maar laat deze afkoelen.

5.4 Inductantie-instellingen (Fe/SS)

In sommige gevallen, vooral bij lassen van zacht staal in verschillende gasvormen, kan de kwaliteit van de las worden verbeterd door de inductantie-instellingen van de stroombron te wijzigen.

De inductantiefunctie is normaal gesproken verborgen, maar kan worden opgeroepen door de druktoets (C) minimaal 5 seconden ingedrukt te houden. Als deze instelling beschikbaar is, verdwijnen alle grafische weergaven aan de rechterkant van het display en wordt er uitsluitend een nummer tussen 00 en 10 weergegeven. Dit nummer komt overeen met de inductantiewaarde. 00 betekent dat de inductantie laag en de lasboog "scherp" is, 10 betekent dat de inductantie hoog en de lasboog "zacht" is.

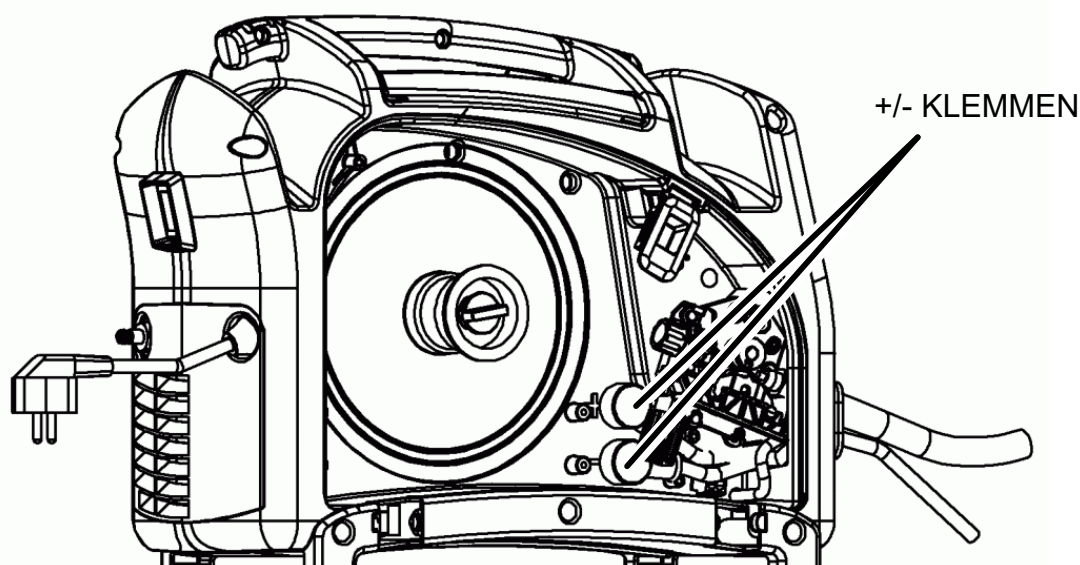
De waarde van de inductantie kan worden ingesteld met behulp van de knop (B). De standaardinstelling is 05.

Aanbevelingen:

- Als CO₂ wordt gebruikt, wordt aanbevolen een lagere inductantie te gebruiken dan 05, bijvoorbeeld 03 tot 00.
- Als het Ar/CO₂-mengsel wordt gebruikt, dan moet de gebruiker de inductantie hoger instellen, tussen 05 en 10.

Het display gaat 10 seconden nadat de knop (B) voor de laatste keer is bewogen of nadat de druktoets (C) wordt ingedrukt, terug naar de normale weergave. Dit teruggaan naar de normale weergave kan worden versneld door nogmaals op de druktoets (C) te drukken en deze 5 seconden ingedrukt te houden.

