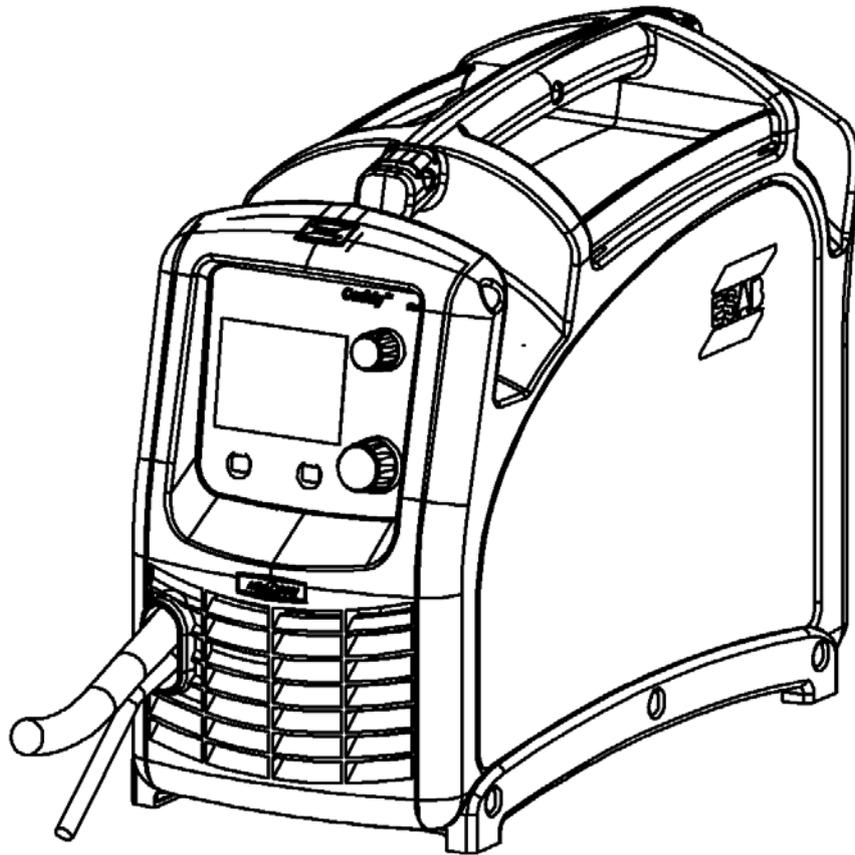


DE



Caddy[®]

Mig C200i



Betriebsanweisung



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 SICHERHEIT	4
2 EINFÜHRUNG	6
2.1 Ausstattung	6
3 TECHNISCHE DATEN	7
4 INSTALLATION	8
4.1 Hebeanweisung	8
4.2 Aufstellung	9
4.3 Netzanschluss	9
5 BETRIEB	10
5.1 Anschlüsse und Bedienelemente	11
5.2 Bedienung	11
5.2.1 Manueller Modus	12
5.2.2 QSet-Modus	12
5.2.3 Maßeinheit einstellen	13
5.3 Fehlercodes	14
5.4 Drosselung einstellen (Fe/SS)	14
5.5 Polaritätswechsel	15
5.6 Drahtvorschubdruck	16
5.7 Drahtwechsel und Drahtzuführung	16
5.7.1 Wechsel der Vorschubwalzennuten	17
5.8 Schutzgas	17
5.9 Überhitzungsschutz	17
6 WARTUNG	18
6.1 Kontrolle und Reinigung	18
6.2 Drahtleiter	18
7 FEHLERSUCHE	19
8 ERSATZTEILBESTELLUNG	19
SCHALTPLAN	20
BESTELLNUMMER	21
VERSCHLEISSTEILE	22
ZUBEHÖR	23

1 SICHERHEIT

Der Anwender einer ESAB-Ausrüstung ist für die Sicherheitsmaßnahmen verantwortlich, die für das Personal gelten, das mit der Anlage oder in deren Nähe arbeitet.

Die Sicherheitsmaßnahmen sollen den Anforderungen entsprechen, die an die Ausrüstung gestellt werden. Der Inhalt dieser Empfehlung kann als eine Ergänzung der normalen Vorschriften für den Arbeitsplatz betrachtet werden.

Die Bedienung muss gemäß der Anleitung von Personal ausgeführt werden, das mit den Funktionen der Ausrüstung gut vertraut ist. Eine falsche Bedienung kann eine Gefahrensituation herbeiführen, die Personen- und Maschinenschäden verursachen kann.

1. Personal, das mit der Ausrüstung arbeitet, muss vertraut sein mit:
 - der Bedienung
 - dem Standort des Notausschalters
 - der Funktionsweise
 - den geltenden Sicherheitsvorschriften
 - den Schweiß- und Schneidvorgängen
2. Der Bediener muss sicherstellen:
 - dass sich kein Unbefugter im Arbeitsbereich der Ausrüstung befindet, wenn diese eingeschaltet wird.
 - dass keine Person ungeschützt steht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.
3. Der Arbeitsplatz muss:
 - für den Zweck geeignet sein.
 - zugfrei sein.
4. Persönliche Schutzausrüstung
 - Verwenden Sie stets die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung wie z. B. Schutzbrille, feuersichere Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe.
 - Keine lose sitzenden Gegenstände wie Gürtel, Armbänder, Ringe usw. tragen, die hängenbleiben oder Brandverletzungen verursachen können.
5. Sonstiges
 - Es ist zu kontrollieren, ob die vorgeschriebenen Rückleiter gut angeschlossen sind.
 - Eingriffe in elektr. Geräte dürfen **nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.**
 - Erforderliche Feuerlösch-ausrüstung muss an einem gut sichtbaren Platz leicht zugänglich sein.
 - Schmierung und Wartung der Ausrüstung darf **nicht** während des Betriebs erfolgen.



WARNUNG



Beim Lichtbogenschweißen und Lichtbogenschneiden kann Ihnen und anderen Schaden zugefügt werden. Deshalb müssen Sie bei diesen Arbeiten besonders vorsichtig sein. Befolgen Sie die Sicherheitsvorschriften Ihres Arbeitgebers, die sich auf den Warnungstext des Herstellers beziehen.

ELEKTRISCHER SCHLAG - Es besteht Lebensgefahr.

- Die Ausrüstung gemäß örtlichen Standards installieren und erden.
- Keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder mit nasser Schutzausrüstung berühren.
- Personen müssen sich selbst von Erde und Werkstück isolieren.
- Der Arbeitsplatz muss sicher sein.

RAUCH UND GAS - Können Ihre Gesundheit gefährden.

- Das Gesicht ist vom Rauch abzuwenden.
- Ventilieren Sie und saugen Sie den Rauch aus dem Arbeitsbereich ab.

UV- UND IR-LICHT - Können Brandschäden an Augen und Haut verursachen.

