



SE

Svetsbrännare

**UM 15 G EZA
UM 24 G EZA
UM 25 G EZA
UM 36 G EZA
UM 240 W EZA
UM 401 W EZA
UM 501 W EZA**

Allmänna hänvisningar

VARNING



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhets- och varningsanvisningarna!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Förvara bruksanvisningen på aggregats användningsplats.
- Säkerhets- och varningsskyltar på aggregatet informerar om eventuella faror. De måste vara identifierbara och läsbara.
- Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder och får endast användas, underhållas och repareras av fackpersonal.
- Tekniska ändringar på grund av vidareutveckling inom aggregattekniken kan leda till olika svetsförhållanden.



Kontakta er återförsäljare eller vår kundservice på +49 2680 181-0 om ni har frågor angående installation, idrifttagande, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning .

En lista över auktoriserade återförsäljare finns på www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ansvaret i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen. Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach · Tyskland
Tfn: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-post: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Kopiering, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	För Din säkerhet	4
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning	4
2.2	Symbolförklaring	5
2.3	Del av den samlade dokumentationen	6
3	Ändamålsenlig användning	7
3.1	Användningsområde	7
3.2	Hänvisningar till standarder	7
3.2.1	Garanti	7
3.2.2	Konformitetsdeklaration	7
3.2.3	Servicedokument (reservdelar)	7
4	Produktbeskrivning – snabböversikt	8
4.1	Svetsbrännare	8
4.2	UM 15 G , UM 24 G , UM 25 G , UM 36 G	8
4.2.1	Euro-centralanslutning	8
4.3	UM 240 W , UM 401 W , UM 501 W	9
4.3.1	Euro-centralanslutning	9
5	Uppbyggnad och funktion	10
5.1.1	Kylning av svetsbrännaren	10
5.1.1.1	Översikt över tillåtna kylmedel	10
5.1.1.2	Maximal slangpaketlängd	10
5.2	Anpassa Euro centralanslutning till aggregatet	11
5.2.1	Trådledare	11
5.2.2	Trådmatningsspiral	11
5.3	Konfektionering av trådstyrningen	12
5.3.1	Trådspiral	12
5.3.2	Kombikärna	16
6	Underhåll, skötsel och avfallshantering	19
6.1	Underhållsarbeten, intervall	19
6.1.1	Dagliga underhållsarbeten	19
6.1.2	Underhållsarbeten varje månad	19
6.2	Underhållsarbeten	19
6.3	Avfallshantering av aggregatet	19
6.4	Avfallshantering av aggregatet	20
6.5	Att följa RoHS-kraven	20
7	Avhjälp av störningar	21
7.1	Checklista för åtgärdande av fel	21
7.2	Avluftning av kylmedelskretsen	22
8	Tekniska data	23
8.1	UM 15 G , UM 24 G , UM 25 G , UM 36 G	23
8.2	UM 240 W , UM 401 W , UM 501 W	24
9	Förslitningsdelar	25
9.1	UM 15 G	25
9.2	UM 24 G	26
9.3	UM 25 G	27
9.4	UM 36 G	28
9.5	UM 240 W	29
9.6	UM 401 W / UM 501 W	30
10	Bilaga A	31
10.1	Återförsäljarsökning	31

2 För Din säkerhet

2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning

FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

























Tekniska detaljer som användaren måste beakta för att undvika skador på egendom och maskin.


Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräknningar som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångspunkten, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning	Symbol	Beskrivning
	Tekniska detaljer som användaren måste beakta.		Tryck och släpp/peka/tryck
	Koppla från aggregatet		Släpp
	Koppla på aggregatet		Tryck och håll intryckt
			Koppla
	Fel		Vrid
	Rätt		Siffervärde – inställbart
	Ingång		Signallampan lyser grönt
	Navigera		Signallampan blinkar grönt
	Utgång		Signallampan lyser rött
	Tidsvisning (exempel: vänta 4 s/aktivera)		Signallampan blinkar rött
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)		
	Verktyg ej nödvändigt/använd ej verktyg		
	Verktyg nödvändigt/använd verktyg		

2.3 Del av den samlade dokumentationen

 **Denna bruksanvisning är en del av den samlade dokumentationen och gäller endast i kombination med alla deldokument! Läs och följ bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhetsanvisningarna!**

Bilderna visar ett allmänt exempel med ett svetssystem.