5.5 Polariteitswisseling



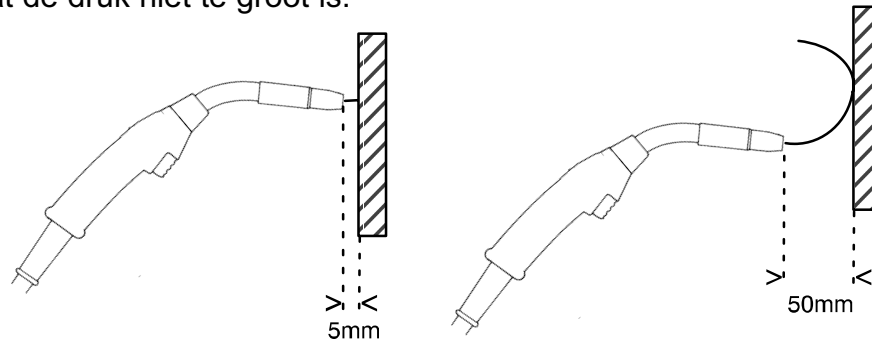
De stroombron wordt geleverd met de lasdraad aangesloten op de pluspool. Sommige draden, bijv. gasloze gevulde draden, kunnen beter worden gelast met negatieve polariteit. Negatieve polariteit houdt in dat de draad op de minpool en de aardkabel op de pluspool worden aangesloten. Controleer de aanbevolen polariteit voor de lasdraad die u wilt gebruiken.

U kunt de polariteit als volgt wisselen:

1. Schakel de stroombron uit en sluit de netkabel af.
2. Maak het zijpaneel open.
3. Buig de rubberen bekleding terug om toegang te krijgen tot de +/- klemmen.
4. Verwijder de moeren en ringen. Let op de volgorde van de ringen.
5. Wissel de kabels om naar de gewenste polariteit (zie markering).
6. Plaats de ringen in de juiste volgorde en haal de moeren met een moersleutel aan.
7. Zorg ervoor dat de rubberen bekleding de +/- klemmen bedekt.

5.6 Draadaanvoerdruk

Controleer om te beginnen of de draad niet stroef door de draadgeleider gaat. Stel vervolgens de druk in voor de drukrollen in het aanvoermechanisme. Het is belangrijk dat de druk niet te groot is.



Afbeelding 1

Afbeelding 2

Om te controleren of de bovendruk juist is ingesteld, kan een draad worden doorgevoerd tegen een geïsoleerd voorwerp, bijvoorbeeld een blokje hout.

Als het pistool circa 5 mm van het houtblokje wordt gehouden (fig. 1) dienen de aanvoerrollen te slippen.

Als het pistool circa 50 mm van het houtblokje wordt gehouden, dient de draad te worden doorgevoerd en te buigen (fig. 2).

5.7 Lasdraad verwisselen en plaatsen

1. Maak het zijpaneel open.
2. Plaats de spoel op de naaf en bevestig deze met de vergrendeling.
3. Sluit de drukarm af door deze zijwaarts te duwen. De drukrol schuift vervolgens aan de kant.
4. Rol de nieuwe lasdraad 10-20 cm uit. Vijl eventuele bramen en scherpe randen aan het uiteinde van de draad weg voordat u deze in de draadaanvoereenheid laat lopen.
5. Zorg ervoor dat de draad op de juiste manier in de groef van de draadrol en in het uitvoermondstuk en de lasdraadgeleider wordt geplaatst.
6. Zet de drukarm vast.
7. Sluit het zijpaneel.

Steek de draad in de lastoorts, totdat deze uit het mondstuk komt. Dit moet voorzichtig gebeuren, aangezien de draad gereed is voor lassen en er onbedoeld een boog kan ontstaan. Houd de toorts uit de buurt van geleidende delen wanneer u de draad insteekt en stop direct met de draadaanvoer wanneer de draad uitsteekt.

Zie Technische gegevens, hoofdstuk 3, voor de juiste draaddiameter voor elke draadsoort.

Gebruik uitsluitend spoelen van $\varnothing 200$ mm. *Let op: spoelen van $\varnothing 100$ mm/1 kg mogen niet worden gebruikt.*

WAARSCHUWING!

Houd de toorts uit de buurt van uw oren of gezicht tijdens de draadaanvoer, want dat kan letsel tot gevolg hebben.

OPMERKING:

Denk eraan de juiste contacttip in de lastoorts te gebruiken voor de betreffende draaddiameter. De toorts is voorzien van een contacttip voor $\varnothing 0,8$ mm-draad. Als u een andere diameter gebruikt, moet u de contacttip vervangen. De draadgeleider in de toorts wordt aanbevolen voor het lassen met Fe- en Ss-draden. Wijzig de geleider in een PTFE-type voor het lassen van aluminium of solderen (CuSi). Zie [6.2](#) voor meer informatie over het wijzigen van de draadgeleider.

