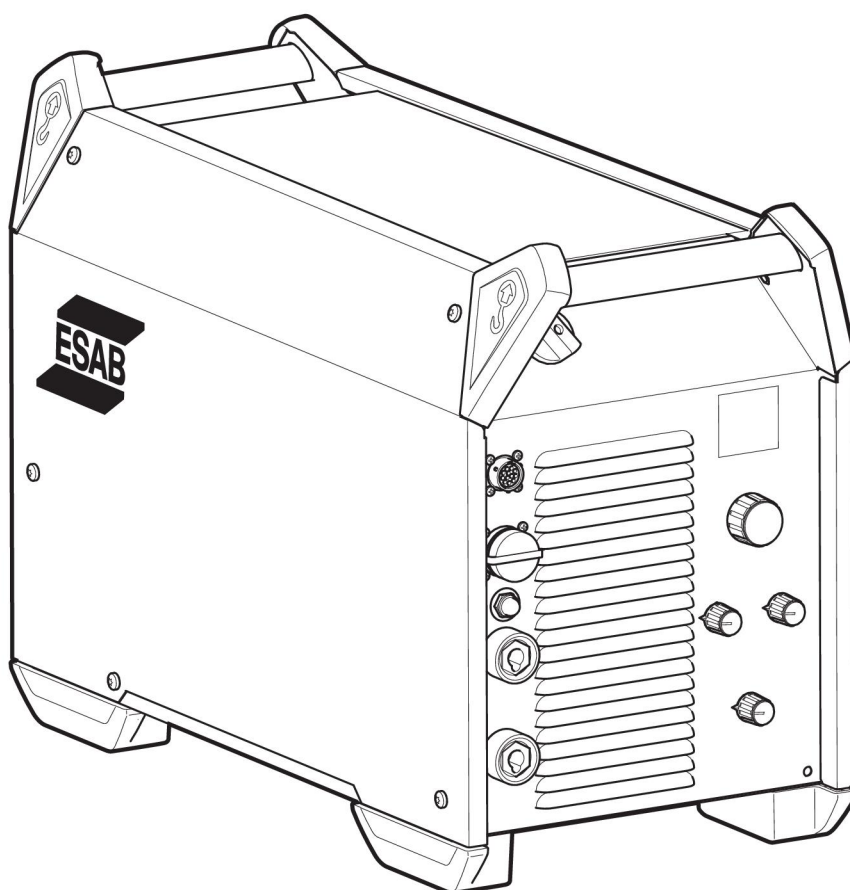


Warrior™ 400i CC/CV

Warrior™ 500i CC/CV



Návod k používání



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

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

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

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering onto force 2 January 2013

Type of equipment

Welding power source

Type designation

Warrior™ 400i CV/CC and Warrior™ 500i CV/CC, , from serial number 324 xxx xxxx (2013 w24)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9,
Box 8004,
SE-402 77 Göteborg,
Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

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 60974-10, 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.

Date

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo", is written over a horizontal line.

Stephen Argo
Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	BEZPEČNOST	4
2	ÚVOD	7
2.1	Přehled	7
2.2	Vybavení.....	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INSTALACE	10
4.1	Základní.....	10
4.2	Pokyny pro zvedání	10
4.3	Umístění	10
4.4	Sít'ové napájení	11
5	OBSLUHA.....	14
5.1	Přehled	14
5.2	Zapojení a ovládací zařízení	14
5.3	Připojení svařovacích a zpětných kabelů	15
5.4	Zapínání/vypínání sít'ového zdroje	15
5.5	Ovládání ventilátorů.....	15
5.6	Symboly a funkce.....	15
6	ÚDRŽBA	18
6.1	Přehled	18
6.2	Napájecí zdroj.....	18
6.3	Svařovací hořák	18
7	VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD.....	19
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	20
	NÁKRES	21
	OBJEDNACÍ ČÍSLO	22
	PŘÍSLUŠENSTVÍ.....	23

1 BEZPEČNOST

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - nikdo nebyl nechráněný při zapálení oblouku nebo zahájení práce se zařízením
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VÝSTRAHA!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření. Požádejte svého zaměstnavatele o bezpečnostní předpisy vycházející z údajů výrobce o nebezpečných situacích.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt

- Zařízení instalujte a uzemněte v souladu s příslušnými normami.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu.

VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály

HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.
- Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu
- Varujte osoby nacházející se v blízkosti před nebezpečím

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**VÝSTRAHA!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

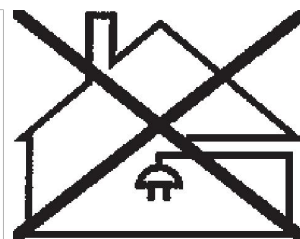
Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

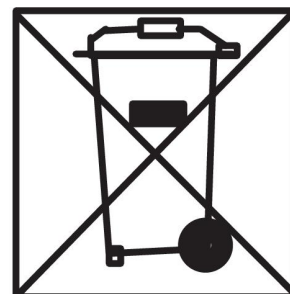
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapětovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



Společnost ESAB vám může zajistit všechny nutné svářečské ochranné prostředky a přídatná zařízení.

2 ÚVOD

2.1 Přehled

Zařízení **Warrior 400i CC/CV** a **Warrior 500i CC/CV** jsou napájecí zdroje určené pro svařování MIG/MAG, pro svařování drátem plněným práškem, pro svařování TIG, pro svařování s obalenými elektrodami (MMA) a pro uhlíkový oblouk se vzduchem.