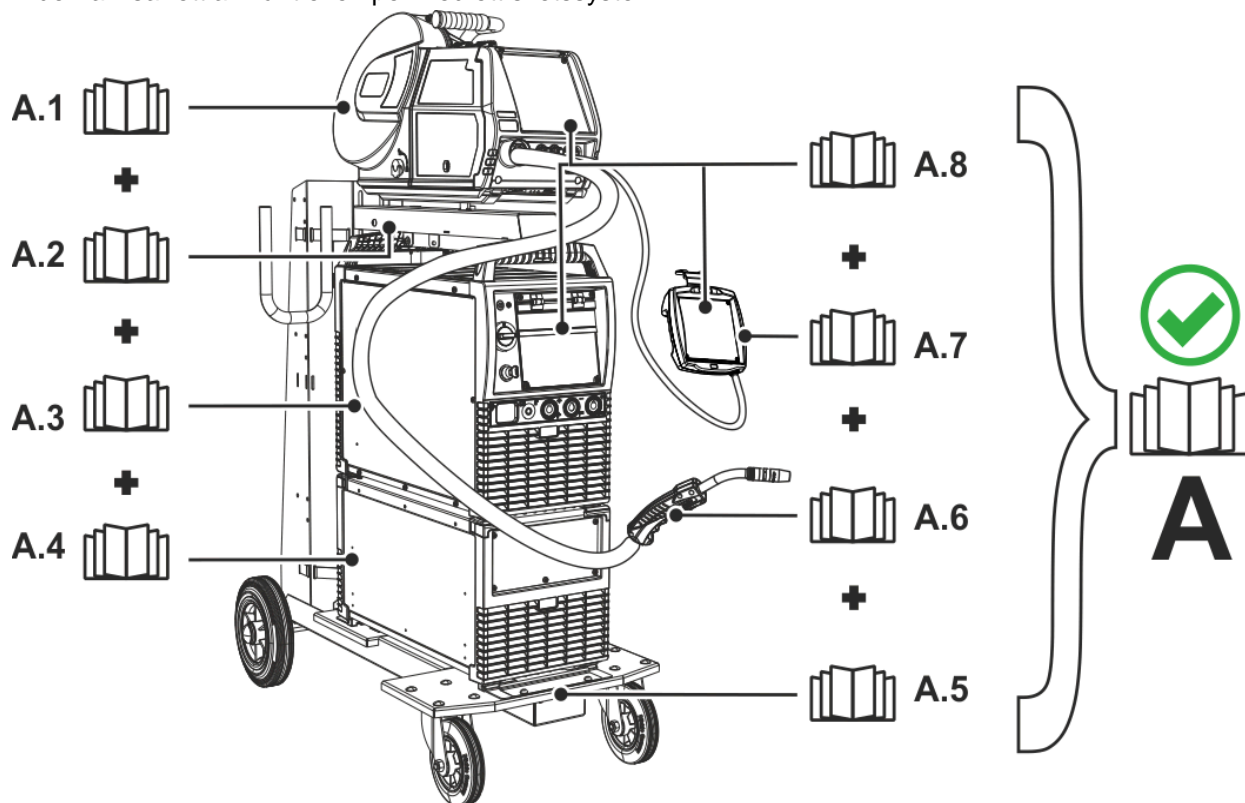


Bild. 2.1

Pos.	Dokumentation
A.1	Trådmatarenhet
A.2	Ombyggnadsanvisning tillval
A.3	Strömkälla
A.4	Kylenhet, spänningstransformator, verktygslåda etc.
A.5	Transportvagn
A.6	Svetsbrännare
A.7	Fjärrstyrning
A.8	Styrning
A	Samlad dokumentation

3 Ändamålsenlig användning

VARNING



Faror på grund av felaktig användning!

Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder för användning inom industri och annan kommersiell verksamhet. Det är endast avsett för svetsmetoden som anges på typskylten. Vid felaktig användning kan aggregatet utgöra fara för personer, djur och materiella värden. Garantin omfattar inte skador som är ett resultat av felaktig användning!

- Använd aggregatet uteslutande enligt avsedd användning och endast av utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får inte förändras eller byggas om på felaktigt sätt!

3.1 Användningsområde

Svetsbrännare för ljusbågs svetsmaskiner för metallskyddsgassvetsning.

