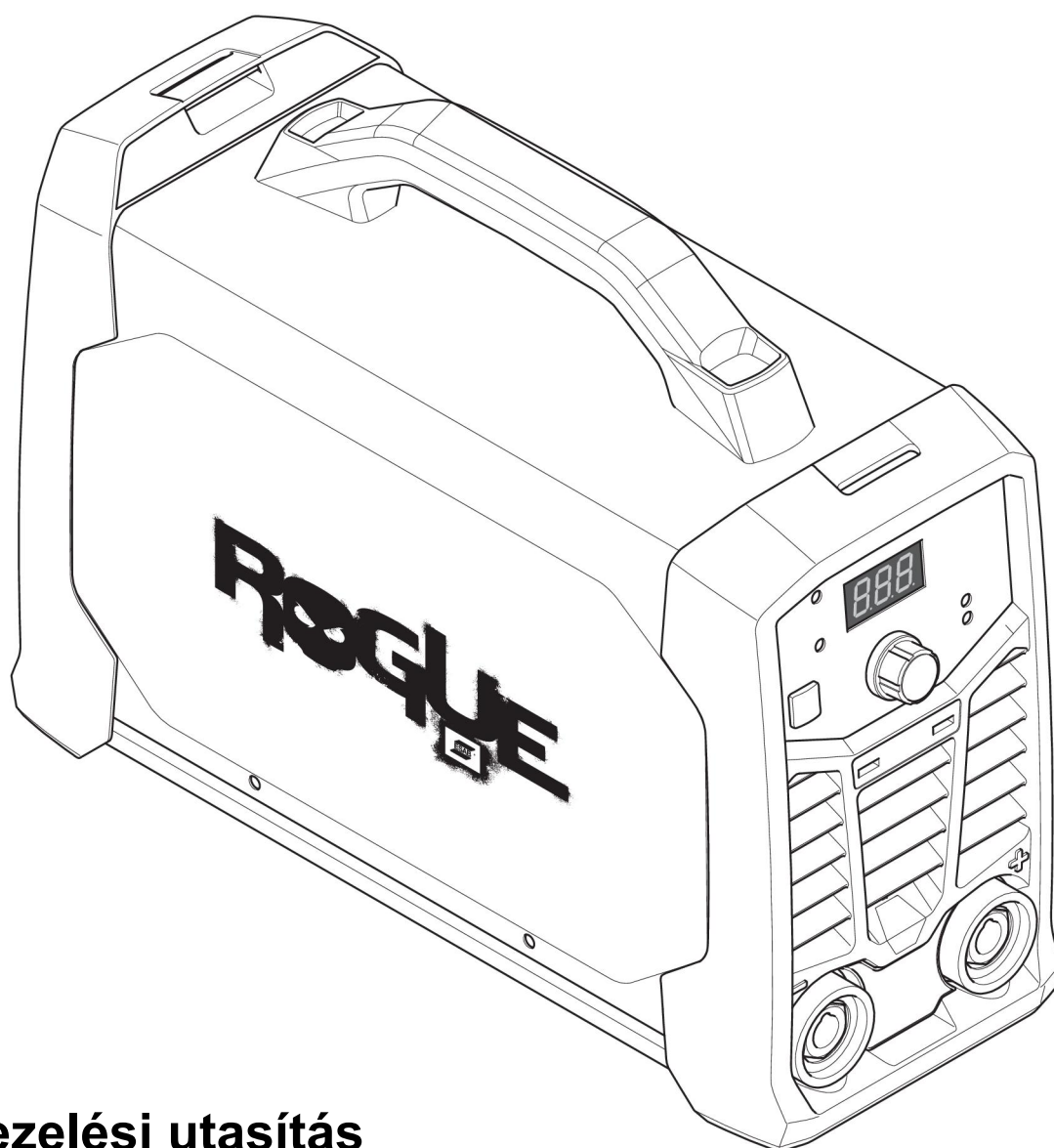


Rogue

# ***ES 150i, ES 180i***



**Kezelési utasítás**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The EMC Directive 2014/30/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**  
Welding power source

**Type designation**  
ES 180i                      serial number starting with A01  
ES 150i                      serial number starting with A01

**Brand name or trademark**  
ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**  
**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN 60974-1:2012,	Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-10:2014, A1:2015,	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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/Date**

Gothenburg  
2020-01-09

**Signature**

  
Pedro Muniz  
Standard Equipment Director

CE 2020

<b>1</b>	<b>BIZTONSÁG</b> .....	<b>4</b>
1.1	Jelmagyarázat.....	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	4
<b>2</b>	<b>BEVEZETÉS</b> .....	<b>8</b>
2.1	Berendezés .....	8
<b>3</b>	<b>MŰSZAKI ADATOK</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>TELEPÍTÉS</b> .....	<b>11</b>
4.1	Helyszín .....	11
4.2	Emelési utasítások .....	11
4.3	Hálózati áramellátás .....	12
<b>5</b>	<b>ÜZEMELTETÉS</b> .....	<b>14</b>
5.1	Áttekintés .....	14
5.2	Csatlakozások és vezérlő eszközök .....	14
5.3	Hegesztő- és testkábelek csatlakoztatása .....	14
5.4	A tápellátás be-/kikapcsolása .....	15
5.5	Ventilátorvezérlés .....	15
5.6	Hővédelem .....	15
5.7	Funkciók és szimbólumok.....	15
5.8	Vezérlőpanel .....	17
<b>6</b>	<b>KARBANTARTÁS</b> .....	<b>18</b>
6.1	Szokásos karbantartás .....	18
6.2	Tisztítási útmutató.....	19
<b>7</b>	<b>HIBAELHÁRÍTÁS</b> .....	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE</b> .....	<b>22</b>
	<b>DIAGRAM</b> .....	<b>23</b>
	<b>ORDERING NUMBERS</b> .....	<b>24</b>
	<b>ACCESSORIES</b> .....	<b>25</b>