5.7.1 De groef van de draadrol veranderen

De stroombron wordt geleverd met de draadrol ingesteld op een lasdraad van $\varnothing 0,8/1,0$ mm. Als u de stroombron wilt gebruiken voor een draad van $\varnothing 0,6$ mm, moet u de groef in de draadrol veranderen.

1. Duw de drukarm terug om de drukrol vrij te geven.
2. Schakel de stroombron in en druk op de schakelaar van de toorts om de aanvoerrol dusdanig te plaatsen dat de borgschroef zichtbaar is.
3. Schakel de stroombron uit.
4. Gebruik een inbussleutel van 2 mm om de borgschroef een halve slag te openen.
5. Trek de aanvoerrol uit de as en draai deze om. Zie de markering op de zijkant van de aanvoerrol voor geschikte draaddiameters.
6. Plaats de rol terug op de as en zorg dat deze helemaal naar binnen gaat. Misschien moet u de rol draaien om de borgschroef op het vlakke oppervlak van de as te plaatsen.
7. Haal de borgschroef aan.

5.8 Beschermgas

De keuze voor een geschikt beschermgas hangt van het materiaal af. Normaal gesproken wordt zacht staal gelast met gemengd gas (Ar + CO₂) of kooldioxide. Roestvrij staal kan worden gelast met gemengd gas (Ar + CO₂ of Ar + O₂) en aluminium met zuiver argon. MIG/MAG-solderen (CuSi) maakt gebruik van zuiver argon of gemengd gas (Ar + O₂). Controleer het aanbevolen gas voor de lasdraad die u wilt gebruiken. In de QSet™-modus (zie hoofdstuk [5.2.2](#)) wordt de optimale lasboog bij het door u gebruikte gas automatisch ingesteld.

5.9 Oververhittingsbeveiliging

Oververhitting wordt op het display (2) weergegeven met foutcode E4. Een zekering tegen oververhitting beschermt de eenheid tegen oververhitting door het lasproces bij oververhitting uit te schakelen. De zekering wordt automatisch gereset wanneer de eenheid is afgekoeld.

6 ONDERHOUD

Regelmatig onderhoud is belangrijk voor een veilige, betrouwbare werking.



LET OP!

Alle garantievoorwaarden van de leverancier komen te vervallen als de klant zelf tijdens de garantieperiode reparaties uitvoert.

6.1 Inspectie en reiniging

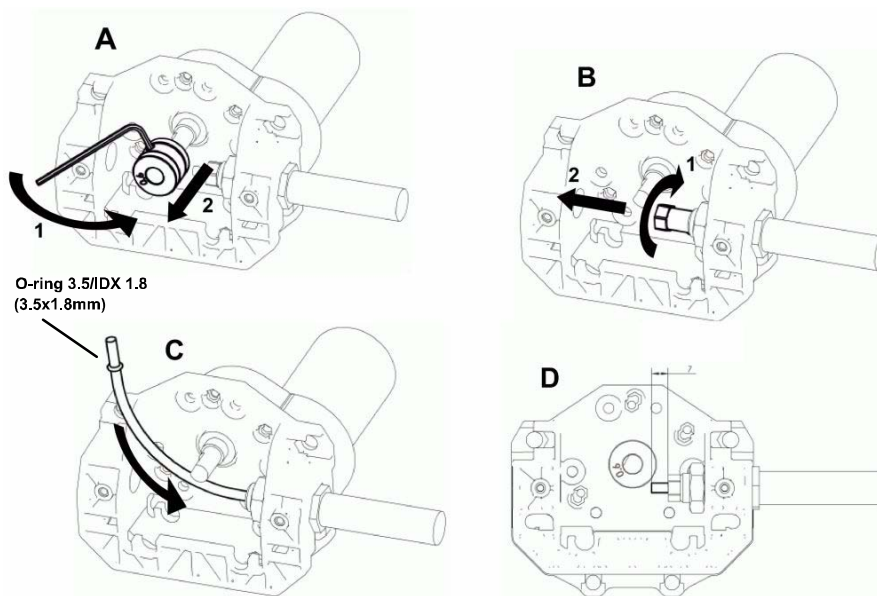
Stroombron

- Controleer regelmatig of de stroombron niet vuil is.
- Hoe vaak en op welke manier er gereinigd moet worden is afhankelijk van: het lasproces, de lasboogtijden, de plaatsing van de apparatuur en de omgeving. Normaliter volstaat het om jaarlijks het stof uit de stroombron te blazen met perslucht (lage druk).
- Verstopte of afgesloten ventilatieopeningen kunnen anders oververhitting veroorzaken.