Tento napájecí zdroj je určen k použití s následujícími podavači drátu:

- Warrior Feed 304
- Warrior Feed 304w

Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole PŘÍSLUŠENSTVÍ této příručky.

2.2 Vybavení

Napájecí zdroj se dodává s:

- 5m zpětným kabelem se zemnicí svorkou;
- 3m síťovým kabelem
- návodem k použití.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	Warrior 400i CC/CV	Warrior 500i CC/CV
Sít'ové napětí	380-415 V ± 10 %, 3~ 50/60 Hz	380-415 V ± 10 %, 3~ 50/60 Hz
Sít'ové napájení S_{scmin}	6,4 MVA	7,2 MVA
Sít'ové napájení Z_{max}	0,025 Ω	0,022 Ω
Primární proud I_{max}		
MIG/MAG	28 A	37 A
TIG	23 A	30 A
MMA	28 A	38 A
Příkon bez zatížení v úsporném režimu, 6,5 min. po svařování	30 W	30 W
Rozsah nastavení		
MIG/MAG	16 A/15 V – 400 A/34 V	16 A/15 V – 500 A/39 V
TIG	5 A/10 V – 400 A/26 V	5 A/10 V – 500 A/30 V
MMA	16 A/20 V – 400 A/36 V	16 A/20 V – 500 A/40 V
Přípustná zátěž při MIG/MAG		
60% pracovní cyklus	400 A/34 V	500 A/39 V
100% pracovní cyklus	300 A/29 V	400 A/34 V
Přípustná zátěž při TIG		
60% pracovní cyklus	400 A/26 V	500 A/30 V
100% pracovní cyklus	300 A/22 V	400 A/26 V
Přípustná zátěž při MMA		
60% pracovní cyklus	400 A/36 V	500 A/40 V
100% pracovní cyklus	300 A/32 V	400 A/36 V
Účinit při maximálním proudu	0,91	0,91
Účinnost při maximálním proudu	88 %	89 %
Typy elektrod	Základní	Základní
	Rutilová	Rutilová
	Celulózová	Celulózová
Napětí naprázdno		
VRD 35 V deaktivováno	56 V DC vrchol	56 V DC vrchol
VRD 35 V aktivováno	28 V DC vrchol	28 V DC vrchol
Zdánlivý výkon při maximálním proudu	18,0 kVA	24,6 kVA
Činný výkon při maximálním proudu	16,4 kW	22,5 kW
Provozní teplota	-10 až +40°C	-10 až +40°C
Přepravní teplota	-20 až +55°C	-20 až +55°C
Konstantní akustický tlak při chodu naprázdno	<70 dB (A)	<70 dB (A)

	Warrior 400i CC/CV	Warrior 500i CC/CV
Rozměry d x š x v	712 × 325 × 470 mm	712 × 325 × 470 mm
Hmotnost	58,5 kg	58,5 kg
Třída izolace	H	H
Třída krytí	IP 23	IP 23
Třída použití	S	S

Síťové napájení, $S_{sc\ min}$

Minimální zkratový výkon v síti podle IEC 61000-3-12.

Síťové napájení, Z_{max}

Maximální přípustná impedance vedení v síti podle IEC 61000-3-11.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

Třída použití

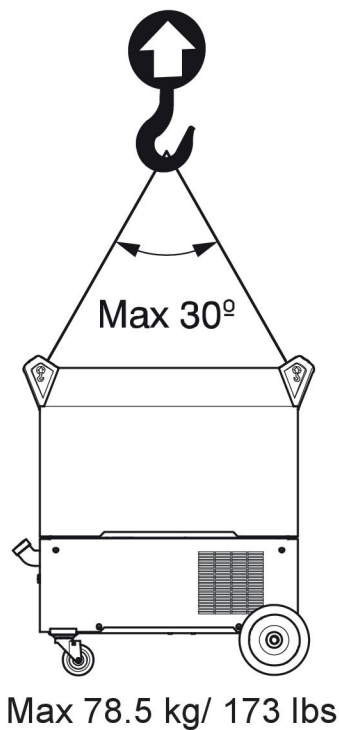
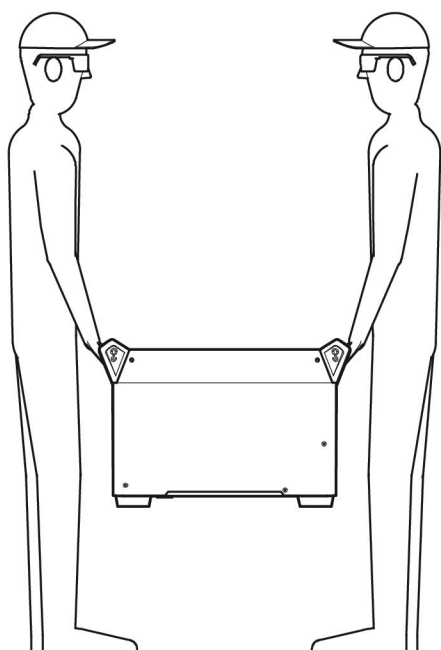
Značka **S** označuje, že tento napájecí zdroj je určen k použití v místech se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

4 INSTALACE

4.1 Základní

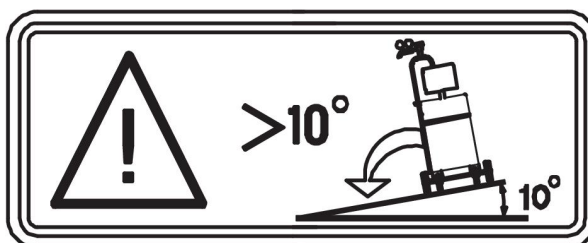
Instalaci musí provádět odborník.