# 1 BIZTONSÁG

## 1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



### **VESZÉLY!**

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



### **FIGYELMEZTETÉS!**

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



### **VIGYÁZAT!**

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



### **FIGYELMEZTETÉS!**

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



## 1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
  - a hegesztőkészülék működése,
  - a vészkapcsolók helye,
  - funkciója,
  - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
  - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
  - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
  - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
  - munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
  - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:
  - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
  - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
  - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
  - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
  - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
  - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás

### Felszerelt ESAB hűtőegység esetén

Csak az ESAB által jóváhagyott hűtőközeget használjon. A nem jóváhagyott hűtőközeg károsíthatja a berendezést, és veszélyeztetheti a termék biztonságát. Ehhez hasonló kár esetén az ESAB által vállalt összes garancia érvényét veszti.

Az ajánlott ESAB hűtőközeg rendelési száma: 0465 720 002.

A rendeléssel kapcsolatos információkat lásd a használati útmutató „TARTOZÉKOK” c. fejezetében.



#### FIGYELMEZTETÉS!

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.



#### AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen



#### AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
  - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
  - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.



#### A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöt és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.



### AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.



### ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



### MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak



- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.



### TŰZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.



### FORRÓ FELÜLET – Alkatrészek általi égési sérülés veszélye

- Ne érjen pusztá kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

**MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.**

**VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!**



#### VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



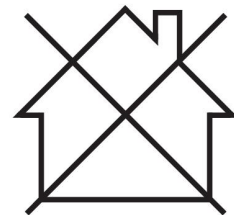
#### FIGYELMEZTETÉS!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



#### VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.





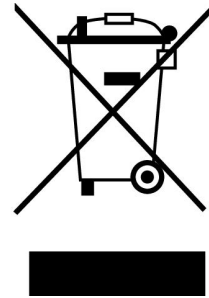
### **MEGJEGYZÉS!**

**Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



**Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.**

## 2 BEVEZETÉS

---

### Áttekintés

A **Rogue ES 150i és ES 180i** készülékek inverteralapú áramforrások MMA (manuális fémív) és TIG (volfrámelektrodás védőgáz) hegesztéshez.

A készülékhez való **ESAB tartozékok** jelen útmutató „**TARTOZÉKOK**” fejezetében található.

### 2.1 Berendezés

A **Rogue ES 150i és ES 180i** a következőket tartalmazza:

- Áramforrás
- Munkadarab-rögzítő vezetékészlete
- Elektrodatarató vezetékészlete
- Biztonsági kézikönyv
- Rövid útmutató
- Vállheveder



## 3 MŰSZAKI ADATOK

### Műszaki adatok

	Rogue ES 180i	Rogue ES 150i
<b>Kimeneti feszültség</b>	230 V ±15% 1~ 50/60 Hz	230 V ±15% 1~ 50/60 Hz
<b>Primer áramerősség</b>		
$I_{\max}$ MMA	36 A	30 A
$I_{\max}$ Live TIG	24 A	18,5 A
<b>Terhelés nélküli áramigény</b> energiatakarékos üzemmódban	30 W	30 W
<b>Beállítási tartomány</b>		
MMA	20-180 A	20-150 A
Live TIG	10-180 A	10-150 A
<b>Megengedhető terhelés MMA hegesztésnél</b>		
20%-os eszközkishasználtság esetén	170 A / 26,8 V	
25%-os eszközkishasználtság esetén		150 A / 26 V
60%-os eszközkishasználtság esetén	97 A / 23,9 V	97 A / 23,9 V
100%-os eszközkishasználtság esetén	75 A / 23 V	75 A / 23 V
<b>Megengedhető terhelés Live TIG hegesztésnél</b>		
25%-os eszközkishasználtság esetén	180 A / 17,2 V	150 A / 16 V
60%-os eszközkishasználtság esetén	116 A / 14,6 V	97 A / 13,9 V
100%-os eszközkishasználtság esetén	90 A / 13,6 V	75 A / 13 V
<b>Észlelhető teljesítmény <math>I_2</math></b> maximális áramerősség esetén	8,7 kVA	6,9 kVA
<b>Aktív teljesítmény <math>I_2</math></b> maximális áram esetén	5,5 kW	4,35 kW
<b>Teljesítménytényező</b> maximális áramerősség esetén		
Live TIG	0,63	0,63
MMA	0,63	0,63
<b>Hatékonyság</b> maximális áramerősség esetén		
MMA	89%	89%
Live TIG	89%	89%
<b>Üresjáratú feszültség <math>U_0</math> max</b>		
VRD 35 V kikapcsolva	63 V DC	63 V DC

	<b>Rogue ES 180i</b>	<b>Rogue ES 150i</b>
VRD 35 V bekapcsolva	<30 V	<30 V
<b>Üzemi hőmérséklet</b>	-10 – +40 °C (+14 – 104 °F)	-10 – +40 °C (+14 – 104 °F)
<b>Szállítási hőmérséklet</b>	-20 °C és +55 °C között (-4 és +131 °F között)	-20 °C és +55 °C között (-4 és +131 °F között)
<b>Folyamatos hangnyomás terhelés nélküli állapotban</b>	< 70 dB	< 70 dB
<b>Méreték H × Sz × M</b>	403×153×264 mm (15,8×6×10,4 hüvelyk)	403×153×264 mm (15,8×6×10,4 hüvelyk)
<b>Tömeg</b>	6,8 kg	6,8 kg
<b>Szigetelési fokozat, transzformátor</b>	H	H
<b>A készülékház érintésvédelmi osztálya</b>	IP23S	IP23S
<b>Alkalmazási osztály</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

**Elektromos hálózat,  $S_{sc}$  min**

A hálózatban a minimális zárlati áram megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak.