- Augen und Körper schützen. Geeigneten Schutzhelm mit Filtereinsatz und Schutzkleider tragen.
- Übriges Personal in der Nähe ist durch Schutzwände oder Vorhänge zu schützen.

FEUERGEFAHR

- Schweißfunken können ein Feuer entzünden. Daher ist dafür zu sorgen, dass sich am Schweißarbeitsplatz keine brennbaren Gegenstände befinden.

GERÄUSCHE - Übermäßige Geräusche können Gehörschäden verursachen.

- Schützen Sie ihre Ohren. Benutzen Sie einen Kapselgehörschutz oder einen anderen Gehörschutz.
- Warnen Sie Umstehende vor der Gefahr.

BEI STÖRUNGEN - Nur Fachpersonal mit der Behebung von Störungen beauftragen.

Lesen Sie die Betriebsanweisung für die Installation und Inbetriebnahme durch.

SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE!

**WARNUNG!**

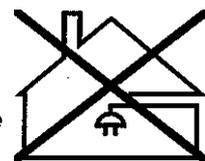
Die Stromquelle darf nicht zum Auftauen gefrorener Rohre eingesetzt werden.

**VORSICHT!**

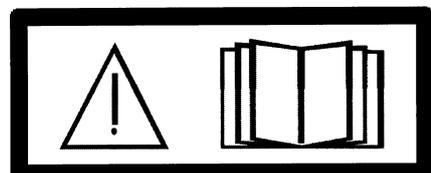
Dieses Produkt ist ausschließlich für Lichtbogenschweißarbeiten vorgesehen!

**VORSICHT!**

Geräte der Kategorie "Class A" sind nicht für den Einsatz in Wohnbereichen vorgesehen, deren Stromversorgung an das allgemeine Niederspannungsnetz angeschlossen ist. In diesen Bereichen kann für Geräte der Kategorie "Class A" möglicherweise keine elektromagnetische Verträglichkeit sichergestellt werden, da Störungen in den Leitungen und in der Luft vorliegen.

**VORSICHT!**

Lesen Sie die Betriebsanweisung vor der Installation und Inbetriebnahme durch.





Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2002/96/EG und nationalen Gesetzgebungen zur Entsorgung elektrischer und bzw. oder elektronischer Ausrüstung müssen Altgeräte in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als Verantwortlicher für die Ausrüstung sind Sie gesetzlich verpflichtet, Informationen zu autorisierten Sammelstellen einzuholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe.

Die notwendige Schweißschutzausrüstung und weiteres Zubehör wird von ESAB zur Verfügung gestellt.

2 EINFÜHRUNG

Bei **Mig C200i** handelt es sich um eine inverterbasierte tragbare halbautomatische Stromquelle in kompakter Ausführung für das MIG/MAG-Schweißen.

Es ist möglich, mit Volldraht bzw. Schutzgas oder mit selbstschützendem Rohrdraht ohne Gas zu schweißen.

Die Einheit ist für Drahtdurchmesser von $\varnothing 0,6$ bis $\varnothing 1,0$ mm ausgelegt. Als Schutzgas kann reines Argon, Mischgas oder reines CO_2 verwendet werden.

2.1 Ausstattung

Lieferumfang der Stromquelle:

- Betriebsanweisung
- Schweißpistole MXL™ 180 (3 m, fest)
- Rückleiterkabel mit Klemme (3 m, fest)
- Netzkabel (3 m, fest, mit Netzanschluss)
- Tragegurt (siehe Seite 8)
- Gasschlauch (4,5 m mit Schnellkupplung)

ESAB-Produktzubehör finden Sie auf Seite 23.

3 TECHNISCHE DATEN

Mig C200i	
Netzspannung	230 V, 1~ 50/60 Hz
Zulässige Belastung	
25% ED	180 A
60% ED	120 A
100% ED	100 A
Einstellbereich	30 bis 200 A
Leerlaufspannung	60 V
Leerlaufleistung	15 W
Wirkungsgrad bei max. Strom	82%
Leistungsfaktor bei max. Strom	0,99
Drahtvorschubgeschwindigkeit	2,0 bis 12,0 m/min
Drahtdurchmesser	
Fe	Ø 0,6 bis 1,0
Rohrdraht	Ø 0,8 bis 1,0
Ss	Ø 0,8 bis 1,0
Al	Ø 1,0
Max. Drahtspulendurchmesser	Ø 200 mm
Kontinuierlicher Schalldruck im Leerlauf	< 70 dB
Abmessungen LxBxH	449 x 198 x 347
Gewicht	12 kg
Arbeitstemperatur	-10 bis +40°C
Transporttemperatur	-20 bis +55°C
Schutzart	IP 23C
Anwendungsklasse	S

Schweißbrenner	MXL 180
Kühlung	Luft/Schutzgas
Zulässige Belastung bei 20% ED	
Kohlendioxid CO ₂	200 A
Mischgas Ar/CO ₂	180 A
Selbstschützender Rohrdraht	120 A
Zulässige Belastung bei 35% ED	
Kohlendioxid CO ₂	180 A
Mischgas Ar/CO ₂	150 A
Selbstschützender Rohrdraht	100 A
Empfohlener Gasdurchfluss	8-15 l/min
Drahtdurchmesser	0,6-1,0 mm
Gewicht	1,32 kg
Länge Schlauchpaket	3,0 m
Standardsteuernkabel	2-polig

Relative Einschaltdauer (ED)

Die relative Einschaltdauer gibt die prozentuale Zeitdauer ausgehend vom Referenzwert 10 Minuten an, in der mit einer bestimmten Belastung geschweißt oder geschnitten werden kann. Der relative Einschaltdauer gilt bei 40°C.

Schutzform

Der IP-Code gibt die Schutzform an, d.h. den Schutzgrad gegen das Eindringen von festen Gegenständen und Wasser. Geräte mit der Kennzeichnung **IP 23** sind für den Betrieb im Freien sowie in geschlossenen Räumen vorgesehen.

Einsatzklasse

Das Symbol **S** bedeutet, dass die Schweißstromquelle für die Arbeit in Räumen mit erhöhter elektrischer Gefährdung ausgelegt ist.

