



RO

**Module de răcire cu aer recirculat pentru răcire
pistolet de sudură**

**cool50-2 U40
cool50-2 U42**

099-008603-EW509

Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

15.05.2017

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Instrucțiuni generale

AVERTISMENT



Citiți instrucțiunile de operare!

Instrucțiunile de operare prezintă modul de utilizare în condiții de siguranță a produselor.

- Citiți și respectați instrucțiunile de operare corespunzătoare tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță și avertismentele!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Instrucțiunile de operare trebuie păstrate la locul de utilizare a aparatului.
- Plăcuțele cu indicații de siguranță și cele de avertizare oferă informații despre potențialele pericole.
Acestea trebuie să fie ușor de recunoscut și lizibile în permanență.
- Aparatul a fost fabricat în conformitate cu stadiul actual al tehnologiei și cu prevederile, respectiv normele în vigoare și poate fi utilizat, întreținut și reparat numai de către persoane competente.
- Modificările tehnice, ca urmare a perfecționării tehnologiei aparatelor, pot conduce la un comportament diferit la sudură.



In cazul în care aveți întrebări aferente instalării, punerii în funcțiune, utilizării, produsului sau probleme specifice locului dumneavoastră de muncă luați legătura cu partenerii noștri sau serviciul pentru clienți la telefon +49 2680 181-0.

O lista a partenerilor autorizați o găsiți pe internet la adresa www.ewm-group.com.

Garantia în legătură cu utilizarea produsului se referă strict la funcționarea acestuia. Orice alt tip de garanție este exclusă. Aceasta limitare a garanției intră în vigoare la preluarea produsului și este recunoscută de utilizator.

Respectarea acestor instrucțiuni, utilizarea, întreținerea, condițiile de punere în funcțiune nu pot fi supravegheate de producătorul produsului.

O instalare necorespunzătoare, poate duce la deteriorări ale produsului și pot periclita siguranța persoanelor. Din acest punct de vedere nu preluăm nici un fel de răspundere și garanție pentru pierderile, pagubele sau costurile datorate instalării și utilizării necorespunzătoare, lipsei de întreținere sau au în vreun fel legătura cu acestea.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

© EWM AG

**Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach**

Drepturile de autor asupra acestui document sunt rezervate producătorului.

Multiplicarea, chiar și parțială, este permisă numai cu aprobare scrisă prealabilă.

Conținutul acestui manual a fost documentat, verificat și editat cu atenție, dar ne rezervăm totuși dreptul la modificări, erori de tipar și greșeli.

1 Cuprins

1	Cuprins.....	3
2	Pentru siguranța dumneavoastră.....	4
2.1	Note despre utilizarea acestor instrucțiuni de folosire.....	4
2.2	Explicarea simbolurilor.....	5
2.3	Parte a documentației complete.....	6
3	Utilizare în mod corespunzător.....	7
3.1	Domeniu de utilizare.....	7
3.1.1	Operarea numai cu următoarele aparate.....	7
3.2	Documente de referință.....	7
3.2.1	Garanție.....	7
3.2.2	Declaratie de conformitate.....	7
3.2.3	Documente de service (Piese de schimb și scheme de conexiuni).....	7
4	Descrierea aparatului – Privire de ansamblu.....	8
4.1	Vedere frontală.....	8
4.2	Vedere din spate.....	9
5	Design și funcționare.....	10
5.1	Montarea / demontarea.....	10
5.1.1	Conectați conductorii de alimentare.....	11
5.2	Transport și instalare.....	11
5.2.1	Răcirea aparatului.....	11
5.2.2	Condițiile mediului înconjurător.....	11
5.2.2.1	În funcțiune.....	11
5.2.2.2	Transport și depozitare.....	11
5.2.3	Răcire pistol de sudură.....	12
5.2.3.1	Agent de răcire.....	12
5.2.3.2	Privire de ansamblu agent de răcire aprobat.....	12
5.2.3.3	Lungimea maximă a pachetului de furtunuri.....	12
5.3	Caracteristici funcționale.....	13
5.3.1	Completare cu agent de răcire.....	13
5.3.2	Conectare pistol de sudură.....	14
5.3.3	Conectare dispozitiv de alimentare cu sârmă.....	15
6	Întreținere, îngrijire și eliminare.....	16
6.1	Generalități.....	16
6.2	Curățirea.....	16
6.2.1	Filtru de praf.....	16
6.3	Operațiuni de întreținere, Intervale.....	17
6.3.1	Operațiuni zilnice de întreținere.....	17
6.3.2	Operațiuni lunare de întreținere.....	17
6.3.3	Verificare anuală (Inspecție și verificare în timpul operării).....	17
6.4	Pozitionarea echipamentului.....	18
6.5	Indeplinește cerințele RoHS.....	18
7	Remediere defecțiuni tehnice.....	19
7.1	Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice.....	19
7.2	Aerisirea circuitului de agent de răcire.....	20
7.3	Rotirea arborelui pompei (circuitul de agent de răcire).....	20
8	Date tehnice.....	22
8.1	cool50 U40, -U42; cool50-2 U40, -U42.....	22
9	Accesorii.....	23
9.1	Accesorii generale.....	23
10	Apendix A.....	24
10.1	Prezentare sedii EWM.....	24

2 Pentru siguranța dumneavoastră

2.1 Note despre utilizarea acestor instrucțiuni de folosire

PERICOL

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude rănirea gravă directă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „PERICOL” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

AVERTISMENT

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude o posibilă rănire gravă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „AVERTISMENT” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

ATENȚIE

Respectați cu precizie metodele de lucru sau de exploatare pentru a exclude posibila accidentare ușoară a persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.



Particularități tehnice de care utilizatorul trebuie să țină cont.

Instrucțiunile și enumerările care vi se dau treptat, în legătură cu ce aveți de făcut în anumite situații, vă vor atrage atenția vizual, de exemplu:

- Introduceți și blocați fișa cablului de curent de sudură în priza corespunzătoare.

2.2 Explicarea simbolurilor

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
	Particularități tehnice de care utilizatorul trebuie să țină seama.		Acționare și eliberare/atingere/tastare
	Oprire aparat		Eliberare
	Pornire aparat		Acționare și menținere
			Comutare
	Greșit		Rotire
	Corect		Valoare numerică – setabilă
	Intrare în meniu		Martorul luminos se aprinde în culoarea verde
	Navigare în meniu		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea verde
	Ieșire din meniu		Martorul luminos se aprinde în culoarea roșie
	Prezentarea timpului (exemplu: așteptare 4 s/acționare)		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea roșie
	Întrerupere în reprezentarea meniului (sunt posibile și alte opțiuni de setare)		
	Nu sunt necesare/nu se folosesc scule		
	Sunt necesare/se folosesc scule		

2.3 Parte a documentației complete

Aceste instrucțiuni de operare sunt parte a documentației complete și sunt valabile numai împreună toate documentele parțiale! Citiți și respectați instrucțiunile de operare aferente tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță!