4.2 Pokyny pro zvedání



VÝSTRAHA!

Zařízení zabezpečte – především na nerovném nebo svažitém povrchu.



4.3 Umístění

Umístěte napájecí zdroj pro svařování tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch.

4.4 Sít'ové napájení

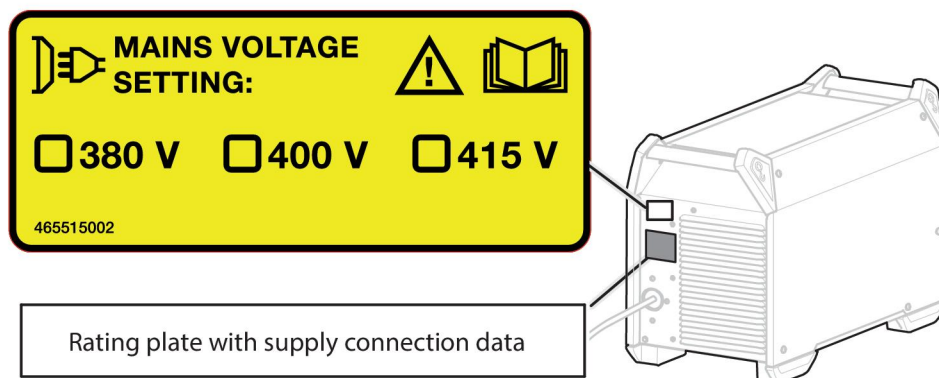


POZOR!

Požadavky na sít'ové napájení

Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, že zařízení je připojeno pouze k napájení se zkratovým výkonem S_{scmin} . Další informace naleznete v technických údajích v části Technické údaje.

Přesvědčte se, zda je napájecí zdroj pro svařování připojen ke správnému sít'ovému napětí a zda je chráněn správně dimenzovanou pojistkou. Připojení k ochrannému zemnímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.



Tabulka 1. Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřezy vodičů pro zařízení Warrior 400i CC/CV

Warrior 400i CC/CV			
Sít'ové napětí	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz
Průřez sít'ového vodiče	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Maximální jmenovitý proud I_{max}	28 A	27 A	25 A
I_{1ef}			
MIG/MAG	20 A	19 A	18 A
TIG	16 A	16 A	14 A
MMA	21 A	20 A	19 A
Pojistka proti rázovému přepětí			
typ C MCB	25 A	25 A	20 A

Tabulka 2. Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřezy vodičů pro zařízení Warrior 500i CC/CV

Warrior 500i CC/CV			
Síťové napětí	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz
Průřez síťového vodiče	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Maximální jmenovitý proud I _{max}	38 A	36 A	35 A
I _{1ef}			
MIG/MAG	28 A	27 A	26 A
TIG	23 A	22 A	26 A
MMA	29 A	28 A	26 A
Pojistka proti rázovému přepětí	35 A	35 A	35 A
typ C MCB	32 A	32 A	32 A

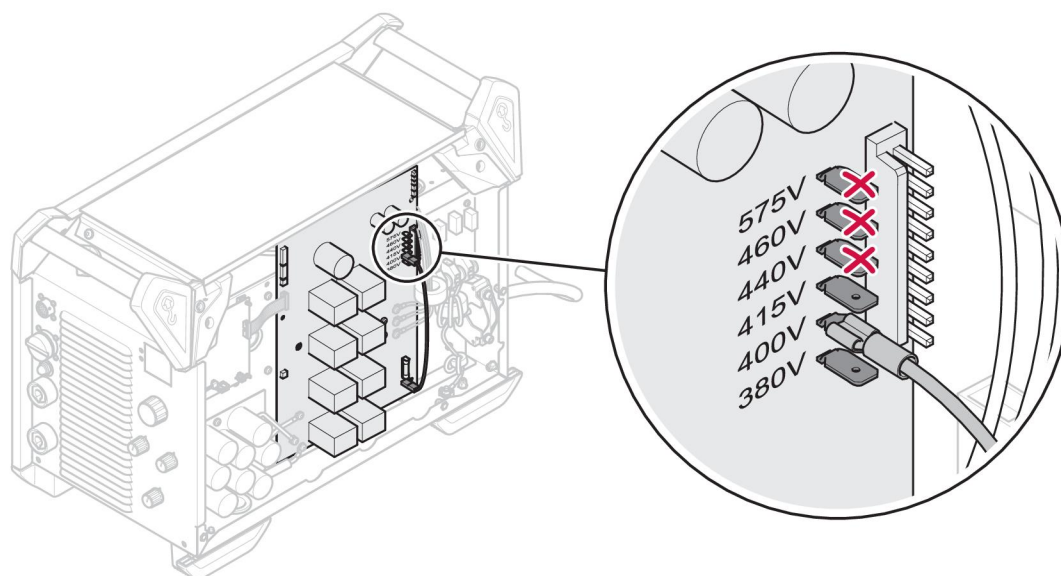


POZOR!

Výše uvedené průřezy síťových kabelů a zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. Používejte napájecí zdroj v souladu s příslušnými státními předpisy.

Pokyny pro zapojení

Napájecí zdroj je výrobcem nastaven na 400 V stř. Pokud je vyžadováno jiné nastavení síťového napětí, přesuňte konektor na desce do příslušné polohy. Také je nutno aktualizovat štítek na zadní straně napájecího zdroje uvádějící nastavení síťového napětí. Tento úkon musí provést osoba s patřičnými znalostmi týkající se elektrických zařízení.