**Működési ciklus**

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vághat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

**A készülékház érintésvédelmi osztálya**

Az **IP** kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23S** jelű készüléket kültéri és beltéri használatra tervezték; csapadék esetén azonban nem üzemeltethető.

**Alkalmazási osztály**

A **S** szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrást fokozottan veszélyes környezetben történő használatra tervezték.

## 4 TELEPÍTÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.

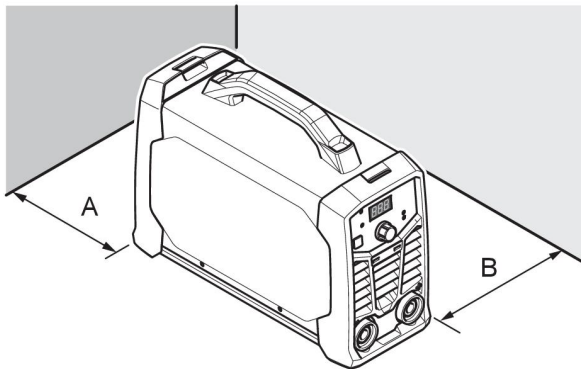


### VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.

### 4.1 Helyszín

Úgy helyezze el az áramforrást, hogy a hűtőlevegő bemeneti és kimeneti nyílásai ne legyenek elfedve.



A. Minimum 200 mm (8 hüvelyk)

B. Minimum 200 mm (8 hüvelyk)



### FIGYELMEZTETÉS!

Rögzítse a berendezést, különösen, ha a talaj egyenetlen, vagy lejtős.

### 4.2 Emelési utasítások

Ezek az egységek szállításra szolgáló fogantyúval vannak felszerelve.



### FIGYELMEZTETÉS!

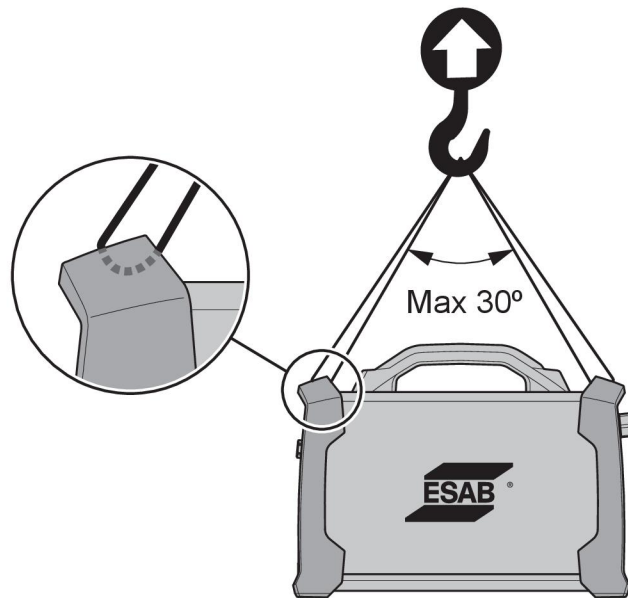
Az áramütés halálos lehet. Ne érjen az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez. A hegesztő áramforrás mozgatása előtt válassza le a bemeneti áramvezetékeket az áramtalanított tápvezetékéről.



### FIGYELMEZTETÉS!

A berendezés leesése súlyos személyi sérüléseket okozhat, és a berendezés károsodását eredményezheti.

Emelje fel az egységet a tok tetején lévő fogantyúval.



### 4.3 Hálózati áramellátás

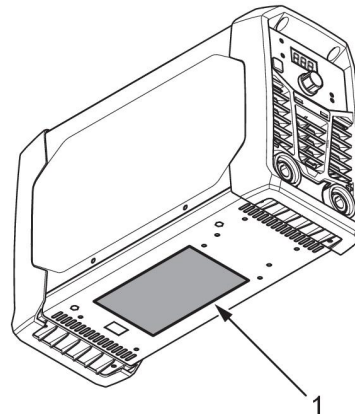


#### MEGJEGYZÉS!

A **Rogue ES 150i és ES 180i** nem felel meg az IEC 61000-3-12 szabványnak. Ha kisfeszültségű közüzemi hálózatra van csatlakoztatva, a berendezés telepítője vagy használója felelős azért, hogy – szükség esetén a hálózat üzemeltetőjével való konzultáció révén is – biztosítsa a berendezés csatlakoztathatóságát.

Az áramforrás automatikusan az adott bemeneti feszültséghez áll be. Győződjön meg róla, hogy a megfelelő biztosíték védi. Az előírásoknak megfelelő védőföldelést kell kialakítani.