Figura prezintă un exemplu general de sistem de sudură.

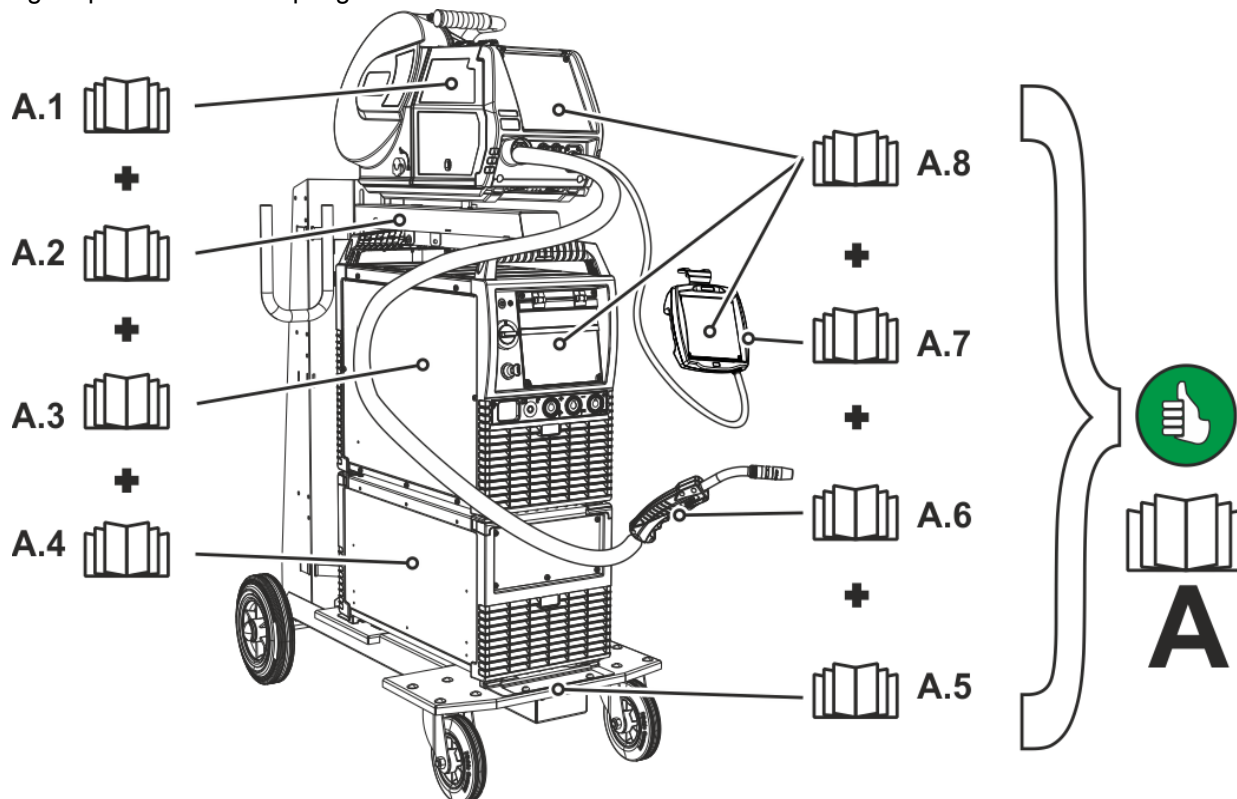


Figura 2-1

Poz.	Documentație
A.1	Dispozitiv avans sârmă
A.2	Cablu reechipare opțiuni
A.3	Sursă de curent
A.4	Aparat de răcire, transformator de tensiune, cutie de scule etc.
A.5	Căruciorul de transport
A.6	Pistolet de sudură
A.7	Telecomandă
A.8	Unitate de comandă
A	Documentație completă

3 Utilizare în mod corespunzător

⚠ AVERTISMENT



Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!

Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare pentru utilizarea industrială și profesională. Este destinat numai procedurilor de sudură specificate pe plăcuța cu caracteristici. Dacă aparatul nu este utilizat în scopul prevăzut, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele care decurg din aceasta!

- Aparatul trebuie utilizat exclusiv în scopul prevăzut, de către personalul competent și instruit!
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

3.1 Domeniu de utilizare

Aceste module de răcire sunt adecvate numai pentru răcirea pistolurilor de sudură.

3.1.1 Operarea numai cu următoarele aparate

- Phoenix 355, 405, 505 TDM
- Taurus 355, 405, 505 TDM

3.2 Documente de referință

3.2.1 Garanție



Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

3.2.2 Declarație de conformitate



Aparatul indicat corespunde ca design și concept Directivelor CE:

- Directiva privind joasa tensiune (LVD)
- Directiva privind compatibilitatea electromagnetică (CEM)
- Directiva privind restricțiile de utilizare a anumitor substanțe periculoase (RoHS)

Prezenta declarație își pierde valabilitatea în cazul modificărilor neautorizate, reparațiilor necorespunzătoare, nerespectării termenelor conform standardului „Dispozitive de sudură în arc electric – Inspecție și verificare în timpul operării” și/sau reconstrucțiilor nepermise, care nu sunt autorizate în mod expres de EWM. Fiecare produs este însoțit de o declarație de conformitate în original.

3.2.3 Documente de service (Piese de schimb și scheme de conexiuni)

⚠ AVERTISMENT



Sunt excluse reparațiile și modificările necorespunzătoare!

Pentru a fi evitate accidentele și deteriorarea aparatului, acesta poate fi reparat sau modificat numai de către personal competent și calificat!

Garanția se pierde dacă se intervine neautorizat asupra aparatului!

- În caz de reparații, apălați la persoane competente (personal de service specializat)!

Schemele de conexiuni sunt furnizate în original, odată cu aparatul.

Piese de schimb pot fi obținute de la dealerii autorizați.