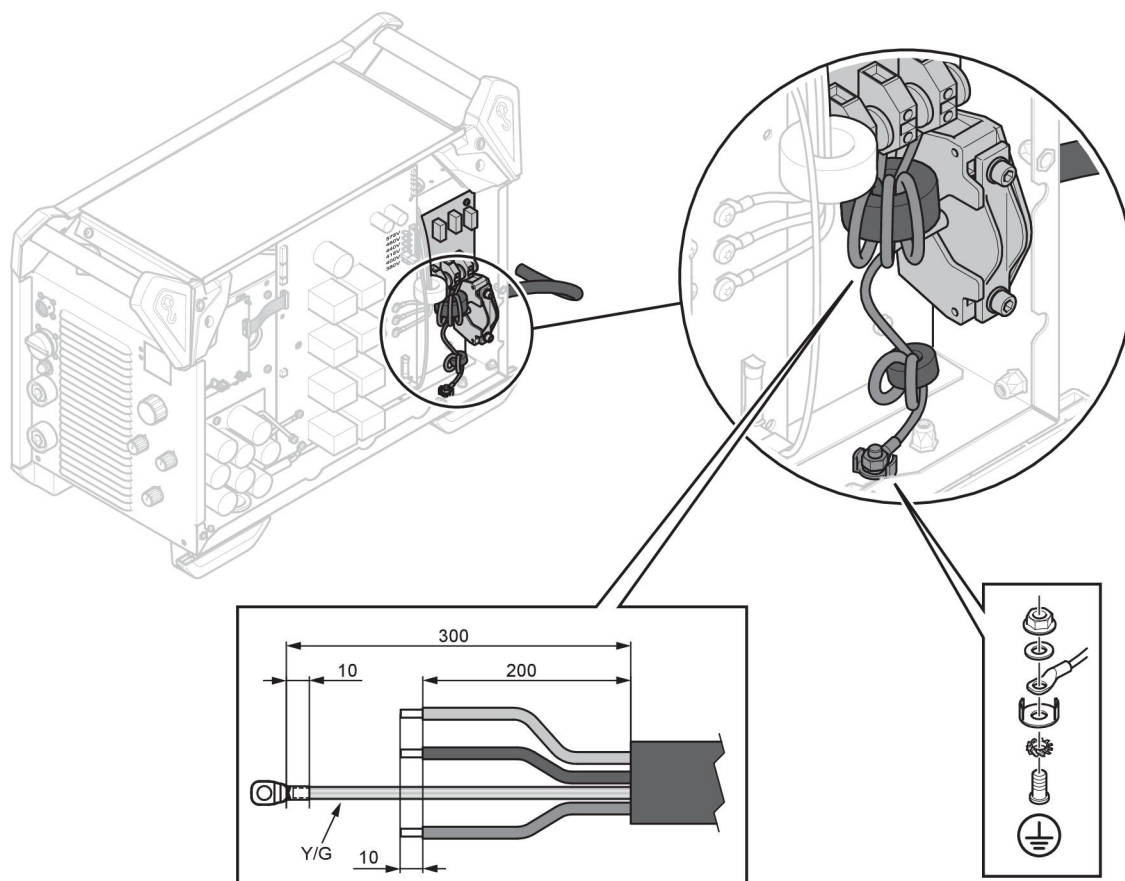




POZOR!

Tato verze napájecího zdroje je navržena pro jmenovitý vstupní proud od 380 do 415 V stř. Společnost ESAB nedoporučuje připojení kabelu na desce do pozice pro 440, 460 ani 575 V stř.

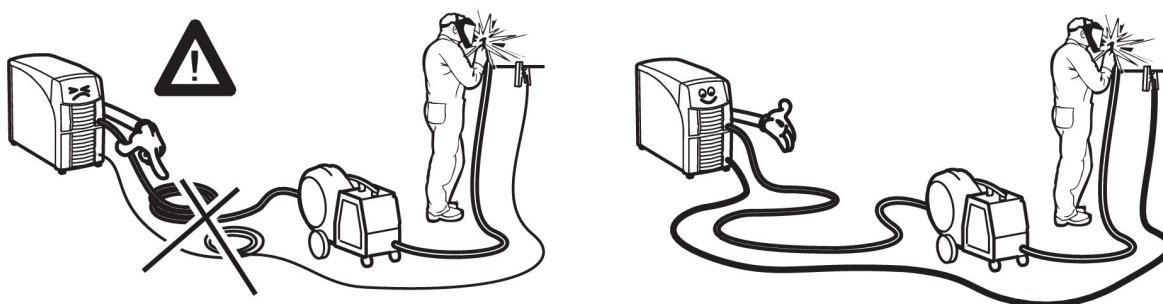
Pokud potřebujete vyměnit síťový kabel, dbejte na správné připojení zemního vodiče ke spodní desce a feritům. Na obrázku níže je znázorněno pořadí instalace feritů, podložek, matic a šroubů.