4 INSTALLATION

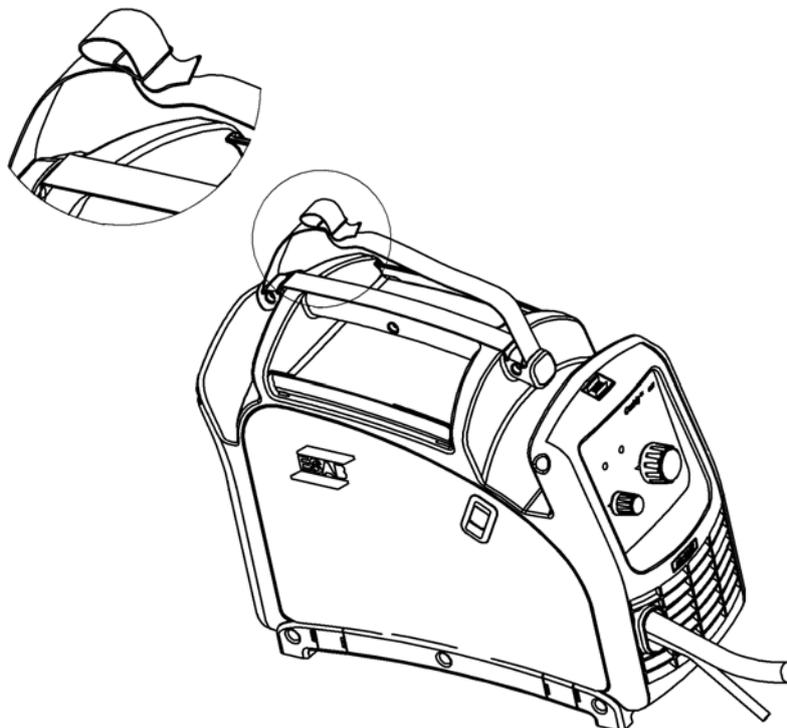
Die Installation ist von einem Fachmann auszuführen.

Hinweis!**Anforderungen an das Stromnetz**

Geräte mit hoher Leistung können aufgrund ihrer hohen Stromaufnahme die Netzspannung beeinträchtigen. Für bestimmte Gerätetypen können daher Anschlussbeschränkungen, Anforderungen an eine maximal zulässige Netzimpedanz oder Anforderungen an eine minimal erforderliche verfügbare Leistung am Anschlusspunkt an das allgemeine Stromnetz bestehen (siehe technische Daten). In diesen Fällen muss der Anwender eines Geräts – bei Bedarf nach Rücksprache mit dem Stromlieferanten – sicherstellen, dass das betreffende Gerät angeschlossen werden darf.

4.1 Hebeanweisung

Die Stromquelle wird mit dem Griff angehoben oder mit dem beiliegenden Tragegurt getragen. Der Tragegurt wird gemäß der unten aufgeführten Abbildung befestigt.



4.2 Aufstellung

Stellen Sie die Schweißstromquelle so auf, dass Ein- und Auslass für die Kühlluft nicht blockiert werden.

4.3 Netzanschluss

Stellen Sie sicher, dass die Schweißstromquelle mit der korrekten Netzspannung angeschlossen und eine angemessene Sicherungsgröße verwendet wird. Nehmen Sie eine Schutzerdung gemäß den geltenden Bestimmungen vor.

Kennschild mit Anschlussdaten



Empfohlene Werte für Sicherungsgröße und Kabelquerschnitt

Mig C200i	
Netzspannung	230 V \pm 15% 1~ 50/60 Hz
Netzkabelquerschnitt	3G1,5 mm ²
Phasenstrom I_{eff.}	10 A
Sicherung träge Schmelzsicherung	16 A

Hinweis: Die o.g. Kabelquerschnitte und Sicherungsgrößen entsprechen den schwedischen Bestimmungen. Schließen Sie die Stromquelle gemäß den nationalen bzw. regionalen Vorschriften an.

Verlängerungskabel

Ist ein Verlängerungskabel erforderlich, empfiehlt sich die Verwendung eines 3 x 2,5-mm²-Kabels mit einer max. Länge von 50 m.

Stromgeneratoren

Die Stromversorgung der Stromquelle kann über verschiedene Generatortypen erfolgen. Einige Generatoren erzeugen keine ausreichende Schweißleistung. Für die Versorgung mit voller Leistung empfiehlt sich die Verwendung von Generatoren mit automatischer Spannungsregelung (AVR), gleich- oder höherwertigem Regelungstyp und einer Nennleistung von 5,5 bis 6,5 kW.

Es ist ebenfalls möglich, Generatoren mit einer niedrigeren Nennleistung ab 3,0 kW einzusetzen. In diesem Fall muss die Stromquelle entsprechend eingestellt werden. Die Maschine ist vor Unterspannung geschützt. Reicht die Generatorleistung nicht aus, wird der Schweißvorgang abgebrochen. Besonders der Schweißstart ist störanfällig. Wird der Schweißvorgang gestört, justieren Sie die Parametereinstellungen oder tauschen Sie den Generator gegen einen leistungsstärkeren aus.

5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitsvorschriften für die Handhabung dieser Ausrüstung finden Sie auf Seite 4. Die Vorschriften vor Anwendung der Ausrüstung bitte lesen!

ACHTUNG! Verwenden Sie beim Transport der Ausrüstung den dafür vorgesehenen Griff. Ziehen Sie nie an der Pistole.



WARNUNG!

Bei rotierenden Teilen besteht Klemmgefahr, deshalb ist besondere Vorsicht geboten.



WARNUNG!

Vergewissern Sie sich, dass die seitlichen Abdeckungen während des Betriebs geschlossen sind.



WARNUNG!

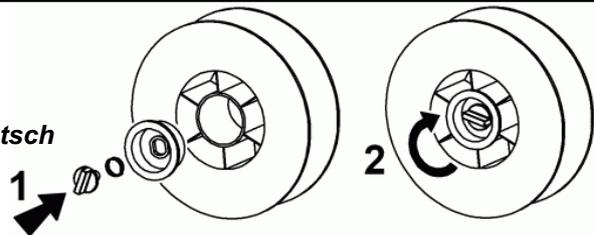
Klemmgefahr beim Austausch der Drahtspule!

Keine Schutzhandschuhe beim Einführen des Schweißdrahts zwischen die Vorschubrollen verwenden.



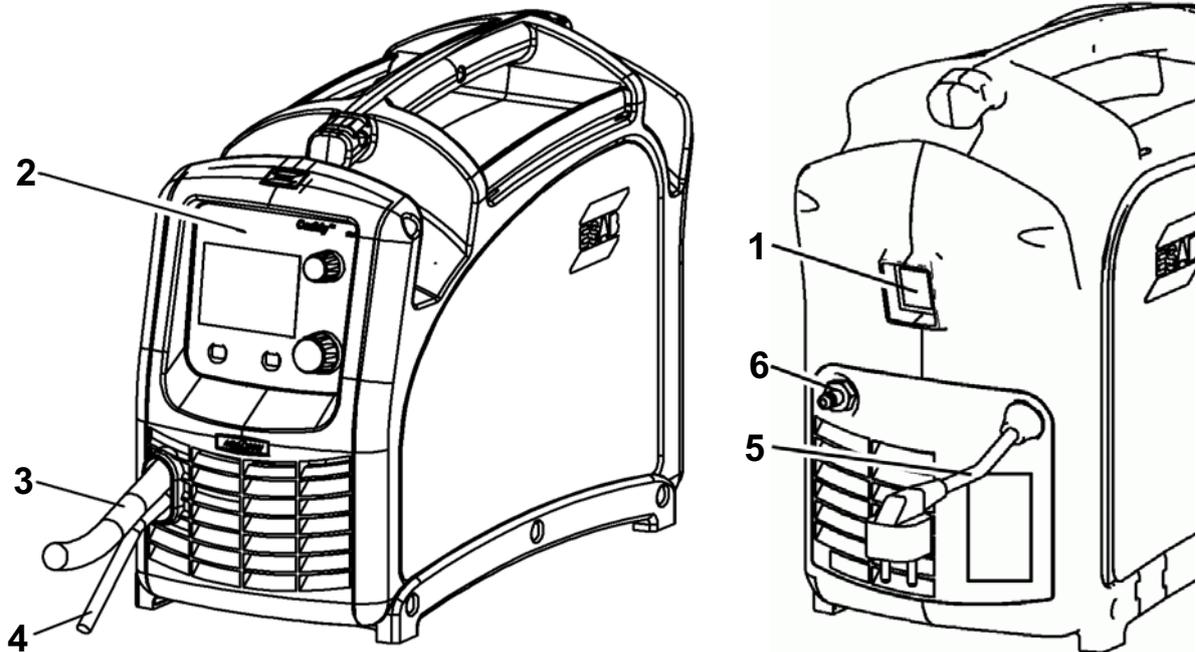
WARNUNG!