3.2 Hänvisningar till standarder

3.2.1 Garanti



Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

3.2.2 Konformitetsdeklaration



Det betecknade aggregatet uppfyller följande EU-direktiv vad gäller konstruktion och utförande:

- Lågspänningsdirektivet
- Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)
- RoHS-direktivet

Vid obehöriga ändringar, icke-fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande "Ljusbågs svetsanordningar – inspektion och kontroll under driften" och/eller otillåtna ombyggnader, som inte uttryckligen tillåtits av tillverkaren är denna försäkran ogiltig. Ett specifikt intyg om överensstämmelse medföljer i original till varje produkt.

3.2.3 Servicedokument (reservdelar)

VARNING



Inga felaktiga reparationer och modifieringar!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

4 Produktbeskrivning – snabböversikt

4.1 Svetsbrännare

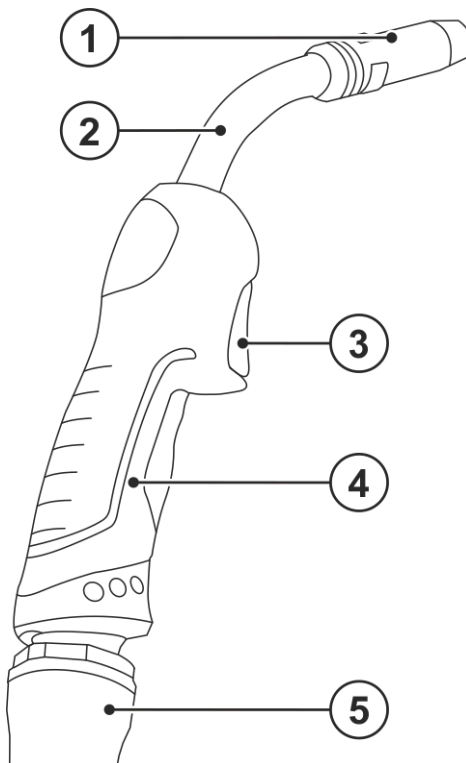


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Gasdysa
2		Brännarhals 45°
3		Avtryckare
4		Handtag
5		Slangpaket

4.2 UM 15 G , UM 24 G, UM 25 G, UM 36 G

4.2.1 Euro-centralanslutning

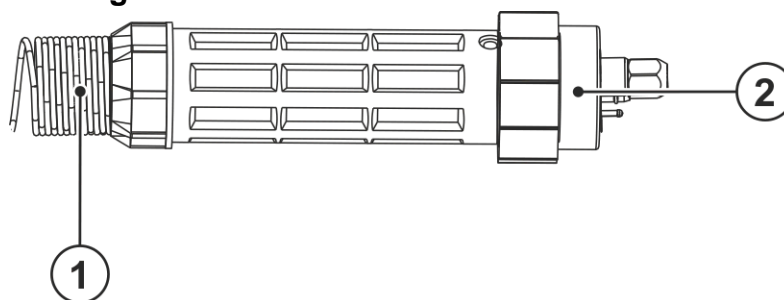


Bild. 4.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Knäckskyddsfjäder
2		Eurocentralanslutning Integrerad svetsström, skyddsgas och avtryckare.

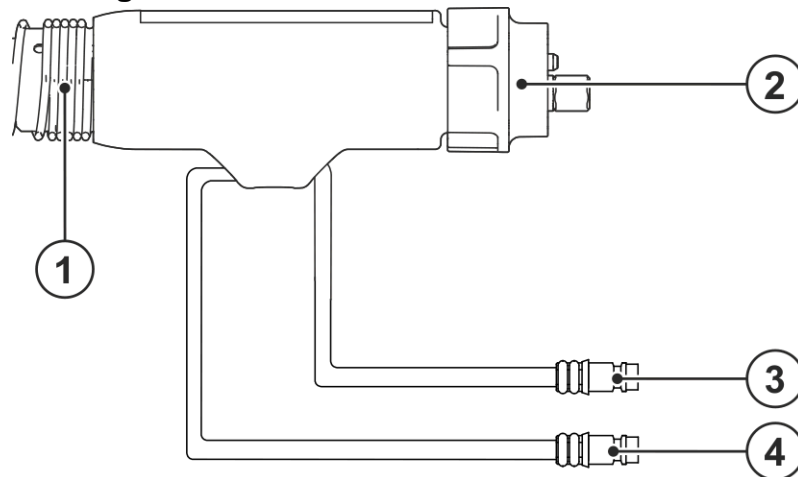

4.3 UM 240 W, UM 401 W, UM 501 W
4.3.1 Euro-centralanslutning


Bild. 4.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Knäckskyddsfjäder
2		Eurocentralanslutning Integrerad svetsström, skyddsgas och avtryckare.
3		Snabbkoppling, blå (kylmedelstillförsel)
4		Snabbkoppling, röd (kylmedelsretur)