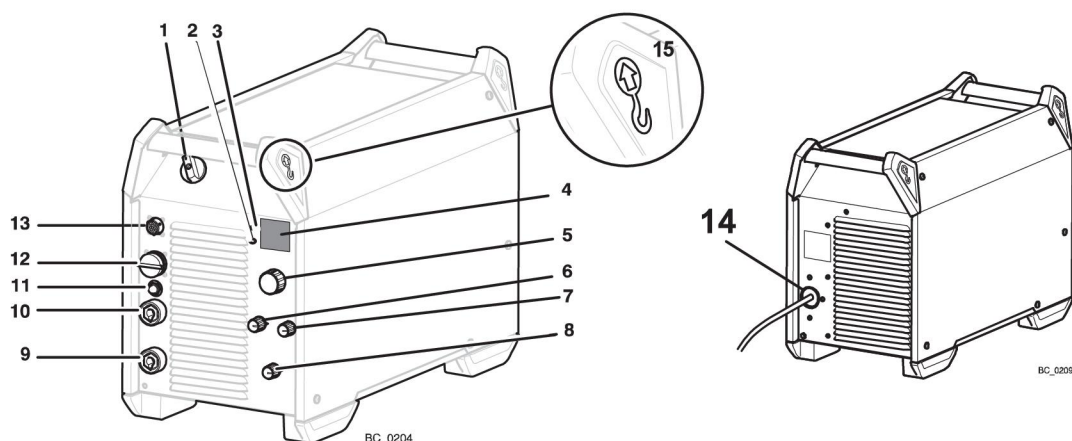
5 OBSLUHA

5.1 Přehled

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole Bezpečnost této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat.



5.2 Zapojení a ovládací zařízení



- | | |
|---|---|
| 1. Hlavní síťový vypínač, O/I | 9. Přípojka (-): MIG/MAG: Zpětný kabel TiG: Svařovací hořák MMA: Zpětný kabel nebo svařovací kabel |
| 2. Žlutá kontrolka, přehřátí | 10. Přípojka (+): MIG/MAG: Svařovací kabel TiG: Zpětný kabel MMA: Svařovací kabel nebo zpětný kabel |
| 3. Zelená kontrolka, funkce VRD (snížené napětí naprázdno) | 11. Jistič, 10 A, 42 V |
| 4. Displej, proud (A) a napětí (V) | 12. Připojení zařízení k podávání drátu |
| 5. Otočný ovladač nastavení: Svařování MMA /TIG s uhlíkovým obloukem se vzduchem: Proud (A) v režimu mobilního podavače: Napětí (V) | 13. Připojení dálkového ovladače (volitelné) |
| 6. Otočný ovladač pro výběr typu elektrody | 14. Připojení síťového napájecího zdroje |
| 7. Otočný ovladač pro indukční odpor (MIG/MAG) a sílu oblouku (MMA): | 15. Šroub závěsného oka |
| 8. Otočný ovladač pro způsob svařování | |

5.3 Připojení svařovacích a zpětných kabelů

Napájecí zdroj má dva výstupy, kladnou svorku (+) a zápornou svorku (-) pro připojení svařovacího a zpětného kabelu. Výstup, k němuž je připojen svařovací kabel, je závislý na metodě svařování nebo na typu použité elektrody.

Připojte zpětný kabel k druhému výstupu napájecího zdroje. Připevněte k obrobku kontaktní svorku zpětného kabelu a ujistěte se, že obrobek má dobrý kontakt s výstupem napájecího zdroje pro zpětný kabel.

V případě svařování MMA lze připojit svařovací kabel ke kladné svorce (+) nebo k záporné svorce (-) podle typu použité elektrody. Polarita připojení je uvedena na obalu elektrody.

5.4 Zapínání/vypínání síťového zdroje

Zapněte síťový zdroj otočením vypínače do polohy I, viz. 1 na obrázku výše.

Vypněte jednotku otočením vypínače do polohy O.

Údaje o svařování budou uloženy bez ohledu na to, zda dojde k přerušení síťového napájení, nebo je napájecí zdroj normálním způsobem vypnut, takže jsou k dispozici při dalším spuštění jednotky.



UPOZORNĚNÍ!

Nevypínejte napájecí zdroj v průběhu svařování (se zatížením).

5.5 Ovládání ventilátorů

Napájecí zdroj má časové ovládání, což znamená, že ventilátory běží ještě 6,5 min po zastavení svařovacího proudu a napájecí zdroj se přepne do úsporného režimu. Při zahájení nového svařování se ventilátory znovu spustí.

5.6 Symboly a funkce

	Umístění závěsného oka	VRD	Zařízení ke snížení napětí
	Ochrana proti přehřátí	Basic	Základní elektroda
Rutile	Rutilová elektroda	Cel	Celulózová elektroda
	Síla oblouku		Indukční odpor
	Svařování TIG (živé TIG)		Uhlíkový oblouk se vzduchem

	Svařování MMA		Svařování MIG/MAG
 Mobile Feed CV	Podavač drátu CV mobilního podavače (stálé napětí)		Ochranné uzemnění

VRD (zařízení ke snížení napětí)

Funkce VRD zaručuje, že když se nesvařuje, napětí naprázdno nepřekročí 35 V. Je signalizována rozsvícením kontrolky VRD.

Když systém zjistí, že bylo zahájeno svařování, zablokuje funkci VRD.

Chcete-li aktivovat tuto funkci, kontaktujte autorizovaného servisního technika ESAB.

Ochrana proti přehřátí

Napájecí zdroj pro svařování má ochranu proti přehřátí, která se aktivuje v případě, že se příliš zvýší teplota. Pokud k tomu dojde, bude svářecí proud přerušen a rozsvítí se kontrolka přehřátí.

Když teplota klesne do rozsahu běžné provozní teploty, ochrana proti přehřátí se automaticky nastaví do výchozího stavu.

Síla oblouku

Síla oblouku je důležitá ke stanovení, jak se bude proud měnit se změnou délky oblouku. Nižší hodnota vytváří chladnější oblouk s menším rozstříkem.

To se týká pouze svařování MMA.

Indukční odpor

Vyšší indukční odpor má za následek širší svarovou lázeň a menší rozstřík. Menší indukční odpor má za následek tvrdší zvuk, ale stabilní, soustředěný oblouk.