4 Descrierea aparatului – Privire de ansamblu

4.1 Vedere frontală

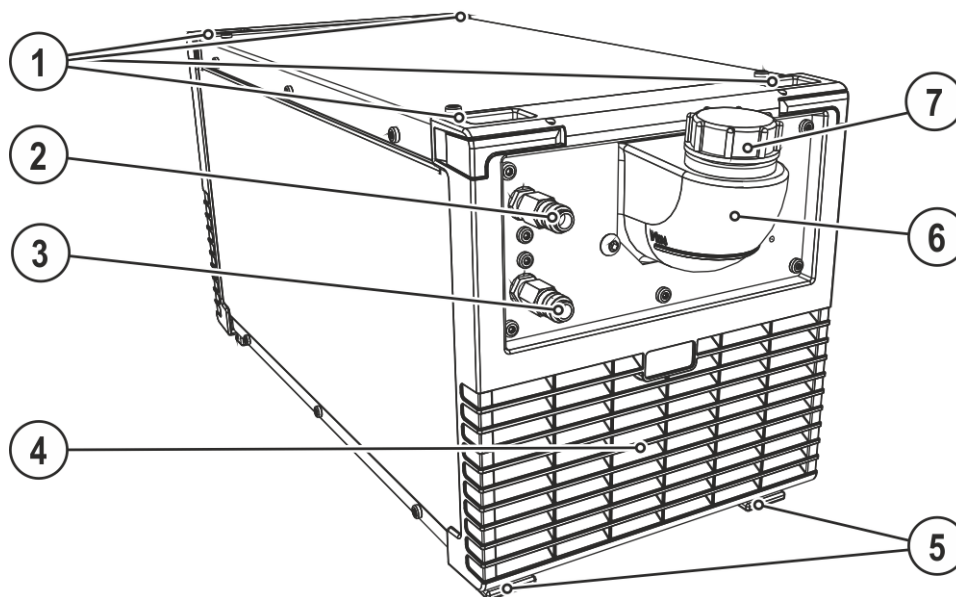


Figura 4-1

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Închizătoare rotativă Conectează aparatul de sudură și cel de răcire
2		Cuplaj cu închidere rapidă, roșu Returul agentului de răcire de la pistolul de sudură
3		Cuplaj cu închidere rapidă, albastru Turul agentului de răcire către pistolul de sudură
4		Intrare aer de răcire
5		Suportul aparatului
6		Rezervor agent de răcire
7		Capac rezervor agent de răcire

4.2 Vedere din spate

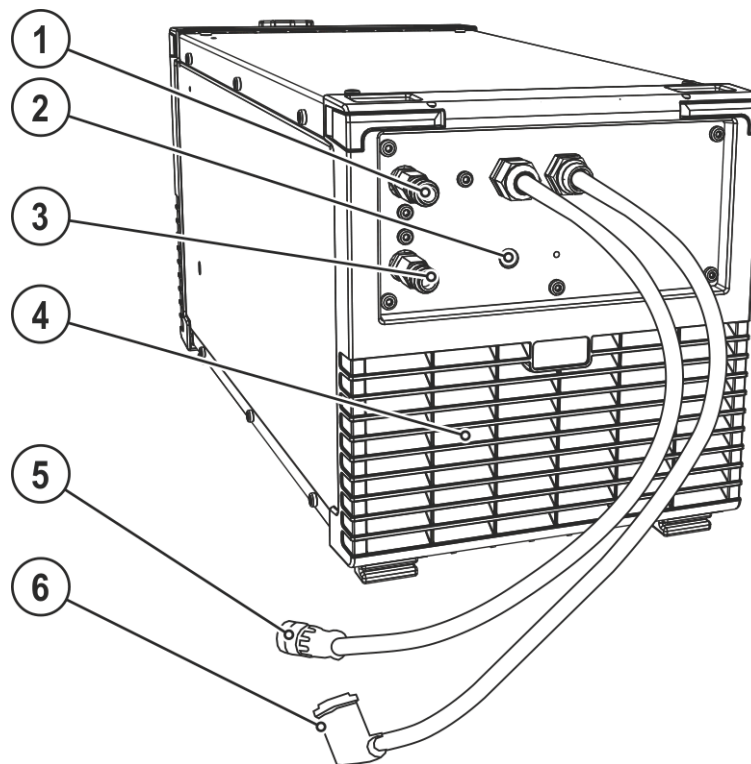


Figura 4-2

Capitol	Simbol	Descriere
1		Cuplaj cu închidere rapidă, roșu Returul agentului de răcire de la pistolul de sudură
2		Tastă Automat siguranță pompă agent de răcire Resetați siguranța activată
3		Cuplaj cu închidere rapidă, albastru Turul agentului de răcire către pistolul de sudură
4		leșire aer de răcire
5		Fișă de conectare, 8 poli Conductorul de comandă, modul de răcire
6		Fișă de conectare, 4 poli Alimentarea cu tensiune a modului de răcire

5 Design și funcționare

⚠ AVERTISMENT



Pericol de accidentare prin tensiune electrică!

Atingerea pieselor conductoare de electricitate, de exemplu bușe de curent de sudură, vă poate pune în pericol viața!

- Respectați instrucțiunile de siguranță prezentate pe primele pagini ale manualului de utilizare!
- Punerea în funcțiune se face exclusiv de către persoanele care dispun de cunoștințe privind aparatele de sudură cu arc electric!
- Conductele de sudură și îmbinare (de exemplu: suportul de electrozi, pistolul de sudură, conducta piesei de sudat, suprafețe de contact) se racordează când aparatul este oprit!



Citiți și respectați instrucțiunile cuprinse în documentațiile tuturor componentelor sistemului, respectiv ale accesoriilor!

5.1 Montarea / demontarea

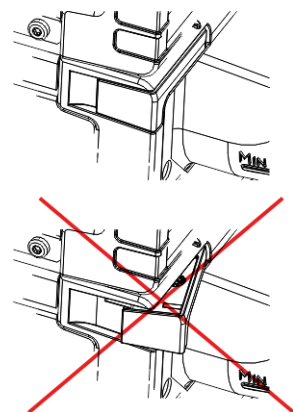
⚠ AVERTISMENT



Pericol de accidentare prin închizători rotative, ce nu sunt blocate!

La montarea sursei de curent pe modulul de răcire trebuie să acordați atenție la curățenie și instalarea corectă. În cazul unui montaj necorespunzător, modulul de răcire se poate desprinde și cauza vătămări grave.

- Înainte de montaj trebuie să îndepărtați murdăria de pe picioarele aparatului sursei de curent și de pe închizătorile rotative ale modulului de răcire.
- Înainte de fiecare transport trebuie verificat sistemul de închidere cu privire la închiderea corectă (pliați închizătorile rotative complet)!



Montarea, respectiv demontarea au loc cu câteva manevre și fără scule.