Lastoorts

- De lastoorts moet regelmatig worden schoongemaakt en de versleten onderdelen moeten tijdig vervangen worden om een probleemloze draadaanvoer te garanderen. Blaas de draadgeleider regelmatig schoon en reinig het mondstuk.

6.2 De draadgeleider vervangen



- Draai de borgschroef los en haal de rol uit de as.
- Draai de adaptermoer los, rol de toortskabel uit en verwijder de geleider.
- Plaats de nieuwe geleider in de uitgerolde kabel totdat deze de contacttip raakt.
- Vergrendel de geleider met de adaptermoer. Snijd het overtollige deel van de geleider af, zodat deze 7 mm uit de tipadapter steekt.

7 PROBLEMEN OPLOSSEN

Voer deze controles uit voordat u contact opneemt met een erkende reparateur.

Probleem	Oplossing
Geen lasboog.	<ul style="list-style-type: none"> Controleer of de schakelaar van de netspanning is ingeschakeld. Controleer of de lasstroomkabel en de aardkabels op de juiste manier zijn aangesloten. Controleer of de juiste stroomwaarde is ingesteld.
De lasstroom wordt tijdens het lassen onderbroken.	<ul style="list-style-type: none"> Controleer of de oververhittingsbeveiliging in werking is getreden. (Weergegeven met fout E4 op het display.) Controleer de netspanningszekeringen.
De oververhittingsbeveiliging wordt vaak ingeschakeld.	<ul style="list-style-type: none"> Controleer of de ventilatieopeningen geblokkeerd zijn. Zorg ervoor dat de aangegeven waarden voor de stroombron niet worden overschreden (d.w.z. dat de eenheid niet wordt overbelast).
Slechte lasprestaties.	<ul style="list-style-type: none"> Controleer of de lasstroomkabel en de aardkabels op de juiste manier zijn aangesloten. Controleer de gastoevoer. Controleer of de juiste stroomsterkte is ingesteld. Controleer of de juiste lasdraden worden gebruikt. Controleer of de juiste rollen worden gebruikt en of de druk van de drukrollen van de draadaanvoer juist is ingesteld.