5 Uppbyggnad och funktion

⚠ VARNING



Risk för personskada genom elektrisk spänning!

Kontakt med strömförande delar, t.ex. strömanslutningar, kan vara livsfarlig!

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av strömkällor!
- Förbindelse- eller strömledningar ansluts vid frånkopplat aggregat!

Läs och beakta dokumentationen för alla system- resp. tillbehörskomponenter!

5.1.1 Kylning av svetsbrännaren

Otillräckligt frostskydd i svetsbrännarens kylvätska!

Beroende på omgivningsvillkoren används olika vätskor för kylning av svetsbrännaren >se kapitel 5.1.1.1.

Kylvätska med frostskydd (KF 37E eller KF 23E) måste kontrolleras regelbundet med avseende på tillräckligt frostskydd för att undvika skador på aggregatet eller tillbehörskomponenterna.

- *Kylvätskan måste kontrolleras med frostskyddsprovaren TYP 1 med avseende på tillräckligt frostskydd.*
- *Byt vid behov ut kylvätska med otillräckligt frostskydd!*

Kylmedelsblandningar!

Blandningar med andra vätskor eller användning av olämpliga kylmedel leder till materiella skador och förlust av tillverkarens garanti!

- *Använd endast i denna anvisning beskrivna kylmedel (Översikt kylmedel).*
- *Blanda ej olika kylmedel.*
- *Vid byte av kylmedel måste all vätska bytas ut.*

Avfallshanteringen av kylvätskan måste ske enligt myndigheternas föreskrifter och under iakttagande av tillhörande säkerhetsdatablad.

5.1.1.1 Översikt över tillåtna kylmedel

Kylmedel	Temperaturområde
KF 23E (standard)	-10 °C till +40 °C
KF 37E	-20 °C till +10 °C

5.1.1.2 Maximal slangpaketlängd

	Pump 3,5 bar	Pump 4,5 bar
Aggregat med eller utan separat trådmatarenhet	30 m	60 m
Kompakta aggregat med extra mellandrivning (Exempel: miniDrive)	20 m	30 m
Aggregat med separat trådmatarenhet och extra mellandrivning (Exempel: miniDrive)	20 m	60 m

Uppgifterna gäller principiellt för hela slangpaketlängden, inklusive svetsbrännare. Pumpeffekten framgår av typskylten (Parameter: Pmax).

Pump 3,5 bar Pmax = 0,35 Mpa (3,5 bar)

Pump 4,5 bar Pmax = 0,45 Mpa (4,5 bar)

5.2 Anpassa Euro centralanslutning till aggregatet



Från fabrik är centralanslutningen (Euro) försedd med ett kapillärrör för svetsbrännare med styrspiral.

5.2.1 Trådledare

- Skjut fram kapillärröret på trådmatningssidan mot Euro centralanslutningen och ta av det där.
- Skjut in styrröret från centralanslutningen.
- För försiktigt in svetsbrännarens centralkontakt med fortfarande överlång trådstyrningskärna i Euro centralanslutningen och skruva fast den med en mantelmutter.
- Klipp av trådledaren med specialkaparen eller en vass kniv en liten bit framför trådmatarrullen. Var noga att inte klämna den.
- Lossa och dra ut svetsbrännarens centralkontakt.
- Avlägsna graderna ordentligt från trådledarens kapade ände!

5.2.2 Trådmatningsspiral

- Kontrollera att kapillärröret sitter korrekt på centralanslutningen!
- För in svetsbrännarens centralkontakt i centralanslutningen och skruva fast den med en mantelmutter.

5.3 Konfektionering av trådstyrningen

Rätt trådstyrning från bobinen till smältbadet!