Blocken Sie die Spule um es den abrutsch von der Nabe zu verhindern.



5.1 Anschlüsse und Bedienelemente

- | | | | |
|---|---------------------------|---|-----------------|
| 1 | Schalter für Netzspannung | 4 | Rückleiterkabel |
| 2 | Display | 5 | Netzkabel |
| 3 | Schweißpistole | 6 | Gasanschluss |



5.2 Bedienung

Die Stromquelle startet nicht sofort, nachdem sie mithilfe des Netzschalters (1) in Betrieb genommen wurde. Nach etwa 2 s zeigt das Display (2) die Bereitschaft der Maschine an.

Wird der Pistolenauslöser beim Einschalten der Stromquelle gedrückt gehalten, ist die Stromquelle deaktiviert, bis der Auslöser wieder losgelassen wird.

Das Rückleiterkabel (4) muss ordnungsgemäß an Werkstück oder Schweißstisch angeschlossen sein.

Die Klappe zur Vorschubeinheit muss vor dem Schweißen geschlossen werden.

Die Stromquelle wird mithilfe des Netzschalters (1) ohne Verzögerung abgeschaltet.

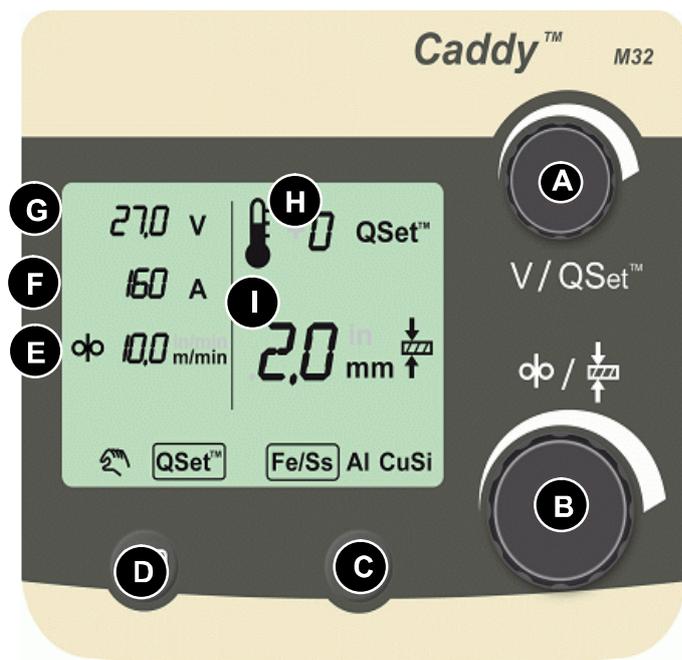
5.2.1 Manueller Modus



- A** Einstellrad für Spannung
- B** Einstellrad für Drahtvorschubgeschwindigkeit
- C** Drossel
- D** Manueller Modus/ QSet-Modus
- E** Drahtvorschubgeschwindigkeit
- F** Schweißstrom
- G** Schweißspannung

Der Bediener muss geeignete Werte für Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schweißspannung einstellen.

5.2.2 QSet-Modus



- A** Einstellrad QSet-Wert
- B** Einstellrad Blechdicke
- C** Materialauswahl/Drossel
- D** Manueller Modus/QSet-Modus
- E** Drahtvorschubgeschwindigkeit
- F** Schweißstrom
- G** Schweißspannung
- H** QSet-Wert
- I** Blechdicke

Im QSet-Modus stellt die Stromquelle die geeignete Schweißspannung automatisch ein. QSet™ überwacht den Lichtbogen und justiert kontinuierlich die Spannung, um die optimale Einstellung beizubehalten.

Kalibrierung

Bei der ersten Verwendung des QSet-Modus bzw. wenn Schweißdrahtmaterial oder Schutzgas ausgetauscht werden, muss QSet kalibriert werden. Dies erfolgt mithilfe des Testschweißens (min. 6 s). Beginnen Sie mit dem Schweißen und lassen Sie QSet die korrekten Parametereinstellungen finden.

Materialauswahl

Da verschiedene Materialien über eine unterschiedliche Wärmeübertragung verfügen, muss die richtige Materialgruppe (C) ausgewählt werden, damit ein korrekter Wert für die Blechdicke ermittelt wird. Die Rohrdrahteinstellung erfolgt ausschließlich im manuellen Modus.

Blechdicke einstellen

Legen Sie die Blechdicke für das zu schweißende Material mithilfe des Dickeneinstellrads (B) fest. Mit diesem Rad wird die Drahtvorschubgeschwindigkeit (E) eingestellt. Eine geeignete Spannungseinstellung wird automatisch von QSet ermittelt. Die empfohlene Blechdicke für die eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit wird gleichzeitig angezeigt (I). Die empfohlene Blechdicke wird für eine Kehlschweißnaht und die Drahtabmessungen Fe/Ss und CuSi – Ø0,8 mm sowie Al – Ø1,0 mm ermittelt. Bei Verwendung eines dünneren Drahts muss ein etwas höherer Wert für die Materialdicke eingestellt werden als für das tatsächlich zu schweißende Blech. Bei einem größeren Drahtdurchmesser ist ein etwas geringerer Wert einzustellen.

Wärmezufuhr justieren

Die Wärmezufuhr kann mithilfe des QSet-Rads (A) in Schritten von -9 bis +9 eingestellt werden, um einen wärmeren oder kälteren Schweißvorgang zu erzielen. Ein höherer Wert bewirkt ein wärmeres und eher konkaves Schweißen (größere Lichtbogenlänge) sowie ein stärkeres Einbrennen. Ein geringerer Wert sorgt für ein kälteres und eher konvexes Schweißen (kürzere Lichtbogenlänge), um ein Durchschweißen des zu Materials zu verhindern. Normalerweise sollte der QSet-Wert auf 0 gesetzt werden. Dadurch wird eine durchschnittliche Wärmezufuhr erzielt, die in den meisten Fällen geeignet ist. Die Wärmezufuhreinstellung wird mithilfe eines Thermometers veranschaulicht, das wärmere oder kältere Einstellungen anzeigt.