1. Adattábla a hálózatra kapcsolás adataival.



A Rogue ES 150i és ES 180i készülékekhez ajánlott biztosítékméreték és minimális kábelterület		
	Rogue ES 150i	ES 180i
<b>Tápfeszültség</b>	230 VAC	230 VAC
<b>Elektromos kábelek területe</b>	2,5 mm <sup>2</sup>	2,5 mm <sup>2</sup>
<b>Maximális áramérték</b>		
<b>I<sub>max</sub> MMA/Stick (SMAW)</b>	30 A	36 A

<b>A Rogue ES 150i és ES 180i készülékekhez ajánlott biztosítékméreték és minimális kábelterület</b>		
<b>I<sub>1eff</sub></b> MMA/Stick (SMAW)	15 A	16 A
<b>Biztosíték</b> túláramvédelemmel, D MCB típusú	20 A	20 A

<b>A Rogue ES 150i és ES 180i készülékekhez ajánlott biztosítékméreték és minimális kábelterület</b>	
<b>Tápfeszültség</b>	230 VAC
<b>Ajánlott hosszabbító maximális hossza</b>	100 m (328 ft)
<b>Hosszabbító javasolt minimális mérete</b>	4 mm <sup>2</sup>

**MEGJEGYZÉS!**

A **Rogue ES 150i** és **ES 180i** különféle változatai különböző kimeneti feszültségekhez vannak hitelesítve. Mindig nézze meg az adattáblát a használatban lévő áramforrás specifikációiért.

**MEGJEGYZÉS!**

Az áramforrás használata során tartsa be a vonatkozó nemzeti rendeleteket és előírásokat.

**Áramellátás generátorral**

Az áramforrás különböző típusú generátorokról táplálható. Egyes generátorok azonban esetleg nem biztosítanak elegendő energiát a hegesztő-áramforrás megfelelő működtetéséhez. Automatikus feszültségszabályozással (Automatic Voltage Regulation – AVR), vagy ezzel egyenértékű vagy jobb típusú szabályozással rendelkező, 8 kW-os névleges teljesítményű generátorok ajánlottak.

## 5 ÜZEMELTETÉS

### 5.1 Áttekintés

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



#### MEGJEGYZÉS!

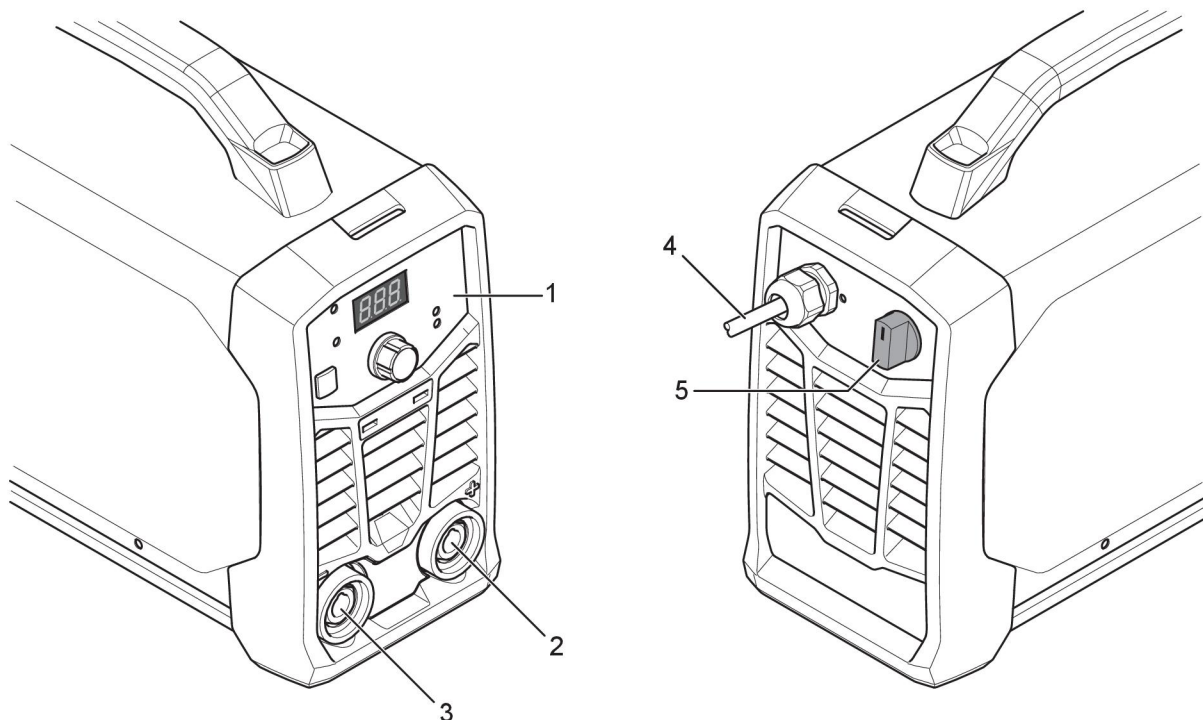
A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.



#### FIGYELMEZTETÉS!

Áramütés! Működés közben ne érjen a munkadarabhoz vagy a hegesztőfejhez!

### 5.2 Csatlakozások és vezérlő eszközök



1. Vezérlőpanel
2. Pozitív hegesztő kimenet
3. Negatív hegesztő kimenet

4. Tápkábel
5. Hálózati tápellátás kapcsolója, I/O

### 5.3 Hegesztő- és testkábelek csatlakoztatása

Az áramforrásnak két kimenete van, egy pozitív hegesztő kimenet (+) és egy negatív hegesztő kimenet (-) a hegesztő és a testkábelek csatlakoztatásához. A hegesztési eljárástól vagy a használt elektróda típusától függ, hogy a hegesztőkábelt melyik kivezetéshez kell csatlakoztatni.

Csatlakoztassa a testkábelét az áramforrás másik kimenetéhez. Rögzítse a testkábel érintkezőjét a munkadarabhoz, és biztosítsa, hogy az érintkezés a munkadarab és a hegesztő-áramforrás testkábelének kimenete között megfelelő.