Trådstyrningen måste anpassas utifrån trådelektrodens diameter och typ för att nå ett gott svetsresultat!

- Utrusta trådmatarenheten motsvarande diameter och elektrodtype!
- Utrustning enligt instruktionerna från tillverkaren av trådmatarenheten. Utrustning för EWM-aggreat >se kapitel 9.
- Använd en trådspiral vid trådstyrning av hårda, olegerade trådelektroder (stål) i svetsbrännarens slangpaket!
- Använd en trådledare vid trådstyrning av mjuka eller legerade trådelektroder i svetsbrännarens slangpaket!

Ombyggnad till trådspiral sker på anslutningssidan. Kombitrådledaren monteras däremot på brännarsidan.

5.3.1 Trådspiral

För in den slipade änden i riktning mot dyshållaren för att säkerställa exakt passning mot strömdysan.

Lägg alltid ut slangpaketet rakt för byte av trådstyrningen.

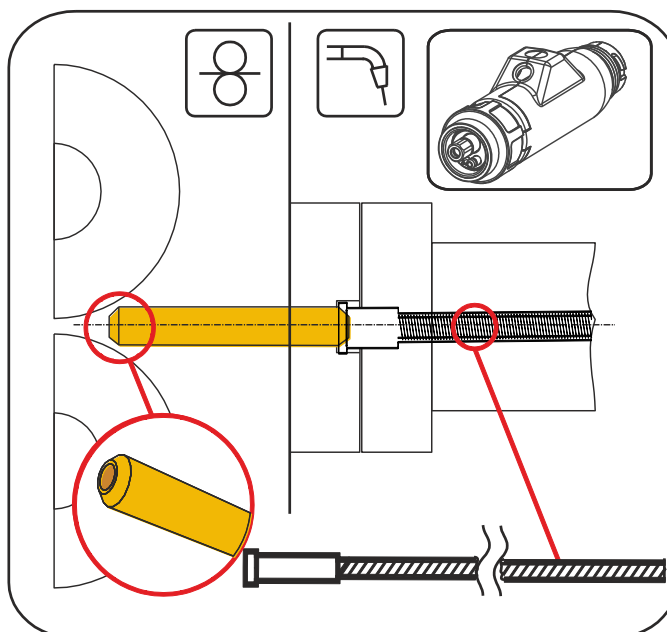


Bild. 5.1

1.

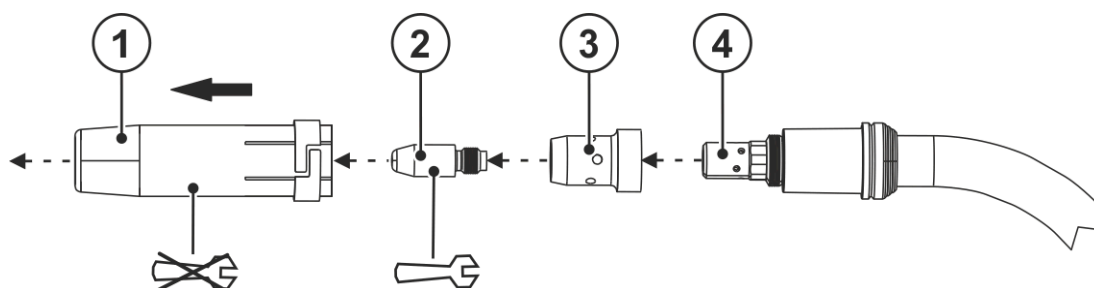


Bild. 5.2

2.

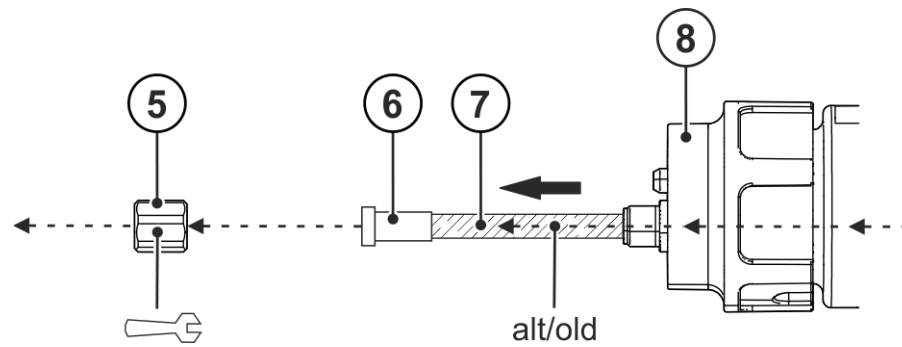


Bild. 5.3

3.