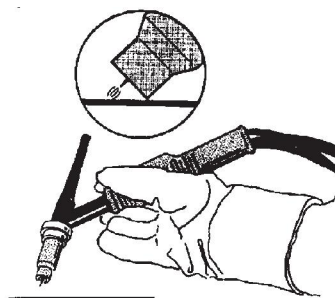
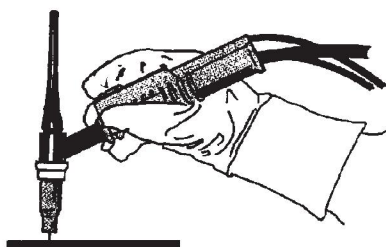
Týká se pouze svařování MIG/MAG.

Svařování TIG

Při svařování TIG se taví kov obrobku působením oblouku zapáleného wolframovou elektrodou, která se sama netaví. Svarová lázeň a elektroda jsou chráněné ochranným plynem.

„Živý start TIG“

Při „živém startu TIG“ se wolframová elektroda přikládá k obrobku. Když se potom elektroda oddálí od obrobku, zapálí se oblouk s omezenou hodnotou proudu.



Napájecí zdroj pro svařování TIG bude doplněn o:

- hořák TIG s plynovým ventilem;
- láhev s argonem;

- regulátor argonu;
- wolframová elektroda;

Uhlíkový oblouk se vzduchem

Při uhlíkovém oblouku se vzduchem se používá speciální elektroda tvořená uhlíkovou tyčí s měděným obalem.

Mezi uhlíkovou tyčí a obrobkem vzniká oblouk, který taví materiál. Stlačený vzduch se přivádí proto, aby odfukoval roztavený materiál.

Napájecí zdroj pro svařování s uhlíkovým obloukem se vzduchem bude doplněn o:

- hořáky pro uhlíkový oblouk
- zpětným kabelem se svorkou;
- tlak vzduchu

Tabulka 3. Doporučováno pro uhlíkový oblouk

Elektroda	Min. napětí	Max. napětí	Rozšíření elektrody
6 mm (1/4 palce)	36 V	49 V	50–76 mm (2 - 3")
8 mm (5/16 palce)	39 V	52 V	
10 mm (3/8 palce)	43 V	52 V	

Svařování MMA

Svařování MMA se může označovat také jako svařování s obalenými elektrodami. Po zapálení oblouku se začne tavit elektroda a její obal začne tvořit ochrannou strusku.

Napájecí zdroj pro svařování MMA bude doplněn o:

- svařovací kabel s držákem na elektrodu
- zpětným kabelem se svorkou;

Svařování MIG/MAG a svařování s trubičkou s vlastní ochranou

Oblouk nepřetržitě taví podávaný drát. Svarová lázeň je chráněna ochranným plynem.

Napájecí zdroj pro svařování MIG/MAG a svařování s trubičkou s vlastní ochranou bude doplněn o:

- podavač drátu;
- svařovací hořák;
- propojovací kabel mezi napájecím zdrojem a podavačem drátu;
- láhev s plynem
- zpětným kabelem se svorkou;

6 ÚDRŽBA

6.1 Přehled

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Bezpečnostní štítky smějí snímat pouze kvalifikovaní elektrikáři s příslušným oprávněním.



UPOZORNĚNÍ!

Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.

6.2 Napájecí zdroj

Pravidelně kontrolujte, zda není napájecí zdroj pro svařování ucpán nečistotami. Ucpané vstupy a výstupy vzduchu mohou vést k přehřátí.

Četnost a způsob čištění jsou závislé na:

- typu svařování;
- doba hoření oblouku
- prostředí
- okolní prostředí

Za normálních podmínek stačí napájecí zdroj jedenkrát ročně profouknout suchým stlačeným vzduchem (se sníženým tlakem).

6.3 Svařovací hořák

Program pravidelné péče a údržby redukuje zbytečné a drahé prostoje.

Při každé výměně cívky se musí svařovací hořák odpojit od napájecího zdroje a profouknout stlačeným vzduchem.

Konec drátu nesmí mít při zasunování do vodící vložky ostré hrany.

Podrobné informace naleznete v příručce s pokyny týkajícími se svařovacích hořáků.

7 VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto doporučené kontroly.

Druh závady	Nápravné opatření
Žádný oblouk.	• Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač. • Zkontrolujte správnost připojení síťového napájení, svařovacího kabelu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte síťové pojistky.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	• Zkontrolujte, zda se neaktivovala ochrana proti přetížení (signalizováno na přední straně). • Zkontrolujte síťové pojistky. • Zkontrolujte, že je zpětný kabel správně připevněný.
Často se aktivuje ochrana proti přehřátí.	• Ujistěte se, zda nedošlo k překročení předepsaných hodnot napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo).
Nízký svařovací výkon.	• Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte, zda se používá správný drát nebo elektroda. • Zkontrolujte síťové pojistky. • Zkontrolujte, že je tlak plynu v zařízení připojen k napájecími zdroji.
Na displeji se zobrazuje „Err“ v režimu otevřeného obvodu.	• Zkontrolujte síťové pojistky. • Zkontrolujte, že je napětí na štítku výběru napětí na zadní straně napájecího zdroje stejné, jako jmenovité síťové napětí. • Restartujte napájecí zdroj pomocí hlavního vypínače