5.2.3 Maßeinheit einstellen

Die Einstellung der Maßeinheit ist eine verborgene Funktion. Die Stromquelle ist werkseitig auf mm eingestellt, lässt sich aber in Zoll ändern, indem die Tasten D und C 5 s gedrückt gehalten werden. Mithilfe des Rads (B) kann anschließend die gewünschte Maßeinheit ausgewählt werden.

5.3 Fehlercodes

Bei auftretenden Fehlern wird lediglich der Fehlercode auf dem Display angezeigt.



Fehlercode-nr.	Beschreibung	Maßnahme
1	Softwarefehler	Schalten Sie die Stromquelle ab. Warten Sie 30 s und schalten Sie sie erneut ein. Bleibt der Fehler bestehen, ziehen Sie einen Servicetechniker hinzu.
2	Hardwarefehler	
3	Hardwarefehler	
5	Softwarefehler	
4	Überhitzungsschutz	Schalten Sie die Stromquelle nicht ab. Lassen Sie sie abkühlen.

5.4 Drosselung einstellen (Fe/SS)

In besonderen Fällen, vor allem beim Schweißen von Weichstahl mit verschiedenen Gasen, lässt sich die Schweißqualität verbessern, indem die Drosselung an der Stromquelle geändert wird.

Normalerweise ist die Drosselungseinstellung eine verborgene Funktion. Sie lässt sich jedoch aufrufen, indem die Taste (C) 5 s oder länger gedrückt gehalten wird. Ist die Einstellung zugänglich, verschwindet die gesamte Grafikdarstellung auf der rechten Displayseite und es werden ausschließlich Zahlen von 00 bis 10 angezeigt. Diese Zahlen entsprechen dem Drosselungswert. 00 bedeutet, dass die Drosselung gering und der Lichtbogen hart ist. 10 bedeutet, dass die Drosselung hoch und der Lichtbogen weich ist.

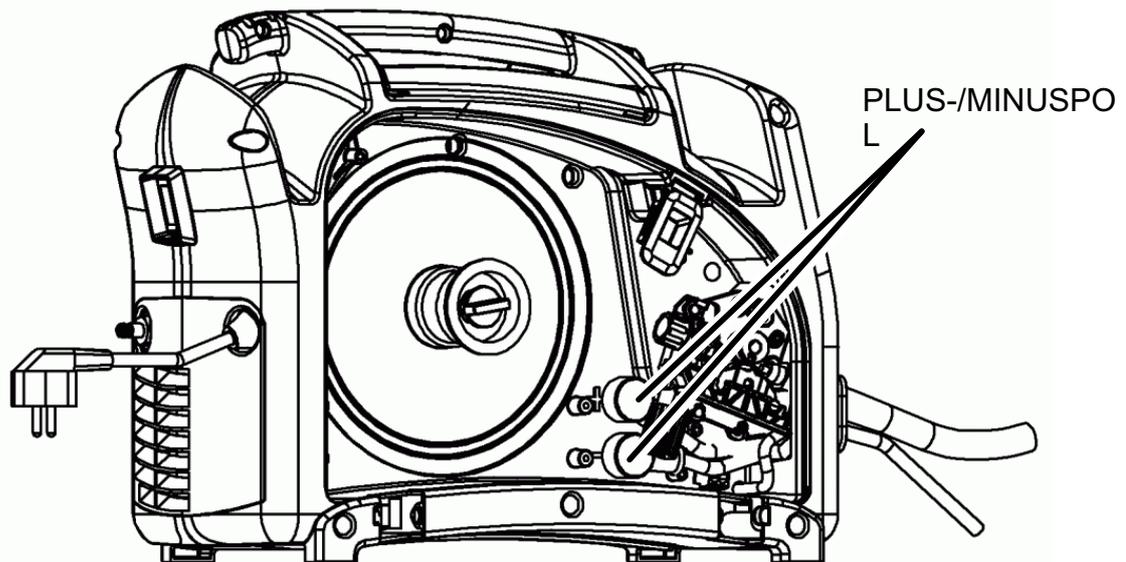
Der Drosselungswert lässt sich mithilfe des Rads (B) einstellen. Die Grundeinstellung lautet 05.

Empfehlungen:

- Bei Verwendung von CO₂ wird eine geringere Drosselung als 05 empfohlen: z.B. von 03 bis 00.
- Bei Verwendung des Mischgases Ar/CO₂ ist eine höhere Drosselung einzustellen: von 05 bis 10.

Das Display kehrt 10 s, nachdem das Rad (B) gedreht und die Taste (C) gedrückt wurden, wieder zur normalen Darstellung zurück. Die Rückkehr in den Normalmodus kann beschleunigt werden, indem Taste (C) 5 s gedrückt gehalten wird.

5.5 Polaritätswechsel



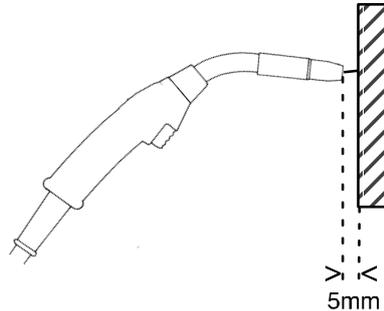
Die Stromquelle wird mit einem am Pluspol angeschlossenen Schweißdraht geliefert. Bei der Verwendung bestimmter Drähte empfiehlt es sich, mit negativer Polarität zu schweißen, z.B. mit gaslosem Rohrdraht. Negative Polarität heißt, der Schweißdraht ist am Minuspol und das Rückleiterkabel am Pluspol angeschlossen. Überprüfen Sie die empfohlene Polarität des zu verwendenden Schweißdrahts.

Die Polarität wird wie folgt getauscht:

1. Schalten Sie die Stromquelle ab und ziehen Sie das Netzkabel heraus.
2. Öffnen Sie die seitliche Abdeckung.
3. Biegen Sie den Gummischutz zurück, um an Plus- und Minuspol zu gelangen.
4. Entfernen Sie Muttern und Scheiben. Notieren Sie die richtige Scheibenreihenfolge.
5. Wechseln Sie die Kabelposition zur gewünschten Polarität (siehe Markierung).
6. Montieren Sie die Scheiben in der korrekten Reihenfolge und ziehen Sie die Muttern mithilfe eines Schraubenschlüssels an.
7. Achten Sie darauf, dass der Gummischutz Plus- und Minuspol abdeckt.