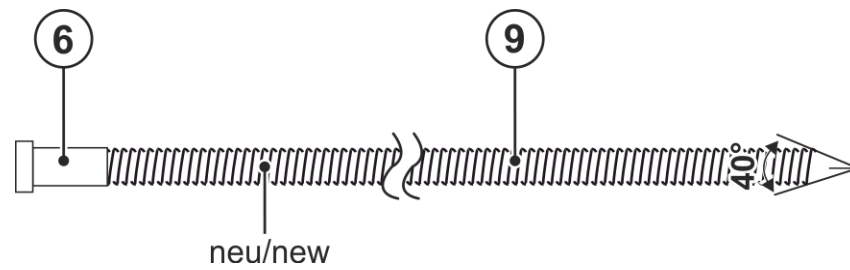


Bild. 5.4

4.

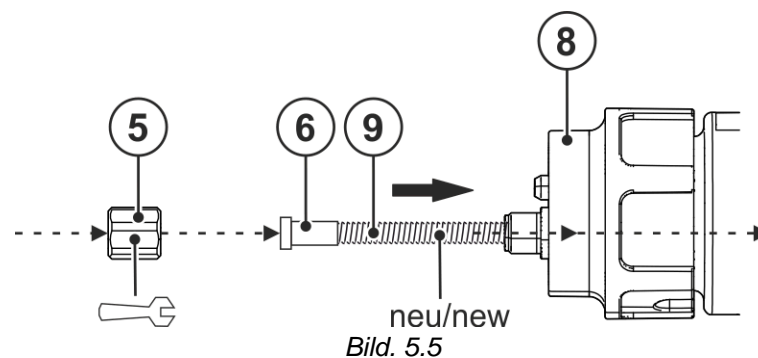


Bild. 5.5

5.