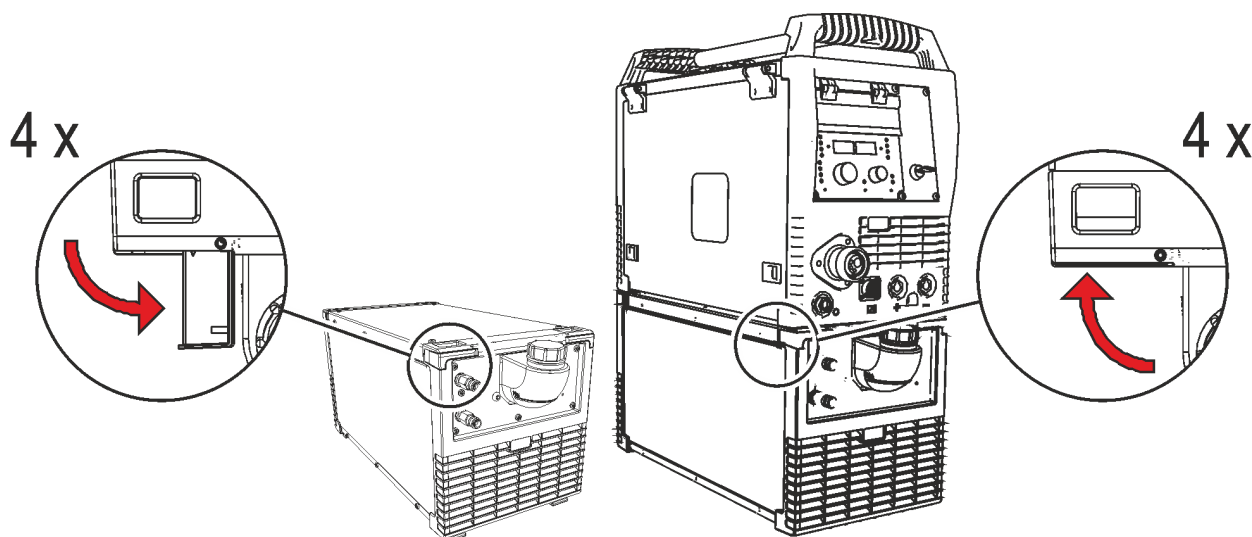


Figura 5-1

- Toate cele trei închizători rotative ale modulului de răcire trebuie deschise prin rabatare spre exterior.
- Așezați aparatul de sudură perfect cu picioarele în orificiile pentru închizătorile rotative ale modulului de răcire.
- Rabatați spre interior toate cele patru închizători rotative.

5.1.1 Conectați conductorii de alimentare

Conductorul de comandă și alimentare al aparatului de sudură

Conexiunea dintre aparatul de răcire și cel de sudură este realizată prin doi conductori.

- Introduceți fișa conductorului de comandă pe aparatul de sudură.
- Introduceți fișa conductorului de alimentare pe aparatul de sudură.

5.2 Transport și instalare

⚠️ AVERTISMENT



Pericol de accidentare din cauza transportului nepermis al aparatelor care nu pot fi manipulate cu macaraua!

Manipularea cu macaraua sau suspendarea aparatului sunt interzise! Aparatul poate cădea și poate accidenta persoane! Mânerile, chingile și suporturile sunt prevăzute exclusiv pentru transportul manual!

- Aparatul nu este adecvat pentru manipularea cu macaraua sau pentru suspendare!



Aparatul va fi amplasat și pus în funcțiune numai pe o suprafață adecvată, rezistentă și plană (în aer liber conform IP 23)!

- **Asigurați amplasarea pe un teren aderent, plan și iluminat a locului de muncă.**
- **Este obligatorie exploatarea în condiții de siguranță a aparatului în orice moment.**

5.2.1 Răcirea aparatului



Aerisirea insuficientă duce la scăderea eficienței și la deteriorarea aparatului.

- **Respectați condițiile de mediu!**
- **Nu astupați orificiul de intrare și ieșire pentru aerul de răcire!**
- **Respectați distanța minimă de 0,5 m de la obstacole!**

5.2.2 Condițiile mediului înconjurător



Aparatul va fi amplasat și pus în funcțiune numai pe o suprafață adecvată, rezistentă și plană (în aer liber conform IP 23)!

- **Asigurați amplasarea pe un teren aderent, plan și iluminat a locului de muncă.**
- **Este obligatorie exploatarea în condiții de siguranță a aparatului în orice moment.**



Cantitățile excesiv de mari de praf, acizi, gaze sau substanțe corosive pot deteriora aparatul.

- **Evitați cantitățile mari de fum, vapori, vapori de ulei și praf rezultat în urma procesului de șlefuire!**
- **Evitați aerul sărat (aerul de mare)!**

5.2.2.1 În funcțiune

Domeniu de temperatură a mediului ambiant

- -25 °C la +40 °C

Umiditatea relativă a aerului

- sub 50% la 40 °C
- sub 90% la 20 °C

5.2.2.2 Transport și depozitare

Depozitare în spații închise, domeniul de temperatură a aerului


- -30 °C până la +70 °C

Umiditatea relativă a aerului


- până la 90 % la 20 °C

5.2.3 Răcire pistol de sudură


5.2.3.1 Agent de răcire

 **Antigel insuficient în lichidul de răcire al pistolului de sudură!**
În funcție de condițiile de mediu se utilizează lichide diferite pentru răcirea pistolului de sudură > consultați capitolul 5.2.3.2.
Lichidul de răcire cu antigel (KF 37E sau KF 23E) trebuie verificat la intervale regulate în ceea ce privește capacitatea sa de protecție anti-îngheț, pentru a preveni defecțiunile la nivelul aparatului sau al accesoriilor.

- **Lichidul de răcire trebuie verificat cu ajutorul senzorului de verificare a protecției anti-îngheț TYP 1 pentru a stabili dacă acesta conține o cantitate suficientă de antigel.**
- **Lichidul de răcire care conține o cantitate insuficientă de antigel trebuie înlocuit!**

 **Amestecuri de agenți de răcire!**
Amestecurile cu alte lichide sau utilizarea de agenți de răcire inadecvați pot provoca daune materiale și pot duce la pierderea garanției oferite de producător!

- **Utilizați exclusiv agenții de răcire descriși în aceste instrucțiuni (privire de ansamblu asupra agenților de răcire).**
- **Nu amestecați agenți de răcire diferiți.**
- **În caz de înlocuire a agentului de răcire, trebuie să înlocuiți întreaga cantitate de lichid.**

 **Eliminarea agentului de răcire trebuie să se efectueze conform prevederilor și cu respectarea fișelor de date de siguranță corespunzătoare (cod german pentru deșeurile: 70104)!**
A nu se evacua împreună cu deșeurile menajere!
Este interzisă aruncarea în canalizare!
A se colecta cu materiale absorbante (nisip, acizi, linați universali, rumeguș).

5.2.3.2 Privire de ansamblu agent de răcire aprobat

Agent de răcire	Zonă de temperatură
KF 23E (Standard)	-10 °C până la +40 °C
KF 37E	-20 °C până la +10 °C

5.2.3.3 Lungimea maximă a pachetului de furtunuri

	Pompa 3,5 bari	Pompa 4,5 bari
Aparate cu sau fără dispozitiv de alimentare sârmă separat	30 m	60 m
Aparate compacte cu sistem de acționare intermediar suplimentar (exemplu: miniDrive)	20 m	30 m
Aparate cu dispozitiv de alimentare sârmă separat și antrenare intermediară suplimentară (exemplu: miniDrive)	20 m	60 m

Indicațiile se referă întotdeauna la întreaga lungime a pachetului de furtunuri, inclusiv pistolul. Puterea pompei este indicată pe plăcuța cu datele de fabricație (parametri: Pmax).