- TIG-hegesztés esetén a hegesztőpisztoly a negatív hegesztő kimenetet (-), a testkábel pedig a pozitív hegesztő kimenetet (+) használja.
- MMA hegesztés esetén, a használt elektróda típusától függően a hegesztőkábel csatlakoztatható a pozitív hegesztőkimenethez (+) vagy a negatív (-) hegesztőkimenethez. A kivezetés polaritása az elektróda csomagolásán található.

## 5.4 A tápellátás be-/kikapcsolása

A kapcsoló „BE” (I) állásba kapcsolásával helyezze áram alá a berendezést.

A berendezést a kapcsoló „O” állásba fordításával kapcsolja ki.

Ha az áramellátás megszakad, vagy az áramforrást a szokásos módon kikapcsolják, a hegesztési programok mentésre kerülnek, és azok a berendezés következő bekapcsolásakor rendelkezésre állnak.



### VIGYÁZAT!

Hegesztés közben (terhelés alatt) ne kapcsolja ki az áramforrást.

## 5.5 Ventilátorvezérlés

A **Rogue ES 150i és ES 180i** szükség szerint ventilátorral van felszerelve. A ventilátor szükség szerint automatikusan kikapcsolja a hűtőventilátort, amikor nincs rá szükség. Ennek két fő előnye van: (1) az energiafogyasztás minimalizálása, és (2) az áramforrásba szívott szennyezőanyagok, például por mennyiségének minimalizálása.

Ne feledje, hogy a ventilátor csak akkor működik, ha hűtésre van szükség, és ha nincs rá szükség, automatikusan kikapcsol.

## 5.6 Hővédelem



Az áramforrás rendelkezik túlmelegedés elleni hővédelemmel. Túlmelegedés esetén leáll a hegesztés, a panelen világítani kezd a túlhevülést jelző lámpa, és egy hibaüzenet jelenik meg a kijelzőn. A védelem automatikusan helyreáll, amint megfelelő mértékben lecsökken a hőmérséklet.

## 5.7 Funkciók és szimbólumok



### MMA hegesztés

Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is nevezik. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védőréteget képez.

MMA hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- hegesztőkábel elektródafogóval
- Testkábel bilinccsel

### Az íverősség

**Arc Force** Az íverősség funkció határozza meg az áramerősség változását az ív hosszának hegesztés során történő változása közben. Használjon alacsony értékű íverősséget egy nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ívért, illetve magasabb értékű íverősséget a forró ívért.

Az íverősség csak MMA hegesztésre vonatkozik.

## Melegindítás

**Hot Start** A melegindítás funkció ideiglenesen megnöveli az áramértéket a hegesztés elején. Ezzel a funkcióval csökkentheti az elégtelen fúzió, valamint az elektróda hegedésének és karcolásának kockázatát. Tartsa lenyomva a folyamatválasztó gombot, és a kijelző „HS” (melegindítás) beállításra vált. Fordítsa el az áramszabályozás vezérlőgombját, a kijelzőn a 0 vagy -1 és -10 vagy 1 és 10 (-10 és +10) jelenik meg.

Nyomja meg ismét a folyamatválasztó gombot, és a kijelző AF (íverősség) módra vált.

Melegindítás csak MMA hegesztésre vonatkozik.



## TIG-hegesztés

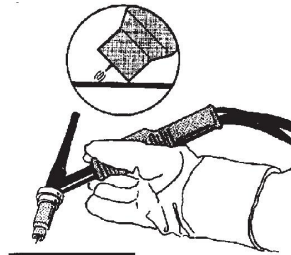
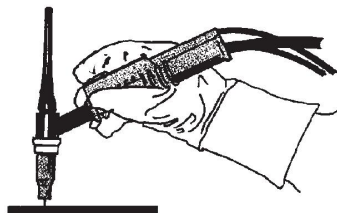
TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ívvel megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

TIG-hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- TIG-hegesztőpisztoly és gázszelep
- argongáz-palack
- argongáz nyomásszabályozó
- volfrám elektróda

Az áramforrás végrehajtja a **Live TIG start**-ot.

A volfrám-elektrodát hozzá kell érinteni a munkadarabhoz. Amikor később elemelik azt a munkadarabtól, az ív korlátozott áramszinten jön létre.