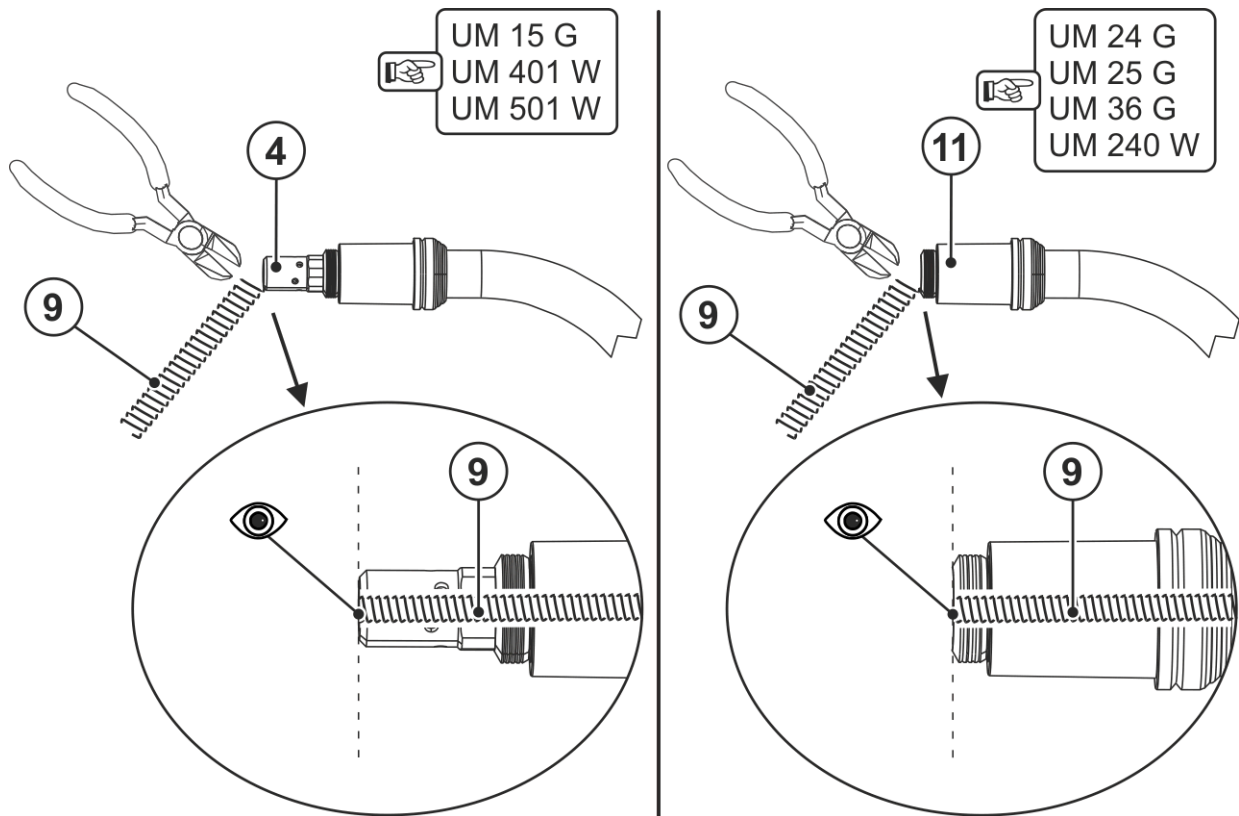


Bild. 5.6

6.

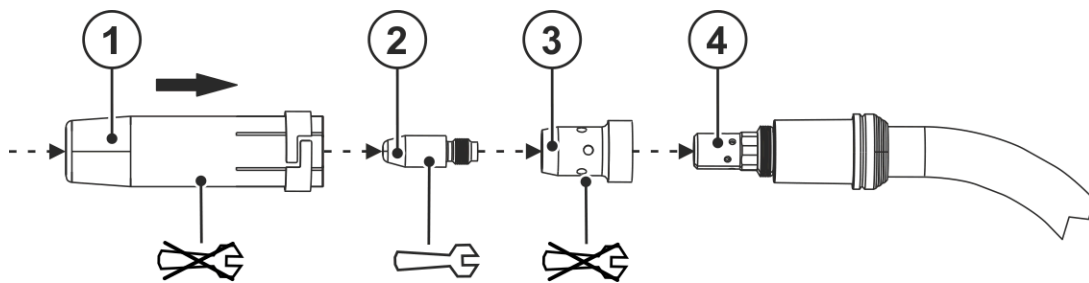


Bild. 5.7

7.

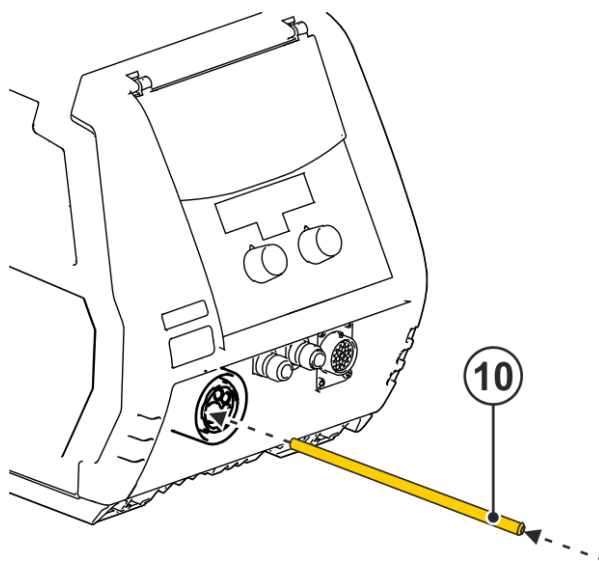


Bild. 5.8

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Gasdysa
2		Strömkontaktdysa
3		Gasfördelare
4		Dyskäpp
5		Huvmutter, Euro centralanslutning
6		Centreringshylsa
7		Gamma trådspiral
8		Eurocentralanslutning
9		Ny trådspiral
10		Kapillärör

5.3.2 Kombikärna

Avståndet mellan trådledaren och matarrullarna ska vara minsta möjliga.
Använd uteslutande vass, stabil kniv eller specialkapare vid kapning så att trådledaren inte deformeras!

Lägg alltid ut slangpaketet rakt för byte av trådstyrningen.