5.6 Drahtvorschubdruck

Zunächst sicherstellen, dass der Draht gut in der Drahtführung läuft. Anschließend den Druck an den Andruckwalzen der Vorschubeinheit einstellen. Es ist wichtig, dass der Druck nicht zu hoch ist.



cmek0p10
Abb. 1

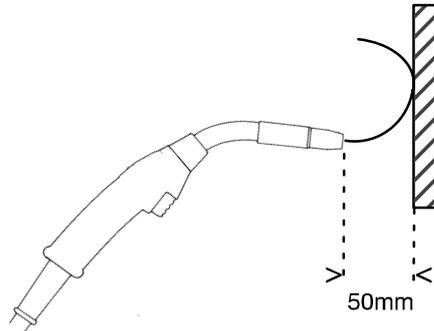


Abb. 2

Zur Überprüfung, ob der Vorschubdruck richtig eingestellt ist, kann der Draht gegen einen einzelnen Gegenstand ausgefahren werden, z. B. ein Stück Holz.

Wird der Pistole etwa 5 mm vom Holzstück entfernt angeordnet (Abb. 1), müssen die Vorschubwalzen durchdrehen.

Wird der Pistole etwa 50 mm vom Holzstück entfernt angeordnet, muß der Draht ausgeschoben werden und sich biegen (Abb. 2).

5.7 Drahtwechsel und Drahtzuführung

1. Öffnen Sie die seitliche Abdeckung.
2. Platzieren Sie die Drahtspule auf der Nabe und sichern Sie diese durch Verriegeln.
3. Entfernen Sie den Drucksensor, indem Sie ihn zur Seite biegen. Die Andruckwalze gleitet herunter.
4. Wickeln Sie den neuen Draht etwa 10-20 cm ab. Entfernen Sie Grate und scharfe Kanten am Drahtende mit einer Feile, bevor der Draht in die Vorschubeinheit geführt wird.
5. Achten Sie darauf, dass der Draht korrekt in der Vorschubwalze und der Ausgabeöffnung der jeweiligen Drahtführung verläuft.
6. Befestigen Sie den Drucksensor.
7. Schließen Sie die seitliche Abdeckung.

Schieben Sie den Draht durch die Schweißpistole, bis er an der Ausgangsdüse austritt. Gehen Sie vorsichtig vor, da der Draht schweißbereit ist und unbeabsichtigt ein Lichtbogen entstehen kann. Halten Sie die Pistole von stromführenden Komponenten fern. Beenden Sie den Drahtvorschub sofort, wenn er durch die Ausgangsdüse austritt.

Die geeigneten Abmessungen des entsprechenden Drahttyps entnehmen Sie dem Kapitel Technische Daten [3](#).

Verwenden Sie ausschließlich Rollen mit $\varnothing 200$ mm. *Hinweis: Spulen mit $\varnothing 100$ mm/1 kg dürfen nicht verwendet werden.*

WARNUNG!

Halten Sie während des Drahtvorschubs den Brenner nicht nahe an die Ohren oder das Gesicht. Dies kann Verletzungen zur Folge haben.

HINWEIS:

Denken Sie daran, für den verwendeten Drahtdurchmesser die richtige Kontaktdüse in der Pistole einzusetzen. Die Pistole verfügt über eine Kontaktdüse für einen Draht mit $\varnothing 0,8$ mm. Bei der Verwendung eines anderen Durchmessers ist die Kontaktdüse zu wechseln. Der in der Pistole montierte Drahtleiter wird für das Schweißen mit Fe- und Ss-Drähten empfohlen. Wechseln Sie beim Schweißen mit Al oder Hartlötten (CuSi) zu PTFE-Drahtleitern. Siehe Kapitel 6.2 zum Drahtleitertausch.

5.7.1 Wechsel der Vorschubwalzennuten

Die Stromquelle wird mit Vorschubwalzen für $\varnothing 0,8/1$ und 0 mm Schweißdraht geliefert. Wird Draht mit $\varnothing 0,6$ mm verwendet, muss die Nut in der Vorschubwalze ausgetauscht werden.

1. Biegen Sie den Drucksensor zurück, um die Druckrolle freizulegen.
2. Schalten Sie die Stromquelle ein. Betätigen Sie den Pistolenauslöser, um die Vorschubwalze korrekt einzustellen, sodass die Sicherungsschraube zu sehen ist.
3. Schalten Sie die Stromquelle ab.
4. Verwenden Sie einen 2-mm-Inbusschlüssel, um die Sicherungsschraube um etwa 180° zu lösen.
5. Entfernen Sie die Vorschubwalze von der Welle und drehen Sie sie um. Siehe Abmessungsmarkierung auf der Vorschubwalzenseite.
6. Stecken Sie die Walze wieder auf die Welle und achten Sie darauf, dass sie über die gesamte Länge eingeschoben ist. Mitunter kann ein Drehen der Walze notwendig sein, bis die Sicherungsschraube mittig auf die flache Wellenfläche passt.
7. Ziehen Sie die Sicherungsschraube an.

5.8 Schutzgas

Die Wahl des Schutzgases ist materialabhängig. Normalerweise wird unlegierter Stahl mit Kohlendioxid oder Mischgas (Ar + CO₂) geschweißt. Rostfreier Stahl kann mit Mischgas (Ar + CO₂ oder Ar + O₂) und Aluminium mit reinem Argon geschweißt werden. Beim MIG/MAG-Hartlötten (CuSi) wird reines Argon oder Mischgas (Ar + O₂) eingesetzt. Überprüfen Sie das empfohlene Gas für den zu verwendenden Schweißdraht. Im QSet-Modus (siehe Kapitel 5.2.2) erfolgt eine automatische Einstellung des optimalen Lichtbogens im Verhältnis zum verwendeten Gas.

5.9 Überhitzungsschutz

Eine Überhitzung wird mit Fehlercode E4 auf dem Display (2) angezeigt. Ein Thermostat schützt die Stromquelle, indem er das Schweißen bei entstehender Überhitzung unterbricht. Der Thermostat wird automatisch zurückgesetzt, wenn die Stromquelle abgekühlt ist.

6 WARTUNG

Eine regelmäßige Wartung ist Voraussetzung für einen zuverlässigen und sicheren Betrieb.



VORSICHT!

Sämtliche Garantien des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde während der Garantiezeit selbstständig Eingriffe in das Produkt vornimmt, um eventuelle Fehler zu beseitigen.