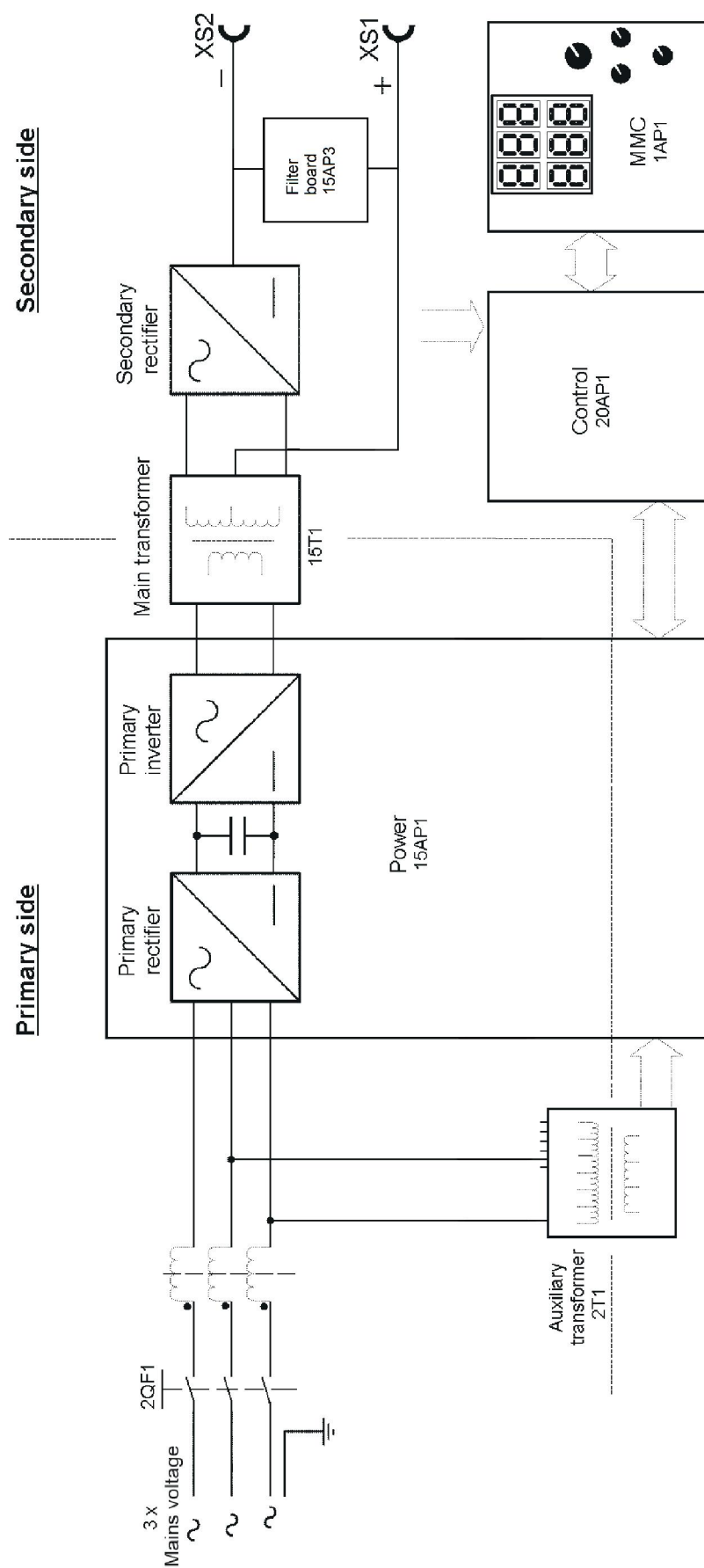
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

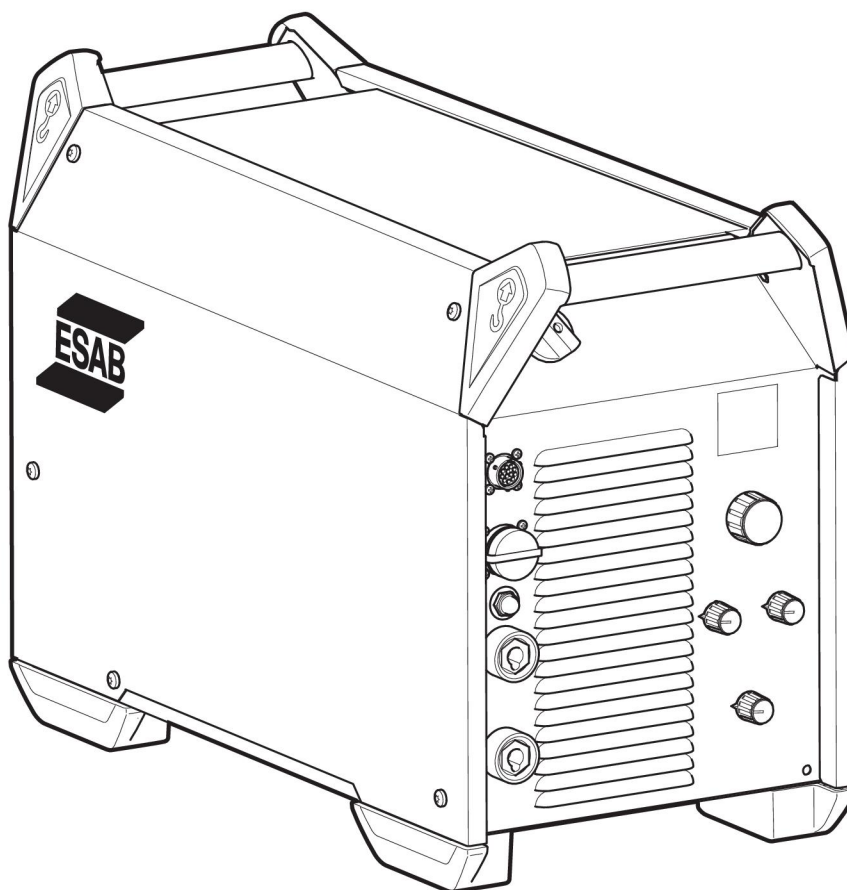
Zařízení Warrior 400i CC/CV a Warrior 500i CC/CV jsou navržena a testována v souladu s mezinárodními a evropskými normami IEC/EN 60974-1 a IEC/EN 60974-10. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, že produkt stále splňuje požadavky normy uvedené výše.