Pompa 3,5 bari: Pmax = 0,35 Mpa (3,5 bari)

Pompa 4,5 bari: Pmax = 0,45 Mpa (4,5 bari)

5.3 Caracteristici funcționale



Suprasolicitarea pompei de agent de răcire!

Modulul de răcire nu trebuie pus în funcțiune fără pistolul de sudură, deoarece în caz contrar este posibilă deteriorarea pompei de agent de răcire, ca urmare a suprasolicitării termice (agentul de răcire nu poate circula în circuitul de răcire).

- **Conectați racordurile de agent de răcire ale pistolului de sudură cu modulul de răcire.**
- **În cazul în care sunt utilizate pistolete de sudură răcite cu aer, este necesară deconectarea conductorului de alimentare dintre modulul de răcire și aparatul de sudură!**

Modulele de răcire (pompa și ventilatorul) sunt controlate exclusiv de aparatul de sudură.

Lipsa agentului de răcire este detectată și indicată în mod automat de aparatul de sudură (consultați instrucțiunile de operare ale aparatului de sudură).

5.3.1 Completare cu agent de răcire



După prima umplere trebuie să se aștepte cel puțin 1 min. cu aparatul de sudură în funcțiune ca pachetul de furtunuri să se umple complet și fără bule de aer cu agent de răcire.

La schimbări dese ale pistolului și la prima umplere a rezervorului dispozitivului de răcire completați în mod corespunzător la nevoie.

Aparatul se livrează din fabrică cu un nivel minim de agent de răcire.

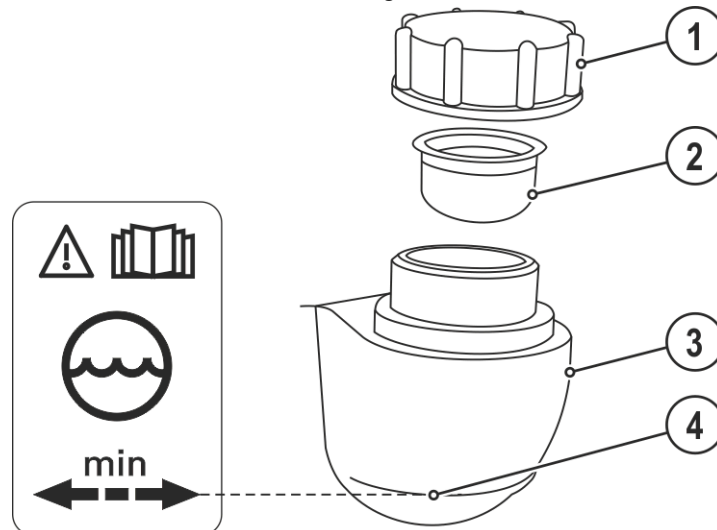


Figura 5-2

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Capac rezervor agent de răcire
2		Sită agent de răcire
3		Rezervor agent de răcire
4		Marcare „Min“ Nivel minim de umplere agent de răcire

- Deșurubați capacul rezervorului de agent de răcire.
- Verificați dacă sita prezintă impurități, la nevoie curățați-o și aduceți-o din nou în poziția ei.
- Completați cu agent de răcire până la sită și înșurubați capacul.



Nivelul agentului de răcire nu are voie să scadă sub marcajul "min"!



În cazul în care nivelul de umplere al rezervorului cu agent de răcire scade sub limita inferioară admisă, se impune aerisirea circuitului de agent de răcire. Într-o asemenea situație aparatul de sudură va deconecta pompa agentului de răcire și va semnala eroarea apărută, > consultați capitolul 7.2.

5.3.2 Conectare pistol de sudură

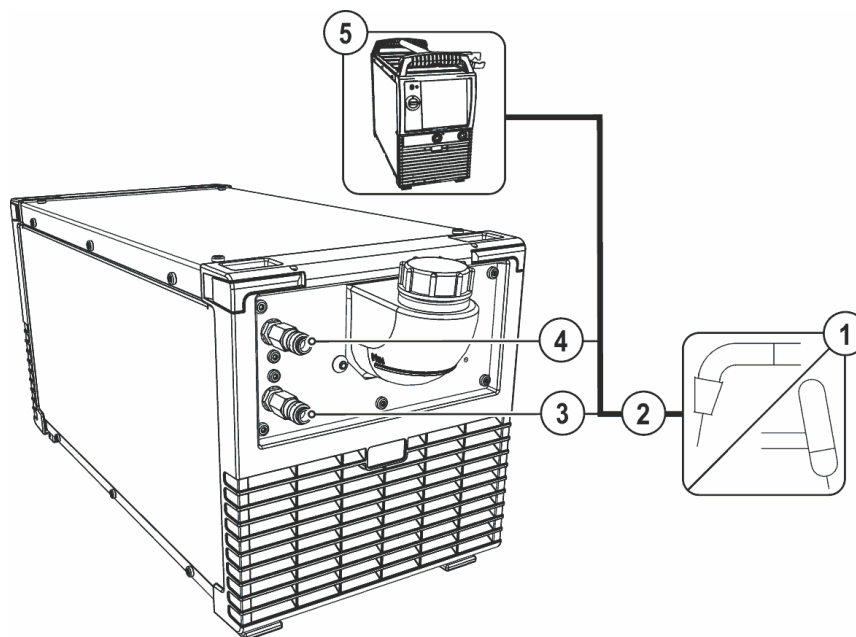


Figura 5-3

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Pistolet de sudură
2		Pachet de furtunuri pentru pistolul de sudură
3		Cuplaj cu închidere rapidă, albastru Turul agentului de răcire către pistolul de sudură
4		Cuplaj cu închidere rapidă, roșu Returul agentului de răcire de la pistolul de sudură
5		Sursă de curent Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

- Blocați niplurile de legătură a furtunurilor cu agent de răcire în cuplajele corespunzătoare de conectare rapidă :
retur roșu la racordul cu cuplajul rapid, roșu (retur agent de răcire) și
turul albastru la racordul cu cuplaj rapid, albastru (tur agent de răcire).