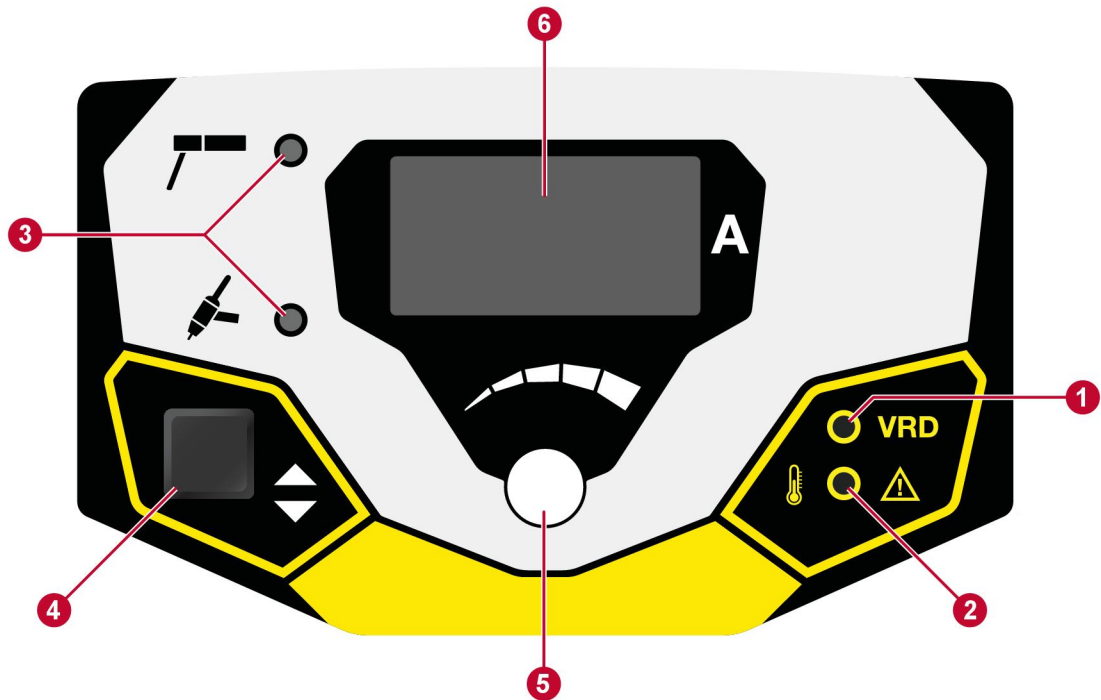


## Feszültségcsökkentő eszköz (VRD)

**VRD** A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjáratú feszültség ne haladja meg a 35 V értéket, amikor nem folyik hegesztés. Ezt a panelen egy világító VRD lámpa jelzi. E funkció aktiválása érdekében vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.



## 5.8 Vezérlőpanel



- |   |  |
|---|--|
| <p>1. VRD-funkció (csökkentett üresjáratú feszültség) visszajelző.</p> <p>2. Túlmelegedés visszajelzése.</p> <p>3. A hegesztési eljárás jelzése: MMA vagy Live TIG.</p> | <p>4. Válassza ki a hegesztési eljárást (3).</p> <p>5. Hegesztőáram-szabályozó gomb / HS (melegindítás) / AF (íverősség) szabályozó.</p> <p>6. A képernyőn látszanak a beállított és mért értékek.</p> |
|---|--|

## 6 KARBANTARTÁS



### FIGYELMEZTETÉS!

A tisztítás és a karbantartás idejére a hálózati áramellátást meg kell szakítani.



### VIGYÁZAT!

A védőlemezek eltávolítását kizárólag megfelelő villamossági ismeretekkel rendelkező (jogosult) személyek végezhetik.



### VIGYÁZAT!

A termékre gyártói garancia vonatkozik. Ha a szervizelést jogosulatlan szervizközpont vagy személyzet végzi, a garancia érvényét veszti.



### MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



### MEGJEGYZÉS!



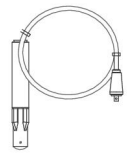

Rendkívül poros környezet esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden használatot megelőzően ellenőrizze a következőket:

- A termék és a kábelek nem sérültek,
- A pisztoly tiszta és nem sérült.

### 6.1 Szokásos karbantartás

Karbantartási ütemterv normál körülmények mellett. Minden használat előtt ellenőrizze a berendezést.

Intervallum	Karbantartási terület		
3 havonta	 <p>Tisztítsa meg vagy távolítsa el az olvashatatlan címkéket.</p>	 <p>Tisztítsa meg a hegesztőkimeneteket:</p>	 <p>Ellenőrizze vagy cserélje ki a hegesztőkábeleket.</p>
6 havonta	 <p>Tisztítsa meg a berendezés belsejét. Használjon csökkentett nyomású, száraz sűrített levegőt.</p>		

## 6.2 Tisztítási útmutató

Az áramforrás teljesítményének fenntartása és élettartamának növelése érdekében elengedhetetlen a termék rendszeres tisztítása. A gyakoriság a következőktől függ:

- a hegesztési eljárás,
- az ívhúzás ideje
- a munkakörnyezet



### **VIGYÁZAT!**

Győződjön meg róla, hogy a tisztítást megfelelően előkészített munkaterületen végzik.



### **VIGYÁZAT!**

Tisztítás közben mindig viselje az ajánlott személyi védőfelszereléseket, pl. füldugót, védőszemüveget, maszkot, kesztyűt és biztonsági cipőt.

1. Kapcsolja le az áramforrást a főáramkörrel.
2. Nyissa ki a burkolatot, és porszívóval távolítsa el az összegyűlt szennyeződést, fémreszeléket, salakot és laza anyagot. Tartsa tisztán a sönt és az ólomcsavar felületeit, mivel a felhalmozódott idegen anyagok csökkenthetik a hegesztő kimeneti hegesztőáramát.

## 7 HIBAELHÁRÍTÁS

A szakszerviz értesítése előtt próbálkozzon az alábbi ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

- Mielőtt javítási munkálatokba kezdene, ellenőrizze, hogy le van-e választva a hálózati tápellátás.

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
MMA hegesztési problémák	Ellenőrizze, hogy a hegesztési eljárás MMA-ra van-e beállítva.
	Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva az áramforráshoz.
	Ellenőrizze, hogy a testkábelbilincs megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
	Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródákat és polaritást használjon. A polaritást az elektróda csomagolásán ellenőrizheti.
	Ellenőrizze, hogy a helyes hegesztési áramérték (A) van-e beállítva.
	Íverősség és melegindítás módosítása.
TIG hegesztési problémák	Szükség esetén ellenőrizze, hogy a hegesztési eljárás Live TIG-hez van-e beállítva.
	Ellenőrizze, hogy a TIG pisztoly és testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva az áramforráshoz.
	Ellenőrizze, hogy a testkábelbilincs megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
	Ellenőrizze, hogy a TIG pisztoly kábele csatlakozik-e a negatív hegesztőkimenethez.
	Ellenőrizze, hogy a megfelelő védőgázt, gázáramot, hegesztőáramot, töltőrúd-elhelyezkedést, elektródaátmérőt, illetve az áramforrás megfelelő hegesztési módját használja-e.
	Ellenőrizze, hogy a gázszelep BE van-e kapcsolva a TIG pisztolyon.
Nincs ív	Ellenőrizze, hogy az áramforrás kapcsolója be van-e kapcsolva.
	Ellenőrizze, hogy be van-e kapcsolva a képernyő; így meggyőződhet arról, hogy az áramforrás áram alatt van-e.
	Ellenőrizze, hogy a vezérlőpanel kijelzője helyes értékeket mutat-e.
	Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva?
	Ellenőrizze az áramforrás biztosítékait.
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram-ellátás.	Ellenőrizze, hogy a túlmelegedést jelző LED (hővédelem) világít-e a vezérlőpanelen.
	Folytassa a „Nincs ív” hibaelhárítási opcióval.