6.1 Kontrolle und Reinigung

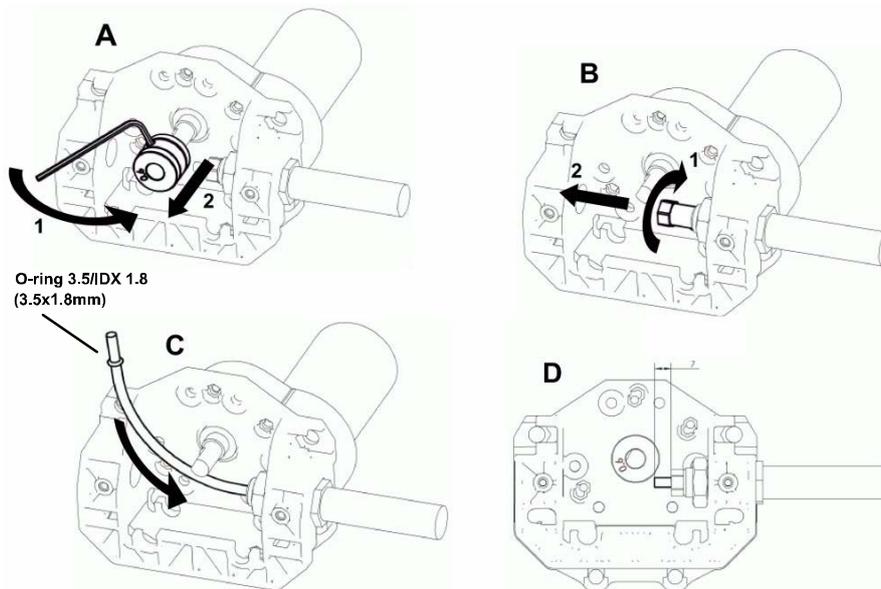
Stromquelle

- Überprüfen Sie die Schweißstromquelle regelmäßig auf Verschmutzungen.
- Die Häufigkeit und Art der Reinigung richtet sich nach: Schweißverfahren, Lichtbogenzeit, Aufstellung sowie Umfeld. In der Regel genügt eine trockene Druckluftreinigung der Stromquelle (mit verringertem Druck) einmal pro Jahr.
- Verstopfte Lufteinlässe und -auslässe können andernfalls Überhitzungen verursachen.

Pistole

- Reinigung und Wechsel der Verschleißteile an der Pistole sind in regelmäßigen Abständen vorzunehmen. Dadurch wird ein störungsfreier Drahtvorschub gewährleistet. Reinigen Sie die Drahtführung regelmäßig mit Druckluft. Reinigen Sie die Kontaktöffnung.

6.2 Drahtleiter



- Lösen Sie die Sicherungsschraube und ziehen Sie die Vorschubwalze von der Welle.
- Lösen Sie die Zwischendüse. Richten Sie das Pistolenkabel aus und entfernen Sie den Drahtleiter.
- Führen Sie den neuen Drahtleiter in das ausgerichtete Kabel, bis die Kontaktdüse erreicht wird.
- Arretieren Sie den Drahtleiter an der Zwischendüse. Schneiden Sie den Draht soweit ab, bis er 7 mm aus der Düse ragt.

7 FEHLERSUCHE

Folgende Kontrollmaßnahmen werden vor dem Heranziehen von speziell geschultem Wartungspersonal empfohlen.

Fehlertyp	Maßnahme
Schweißstromquelle erzeugt keinen Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Schalter für die Netzspannung eingeschaltet ist. • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist.
Der Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob die Thermostate aktiviert wurden . (Anzeige durch Fehlercode E4 auf dem Display.) • Überprüfen Sie die Netzsicherungen.
Der Thermostat wird oft aktiviert.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob Luftein- und Luftauslass verstopft sind. • Ermitteln Sie, ob die Nennwerte der Schweißstromquelle überschritten werden (Überlastung der Schweißstromquelle).
Unbefriedigendes Schweißergebnis	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Überprüfen Sie die Gaszufuhr. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass der korrekte Schweißdraht verwendet wird. • Kontrollieren Sie, ob die geeigneten Vorschubwalzen verwendet werden und der korrekte Druck eingestellt ist.

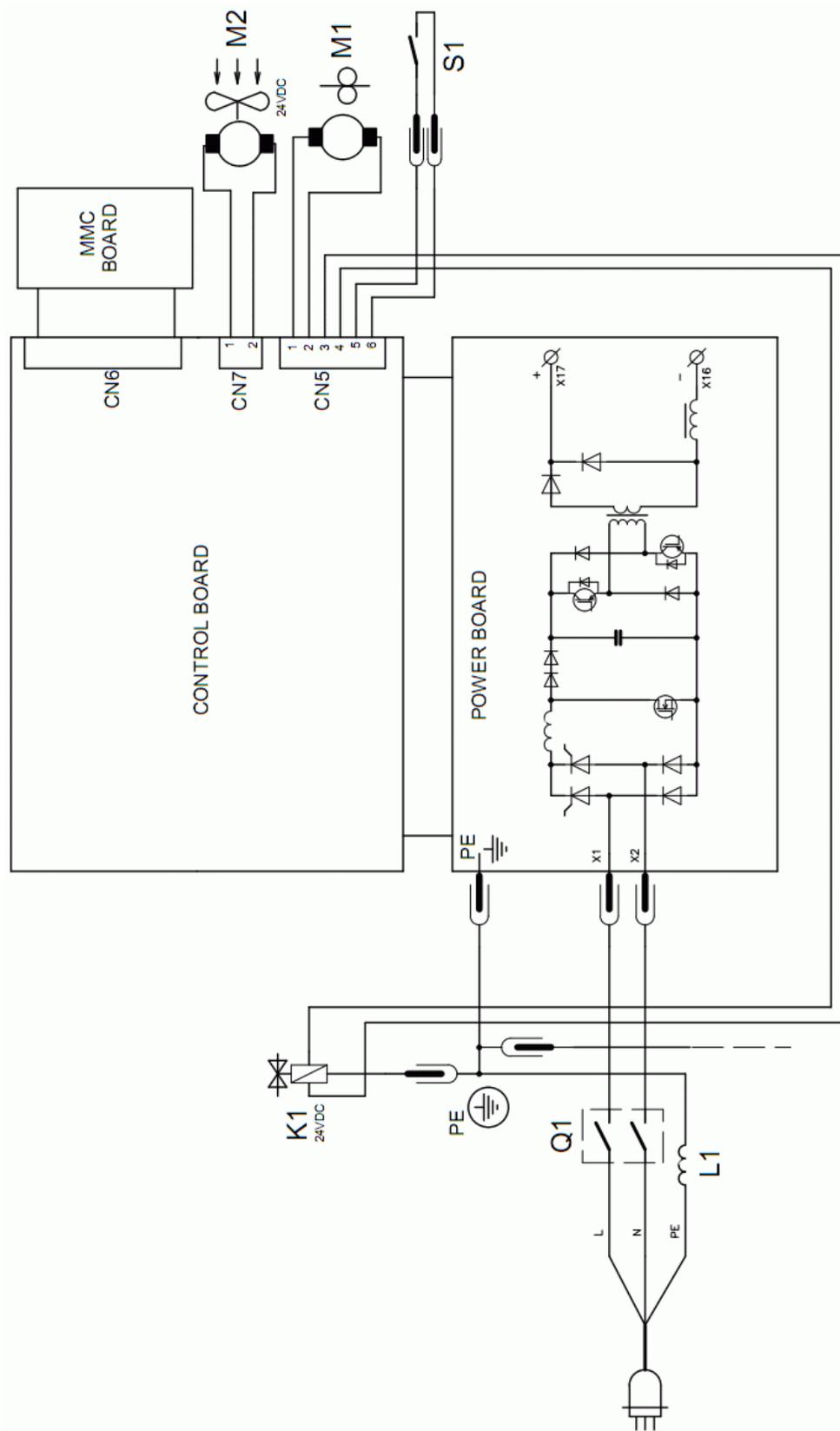
8 ERSATZTEILBESTELLUNG

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von autorisiertem ESAB-Servicepersonal vorzunehmen. Verwenden Sie ausschließlich ESAB-Originalersatzteile und -verschleißteile.