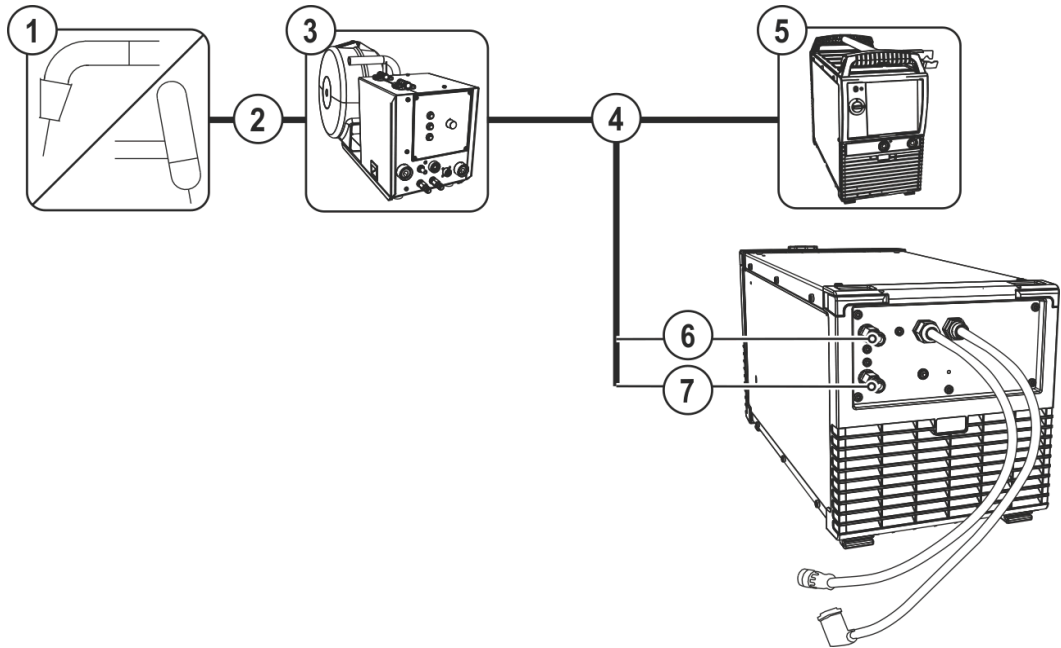
5.3.3 Conectare dispozitiv de alimentare cu sârmă


Figura 5-4

Capitol	Simbol	Descriere
1		Pistolet de sudură
2		Pachet de furtunuri pentru pistolul de sudură
3		Dispozitiv de alimentare sârmă
4		Pachet de furtunuri intermediare
5		Sursă de curent Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!
6		Cuplaj cu închidere rapidă, roșu returul agentului de răcire de la aparatul de sudură, respectiv dispozitivul de alimentare cu sârmă
7		Cuplaj cu închidere rapidă, albastru Turul agentului de răcire către aparatul de sudură, respectiv dispozitivul de alimentare cu sârmă

- Blocați niplurile de legătură a furtunurilor cu agent de răcire în cuplajele corespunzătoare de conectare rapidă :
retur roșu la racordul cu cuplajul rapid, roșu (retur agent de răcire) și
turul albastru la racordul cu cuplaj rapid, albastru (tur agent de răcire).

6 Întreținere, îngrijire și eliminare

6.1 Generalități

PERICOL



Pericol de accidentare din cauza tensiunii electrice prezente după oprire!
Lucrările efectuate la aparatul deschis pot duce la vătămări și deces!
În timpul funcționării, condensatoarele din aparat sunt încărcate cu tensiune electrică. Această tensiune persistă până la 4 minute după scoaterea ștecărului de conectare la rețea.

1. Opriți aparatul.
2. Scoateți ștecărul de conectare la rețea.
3. Așteptați cel puțin 4 minute, până se descarcă condensatoarele!

AVERTISMENT



Întreținerea, verificarea și reparațiile necorespunzătoare!
Întreținerea, verificarea și repararea produsului se efectuează exclusiv de către persoane competente și calificate. Persoana calificată este aceea care, pe baza pregătirii, a cunoștințelor și a experienței dobândite, poate recunoaște riscurile întâlnite și eventualele daune indirecte în timpul verificării surselor de curent de sudură și poate lua măsurile de siguranță necesare.

- A se respecta normele de întreținere > consultați capitolul 6.3.
- În cazul în care una dintre verificările de mai jos duce la un rezultat negativ, aparatul poate fi repus în funcțiune doar după reparare și o nouă verificare.

Lucrările de reparație și revizie au voie să fie efectuate numai de personal calificat autorizat, în caz contrar nu se acordă garanția. Pentru toate lucrările de service, adresați-vă dealerului specializat, furnizorului aparatului. Returnările în cazurile de garanție se pot realiza doar prin dealer-ul dvs. Folosiți numai piese de schimb originale. Când comandați piese de schimb, menționați tipul aparatului, numărul de serie și numărul de articol al aparatului, precum și denumirea tipului și numărul de articol al piesei de schimb.

Dacă sunt respectate condițiile de mediu prevăzute și în condiții normale de funcționare, acest aparat nu necesită operațiuni semnificative de întreținere, fiind suficient un minimum de îngrijire.

În cazul unui aparat murdar, durata de serviciu și durata de funcționare continuă se vor reduce. Intervalele de curățare depind în mod semnificativ de condițiile de mediu și de gradul aferent de murdărire a aparatului (totuși, curățarea se va face cel puțin semestrial).

6.2 Curățirea

- Curățați suprafețele exterioare cu o lavetă umedă (nu folosiți agenți de curățare agresivi).
- Suflați cu aer comprimat care nu conține ulei și apă canalul de ventilare și, dacă este necesar, lamelele răcitorului aparatului. Aerul comprimat poate da peste cap ventilatorul aparatului, astfel distrugându-l. Nu îndreptați aerul comprimat direct spre ventilatorul aparatului, pentru că îl puteți bloca mecanic.
- Verificați dacă există impurități în fluidul de răcire și, dacă este necesar, înlocuiți-l.

6.2.1 Filtru de praf

Ca urmare a debitului redus de aer de răcire, durata activă a aparatului de sudură se va reduce. În funcție de acumularea de impurități (cel mai târziu la fiecare 2 luni), este necesară demontarea și curățarea periodică a filtrului de impurități (de ex. prin suflarea cu aer comprimat).

6.3 Operațiuni de întreținere, Intervale

6.3.1 Operațiuni zilnice de întreținere

Verificarea vizuală

- Conducta de rețea și reductorul de sarcină
- Elemente de siguranță pentru buteliile de gaz
- Verificați pachetul de furtunuri și conexiunile electrice pentru a nu prezenta defecțiuni exterioare și eventual înlocuiți-le sau solicitați repararea acestora de către personalul calificat!
- Furtunuri de gaz și dispozitivele de comutare aferente (valvă electromagnetică)
- Verificați toate conexiunile și piesele de uzură pentru a fi așezate fix, iar în cazul în care sunt slăbite strângeți-le la loc.
- Verificați fixarea corespunzătoare a bobinei de sârmă.
- Role de transport și elementele lor de siguranță
- Elemente de transport (curea, urechi de ridicare, mâner)
- Diverse, stare generală

Verificarea funcționării

- Instalații de operare, anunțare, protecție și fixare (verificare funcții).
- Conducta de curent de sudură (verificați să fie amplasată pe o suprafață stabilă)
- Furtunuri de gaz și dispozitivele de comutare aferente (valvă electromagnetică)
- Elemente de siguranță pentru buteliile de gaz
- Verificați fixarea corespunzătoare a bobinei de sârmă.
- Îmbinările cu filet sau cu fișă ale racordurilor precum și piesele de uzură trebuie verificate în ceea ce privește poziția fixă, iar în cazul în care sunt slăbite trebuie strânse la loc.
- Îndepărtați stropii de sudură lipiți.
- Curățați regulat rolele de alimentare cu sârmă (în funcție de gradul de murdărire).