<b>A hiba típusa</b>	<b>Megszüntetésére tett intézkedés</b>
A hővédelem gyakran működésbe lép.	Ügyeljen arra, hogy ne lépje túl az Ön által használt hegesztési áram ajánlott működési ciklusát.
	Lásd az áramforrás „Működési ciklus” című részét itt: “ <i>MŰSZAKI ADATOK</i> ”, oldal 9.
	Ellenőrizze, hogy a légbeszívó és -kifújó nyílások nincsenek-e eldugulva.
	Tisztítsa meg a gép belsejét a szokásos karbantartási módszerekkel.

## 8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

---



### VIGYÁZAT!

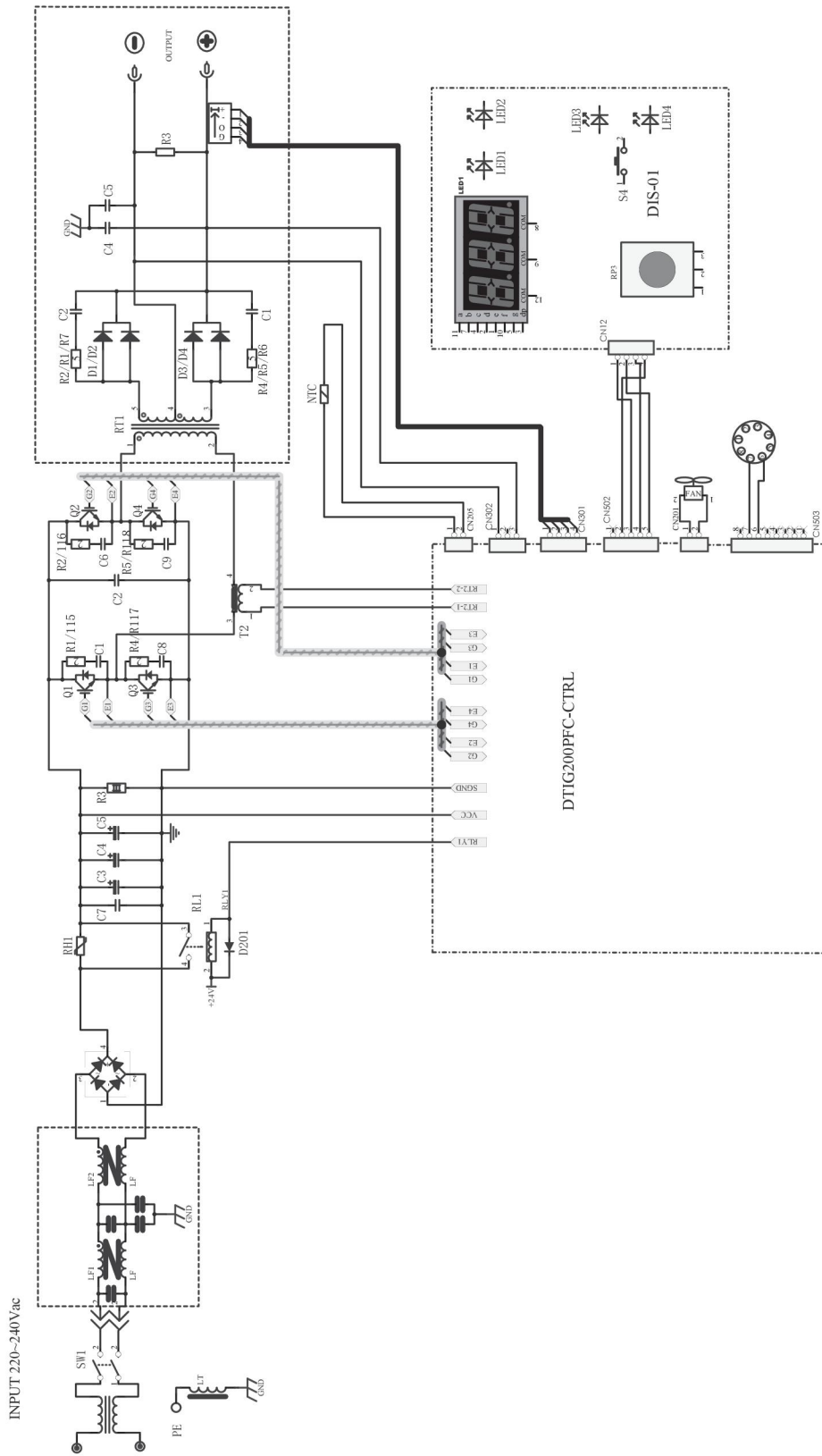
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A **Rogue ES 150i és ES 180i** kialakítása és tesztelése az **EN60974-1** és **EN60974-10** nemzetközi és európai szabványnak megfelelően történt. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: [esab.com](http://esab.com)értéket. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