8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN

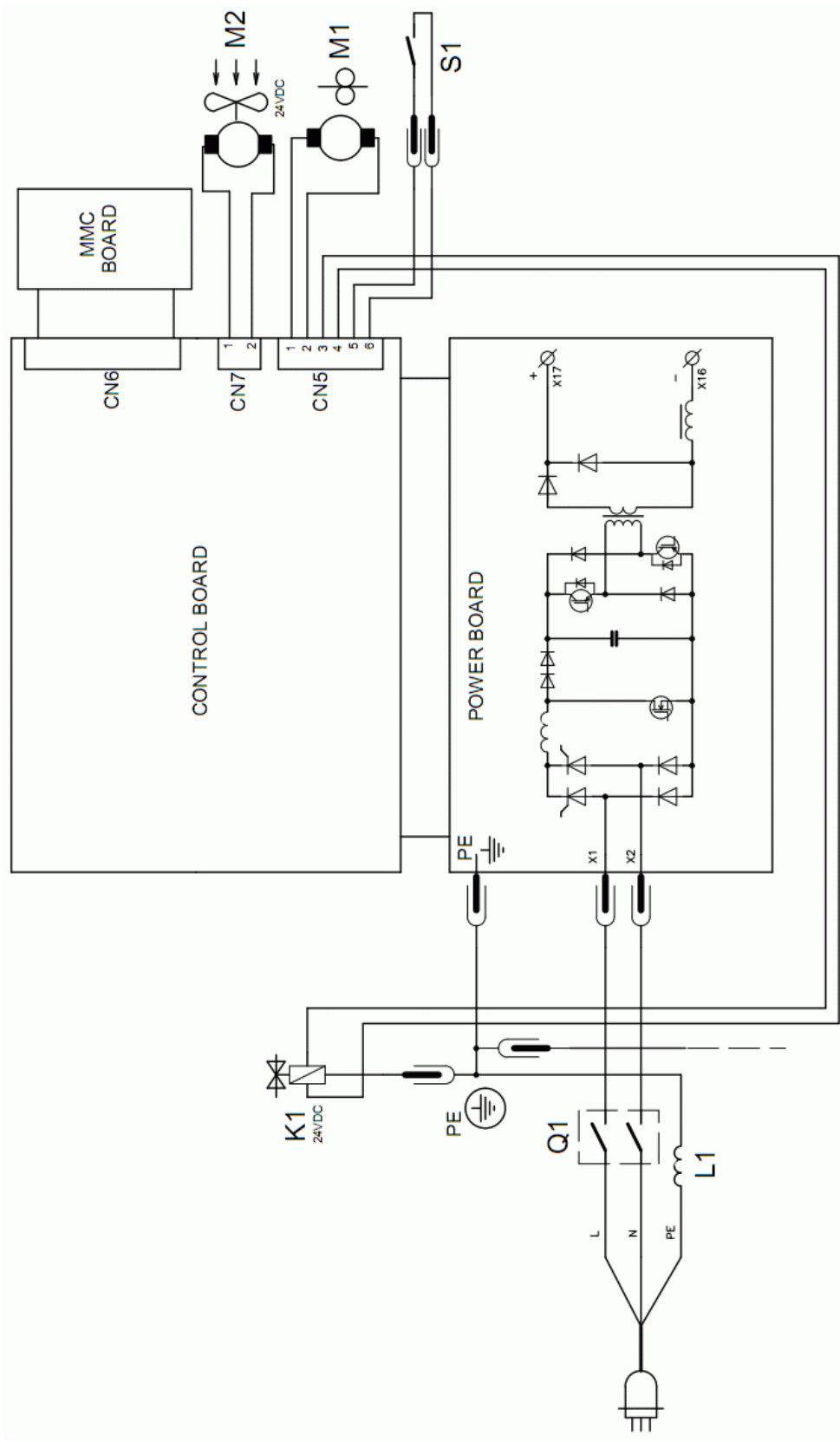
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur.

Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

Mig C200i is zodanig geconstrueerd en getest dat deze voldoet aan de internationale en Europese norm 60974-1/-5 en 60974-10. Na onderhoud- of reparatiewerkzaamheden dient de uitvoerende instantie erop toe te zien dat het product nog steeds voldoet aan de bovengenoemde norm.

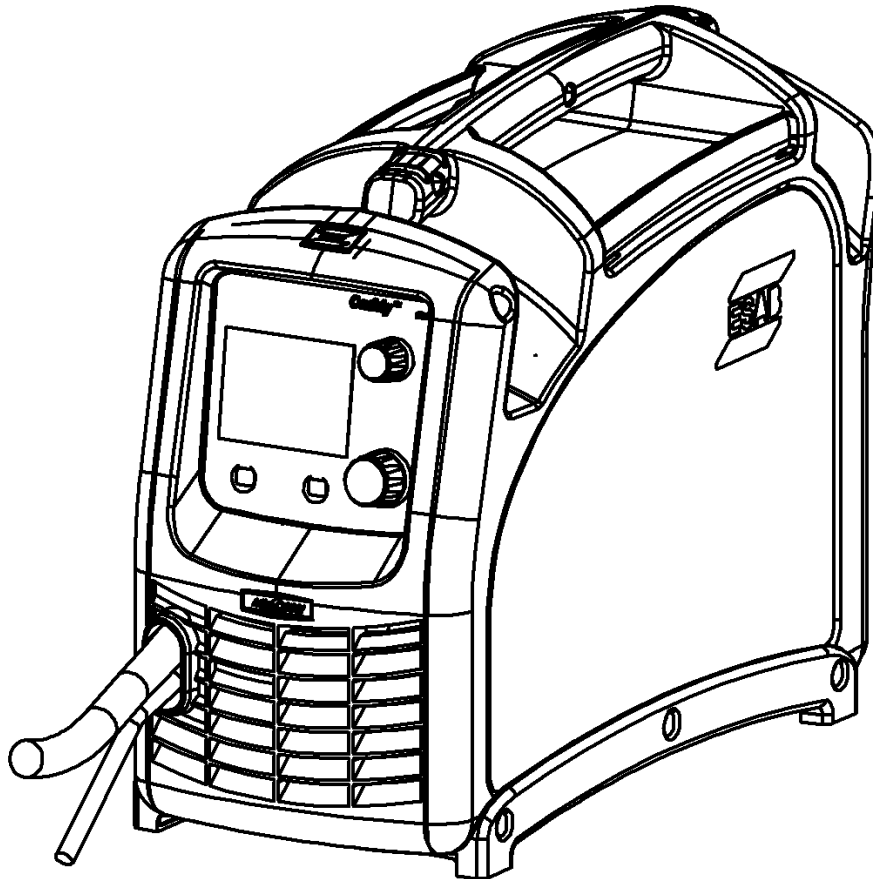
Reserveonderdelen kunt u bestellen via de ESAB-dealer. Zie de laatste pagina van deze publicatie.