Náhradní díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz poslední stránka tohoto dokumentu.

NÁKRES



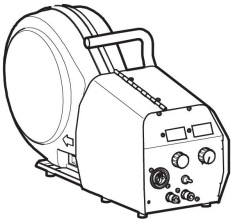
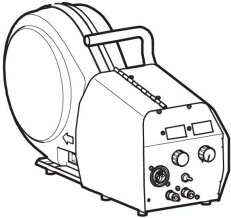
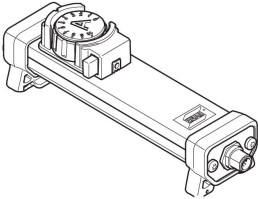
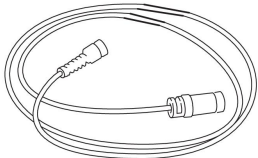
OBJEDNACÍ ČÍSLO

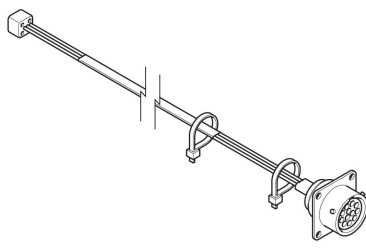
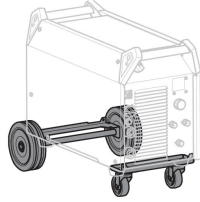
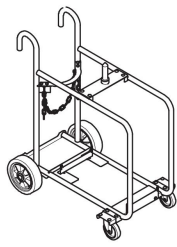
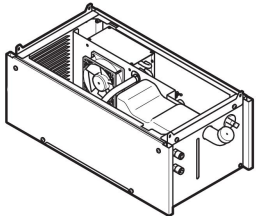
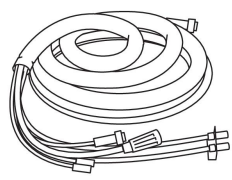
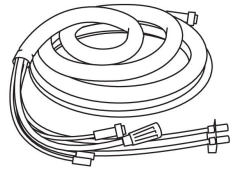


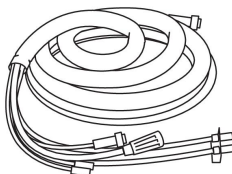
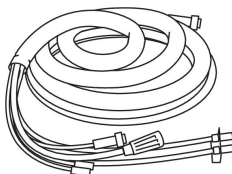
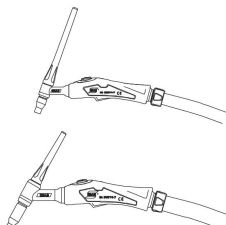
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0465 350 884	Welding power source	Warrior 400i CC/CV	380-415 V
0465 350 883	Welding power source	Warrior 500i CC/CV	380-415 V
0464 254 001	Spare parts list		
0464 523 001	Service manual		

Technical documentation is available on the Internet at **www.esab.com**

PŘÍSLUŠENSTVÍ

0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w, with water cooling	
0558 005 728	MobileFeed 300 AVS	
0459 491 896	Remote control unit AT1 MMA and TIG current	
0459 491 897	Remote control unit AT1 CF MMA and TIG: course and fine setting of current	
Remote control cable 12 pole - 8 pole		
0459 552 880	5 m	
0459 552 881	10 m	
0459 552 882	15 m	
0459 552 883	25 m	

0465 424 880	Remote outlet kit	
0465 416 880	Wheel kit	
0465 510 880	Trolley	
0465 427 880	Cooling unit	
Connection set, 70 mm², 19 poles		
0459 836 880	2 m	
0459 836 881	5 m	
0459 836 882	10 m	
0459 836 883	15 m	
0459 836 884	25 m	
0459 836 885	35 m	
Connection set water, 70 mm², 19 poles		
0459 836 890	2 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 893	15 m	
0459 836 894	25 m	
0459 836 895	35 m	

Connection set, 95 mm², 19 poles		
0459 836 980	2 m	
0459 836 981	5 m	
0459 836 982	10 m	
0459 836 983	15 m	
0459 836 984	25 m	
0459 836 985	35 m	
Connection set water, 95 mm², 19 poles		
0459 836 990	2 m	
0459 836 991	5 m	
0459 836 992	10 m	
0459 836 993	15 m	
0459 836 994	25 m	
0459 836 995	35 m	
TIG torches		
0700 300 539	TXH™ 151 V, OKC 50, 4 m	
0700 300 545	TXH™ 151 V, OKC 50, 8 m	
0700 300 553	TXH™ 201 V, OKC 50, 4 m	
0700 300 556	TXH™ 201 V, OKC 50, 8 m	
Arc air torches		
0468 253 880	Flair 600 incl monocable 2.5 m	
0468 253 016	Torch only	
0468 253 015	Monocable only	
0468 253 881	Flair 1600 incl monocable 2.5 m	
0468 253 036	Torch only	
0468 253 035	Monocable only	

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: +359 2 974 42 88
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

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

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

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