# DIAGRAM

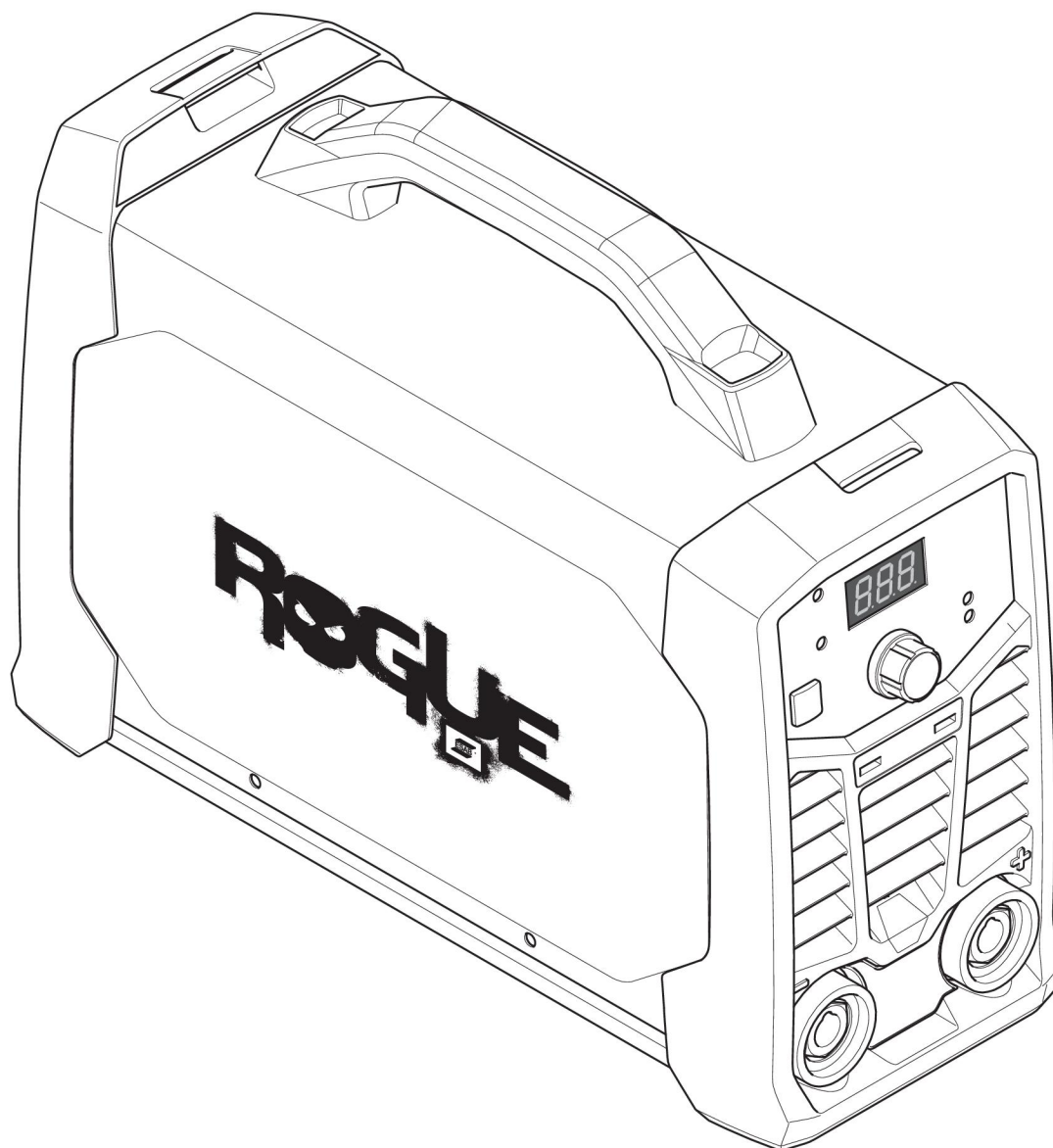
For serial number A01-xxx-xxxx, A02-xxx-xxxx, A03-xxx-xxxx



---

**ORDERING NUMBERS**

---



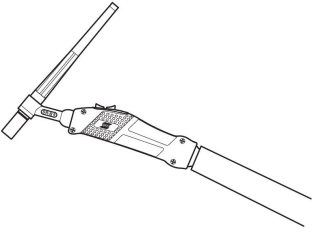
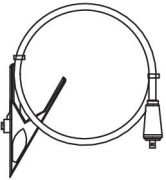
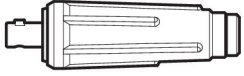
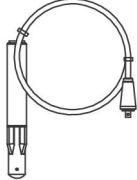

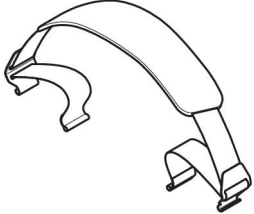
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 500 076	Power source	ES 150i	
0700 500 077	Power source	ES 180i	
0463 732 101	Instruction manual		

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: [www.esab.com](http://www.esab.com).

A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt \* szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.



## ACCESSORIES

<b>TIG torches</b>		
0700 025 514	SR-B 17V, OKC 50, 4 m	
0700 025 522	SR-B 26V, OKC 50, 4 m	
<b>Return cable kits</b>		
0700 006 889	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 903	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0160 360 881	OKC 50 male cable connector, 1/0-4/0 cable (50 mm <sup>2</sup> ) EU	
0700 006 900	Electrode holder Handy 200A with 25 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50	
0700 500 085	Rogue plastic case (Toolbox)	
0700 500 086	Shoulder strap	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>