6.3.2 Operațiuni lunare de întreținere

Verificarea vizuală

- Deteriorarea carcasei (pereții din față, spate și laterali)
- Role de transport și elementele lor de siguranță
- Elemente de transport (curea, urechi de ridicare, mâner)
- Verificați furtunurile pentru agent de răcire precum și conexiunile acestora pentru a nu prezenta impurități

Verificarea funcționării

- Comutatoare de selectare, aparate de comandă, dispozitive de OPRIRE DE URGENȚĂ, dispozitiv de reducere a tensiunii, lumini de anunțare și control
- Controlați elementele de ghidaj ale sârmei (niplu de alimentare, tub de ghidaj sârmă) în ceea ce privește poziția fixă.
- Verificați furtunurile pentru agent de răcire precum și conexiunile acestora pentru a nu prezenta impurități
- Verificarea și curățarea pistolului de sudură. Depunerile din interiorul pistolului pot provoca scurtcircuite și prin urmare rezultatul sudurii poate fi afectat și pot fi cauzate defecțiuni ale pistolului!

6.3.3 Verificare anuală (Inspecție și verificare în timpul operării)

Trebuie efectuate verificări periodice conform normei IEC 60974-4 "Inspecții și verificări periodice". În afara normelor aplicabile menționate aici, în cazul inspecțiilor și al verificărilor trebuie respectate legile și prevederile naționale în vigoare.



Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

6.4 Pozitionarea echipamentului



Eliminare corespunzătoare!

Aparatul conține materii prime valoroase care sunt destinate reciclării și piese electronice care trebuie eliminate.

- **A nu se arunca la gunoiul menajer!**
- **Respectați prevederile în vigoare privind eliminarea!**
- În conformitate cu prevederile europene (Directiva 2012/19/EU a Parlamentului European și a Consiliului din 04 iulie 2012), deșeurile de echipamente electrice și electronice nu trebuie eliminate ca deșeuri municipale nesortate. Ele trebuie colectate selectiv. Simbolul de pe tomberoanele pe roți indică necesitatea colectării separate / selective.
Acest aparat este destinat eliminării, respectiv reciclării, în sistemele prevăzute pentru colectarea selectivă.
- În Germania, legea (Legea privind punerea în circulație, retragerea și eliminarea în condiții ecologice a echipamentelor electrice și electronice din 16 martie 2005) prevede că un aparat uzat va fi colectat separat. Responsabilul cu eliminarea prevăzut de lege (municipalitatea) a amenajat spații de colectare unde sunt eliminate în mod gratuit aparatele uzate care provin din gospodăriile cetățenilor.
- Informațiile privind restituirea sau colectarea aparatelor uzate sunt puse la dispoziție de angajații administrației locale.
- EWM este membră la unul dintre sistemele autorizate de eliminare și reciclare și este înscrisă în registrul aparatelor electrice uzate (EAR) cu numărul WEEE DE 57686922.
- În plus, restituirea este posibilă pe tot teritoriul Europei și la dealerii EWM.




6.5 Indepineste cerințele RoHS

Noi, EWM AG Mündersbach, confirmăm prin prezenta că toate produsele livrate de noi către dvs., care intră în sfera de aplicare a Directivei privind restricțiile de utilizare a anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice (RoHS), respectă cerințele acestei directive (a se vedea și Directivele CE relevante din declarația de conformitate a aparatului dvs.).

7 Remediere defecțiuni tehnice

Toate produsele sunt supuse unor controale severe specifice produselor finite. Dacă, totuși, ceva nu va funcționa la un moment dat, verificați produsul cu ajutorul următoarei prezentări. Dacă niciuna dintre metodele descrise de eliminare a defecțiunilor nu duce la funcționarea produsului, informați dealer-ul autorizat.

7.1 Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice

 **Premisa de bază pentru funcționarea ireproșabilă o reprezintă utilizarea echipamentelor adaptate la material și la gazul de proces!**

 **Respectați instrucțiunile de utilizare ale aparatului de sudură!**

Legendă	Simbol	Descriere
	↘	Defecțiune / Causă
	✘	Remediu

Defecțiuni agent de răcire/fără debit agent de răcire

- ↘ Debit agent răcire insuficient
 - ✘ Verificați nivelul agentului de răcire și eventual completați cu agent de răcire
 - ✘ Îndepărtați zonele îndoite sau obturate din sistemul de conducte (pachetele de furtunuri)
 - ✘ Poziționați întins pachetul cu furtunuri de pistol.
 - ✘ Resetați siguranța automată a pompei de agent de răcire prin acționare
- ↘ Aer în circuitul de agent de răcire
 - ✘ Aerisirea circuitului de agent de răcire > consultați capitolul 7.2
- ↘ Pompa de agent de răcire blocată
 - ✘ Rotirea arborelui pompei (de către personalul de specialitate competent) > consultați capitolul 7.3

Defecțiuni de funcționare

- ↘ Probleme de conexiune
 - ✘ Realizați conexiunile cu cablurile de comandă resp. verificați instalarea corectă.

7.2 Aerisirea circuitului de agent de răcire

Pentru ventilarea sistemului de răcire folosiți întotdeauna racordul albastru pentru agent de răcire (care se află cât mai adânc în sistemul de agent de răcire) (în apropierea rezervorului de agent de răcire)!