Mig C200i ist lt. dem internationalen und europäischen Standards 60974-1/-5 und 60974-10 konstruiert und überprüft. Es liegt in der Verantwortung der Abteilung, die Service- und Reparaturarbeiten ausführt, sich zu vergewissern, daß das Produkt nach der Arbeit von dem oben angegebenen Standard nicht abweicht.

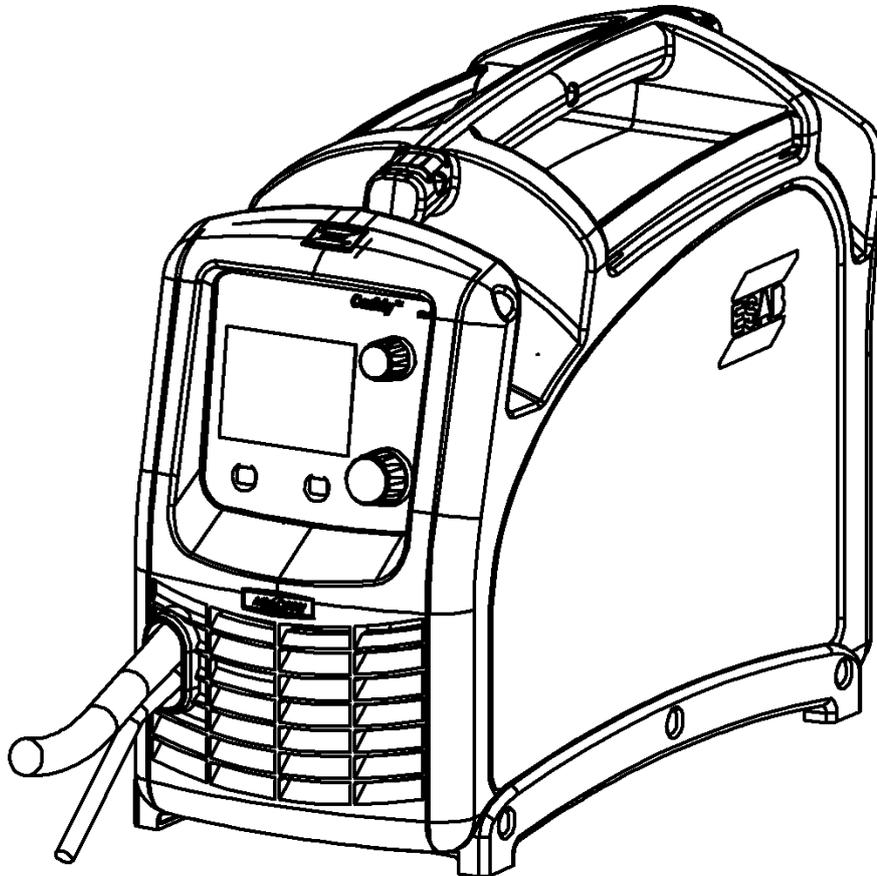
Ersatzteile bestellen Sie bei einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe (siehe letzte Seite).

Schaltplan



Mig C200i

Bestellnummer



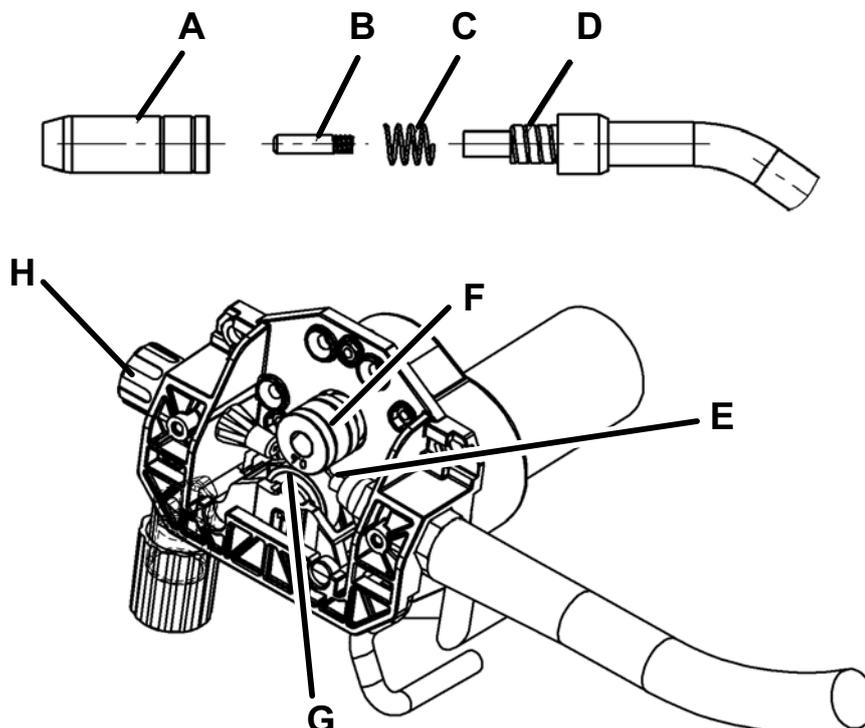
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0349 312 030	Welding power source	Caddy [®] Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Spare parts list		

Mig C200i

Verschleissteile

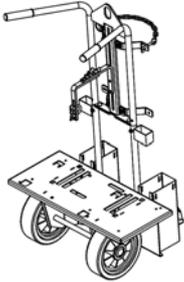
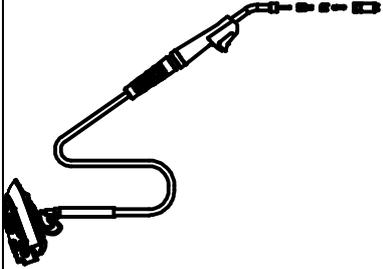
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Gas nozzle Nozzle/Tip insulator MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Contact tip	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0.6 M6x25 W 0.8 M6x25 W 0.9 M6x25 W 1.0 M6x25
C	Nozzle spring	0700 200 078	
D	Tip adaptor	0700 200 072	Left thread
E	Wire liner O-ring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

Zubehör

 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.	<p>Trolley with gas shelf 0459 366 887 (incl. fixing kit for machine)</p>
 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 power source by a cable.	<p>Welding gun MXL 180 0349 483 070 (incl. in Mig C200i)</p>

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