Schema



Mig C200i

Bestelnummer



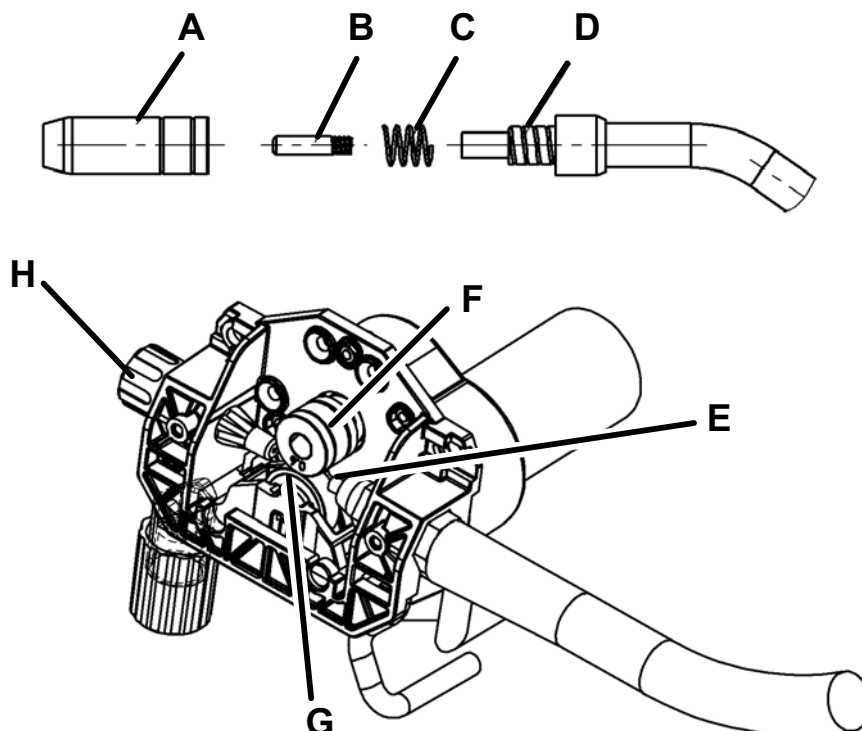
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0349 312 030	Welding power source	Caddy® Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Spare parts list		

Mig C200i

Slijtageonderdelen

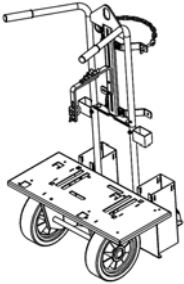
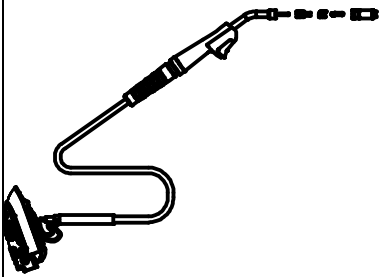
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Gas nozzle Nozzle/Tip insulator MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Contact tip	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0.6 M6x25 W 0.8 M6x25 W 0.9 M6x25 W 1.0 M6x25
C	Nozzle spring	0700 200 078	
D	Tip adaptor	0700 200 072	Left thread
E	Wire liner O-ring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

Accessoires

 A technical line drawing of a trolley with a gas shelf. The trolley has two large wheels and a flat base. A vertical frame rises from the back, supporting a horizontal shelf. A welding torch 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 with a trigger and a nozzle at the end. A gas hose is connected to the side of the handle.	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