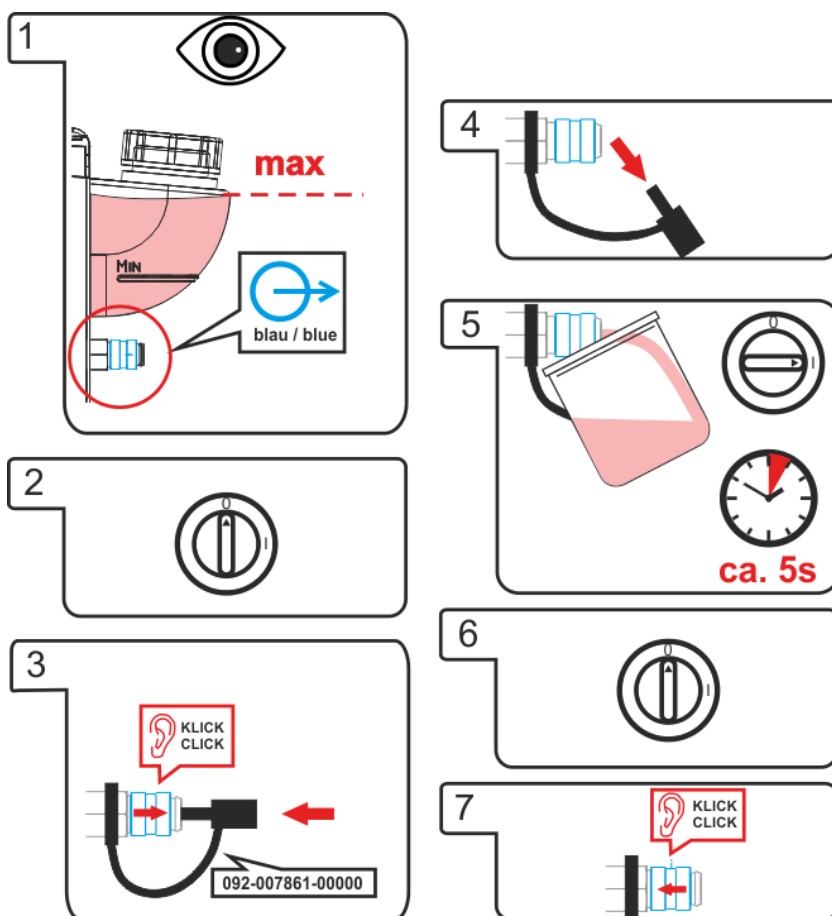


Figura 7-1

7.3 Rotirea arborelui pompei (circuitul de agent de răcire)

AVERTISMENT



Sunt excluse reparațiile și modificările necorespunzătoare!

Pentru a fi evitate accidentele și deteriorarea aparatului, acesta poate fi reparat sau modificat numai de către personal competent și calificat!

Garanția se pierde dacă se intervine neautorizat asupra aparatului!

- În caz de reparații, apelați la persoane competente (personal de service specializat)!



Pericol de accidentare prin tensiune electrică!

Tensiunile electrice pot cauza șocuri electrice fatale și arsuri în caz de contact. Chiar și la contact cu tensiuni joase, cineva se poate speria și, în consecință, pot avea loc accidente.

- Nu atingeți direct piese sub tensiune, cum ar fi mufale mama pentru curent de sudură, electrozi înveliși, tungsten sau de sârmă!
- Pistoletele sau suportul electrozilor se vor depozita mereu izolat!
- Purtați echipament de protecție complet (în funcție de intervenție)!
- Deschiderea aparatului se face exclusiv de personal competent!

Perioadele de repaus mai lungi și impuritățile din agentul de răcire pot duce la înțepenirea pompei de agent de răcire pentru modul de răcire.

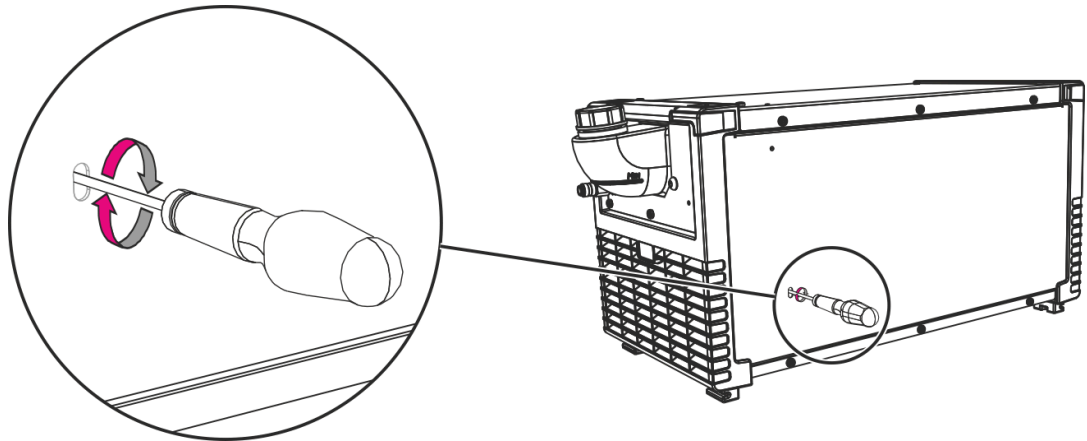


Figura 7-2

- Opriți aparatul de la comutatorul principal.
- Șurubelnița dreaptă, cu o lățime maximă a lamei de 6,5 mm, trebuie introdusă prin deschiderea de serviciu, central, pe arborele pompei. Rotiți șurubelnița în sens orar, până ce arborele pompei se poate roti din nou, cu o funcționare mecanică ușoară.
- Îndepărtați șurubelnița.
- Porniți sursa de curent de la comutatorul principal.

8 Date tehnice



Valori limită date tehnice

Determinarea valorilor limită ale datelor tehnice rezultă din analizarea întregului sistem combinat (aparatură de răcire și de sudură).

8.1 cool50 U40, -U42; cool50-2 U40, -U42

	cool50 U40 cool50-2 U40	cool50 U42 cool50-2 U42
Tensiunea de alimentare (de la aparatul de sudură)	400 V	
Frecvența rețelei	50/60 Hz	
Puterea de răcire	1000 W (1 l/min)	
Debitul maxim	5 l/min	20 l/min
Presiunea max. de ieșire a agentului de răcire	3,5 bari	4,5 bari
Capacitatea max. a rezervorului	cca. 4 l	
Agent de răcire	> consultați capitolul 5.2.3.2	
Mod de răcire/Clasificare protecție	F/IP 23	
Emisia de zgomot	< 70 dB(A)	
Clasa CEM	A	
Marcajul de siguranță	CE/ENI	
Standarde armonizate aplicate	A se vedea declarația de conformitate (documentația aparatului)	
Dimensiuni L x l x Î	695 x 298 x 329 mm	
	27,4 x 11,7 x 13 inchi	
Greutatea (fără agentul de răcire)	16,5 kg	17 kg
	36,4 lb	37,5 lb

9 Accesorii**9.1 Accesorii generale**

Tip	Denumire	Număr articol
TIP 1	Senzor verificare protecție anti-îngheț	094-014499-00000
KF 23E-10	Lichid de răcire (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
KF 23E-200	Lichid de răcire (-10 °C), 200 l	094-000530-00001
KF 37E-10	Lichid de răcire (-20 °C), 9,3 l	094-006256-00000
KF 37E-200	Fluid de răcire (-20 °C), 200 l	094-006256-00001

10 Apendix A

10.1 Prezentare sedii EWM

Headquarters

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG

Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

9. května 718 / 31
407 53 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.cz

Sales and Service Germany

EWM AG

Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG

Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG

Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG

August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG

Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Centre Technology and mechanisation
Daimlerstr. 4-6
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-mechanisierung.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG

Munich Regional Branch
Gadastraße 18a
85232 Bergkirchen · Tel: +49 8142 284584-0 · Fax: -9
www.ewm-muenchen.de · info@ewm-muenchen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM KAYNAK SISTEMLERİ TIC. LTD.STİ.

İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / Istanbul Turkey
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