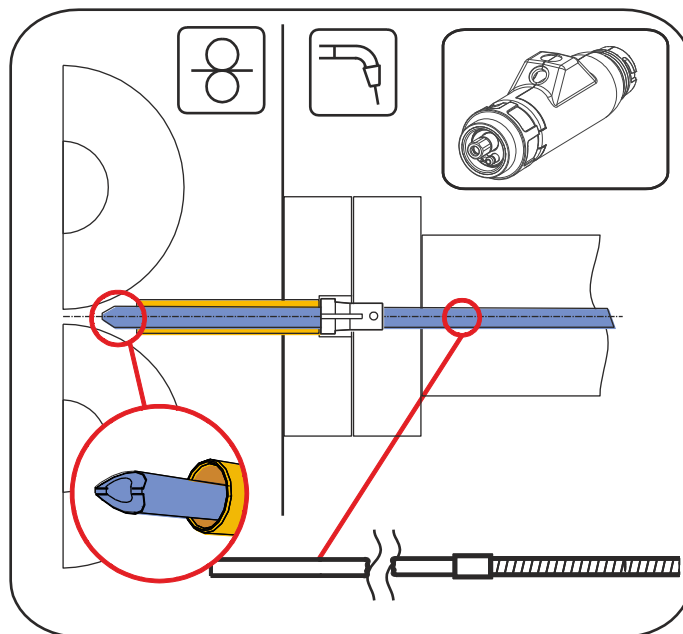


Bild. 5.9

1.

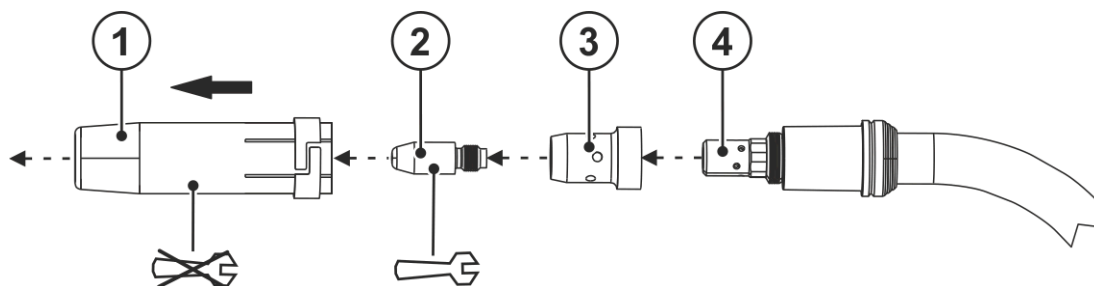


Bild. 5.10

2.

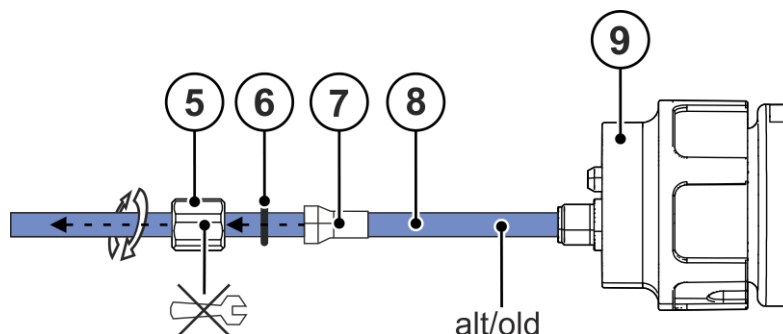


Bild. 5.11

3.

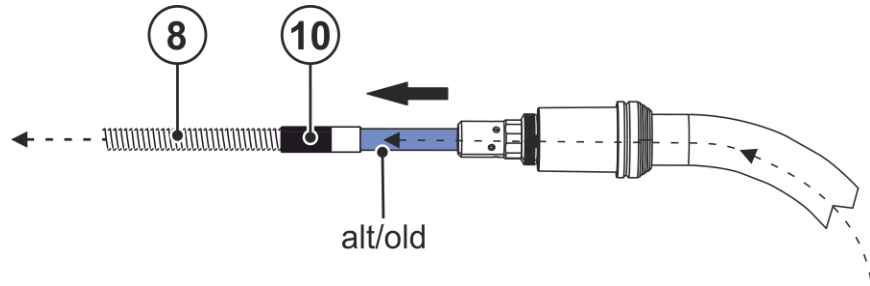


Bild. 5.12

4.



Anpassa brännarhalsspiralen.

Material	Längd
Aluminium	40 mm
CrNi/höglegerad	200 mm

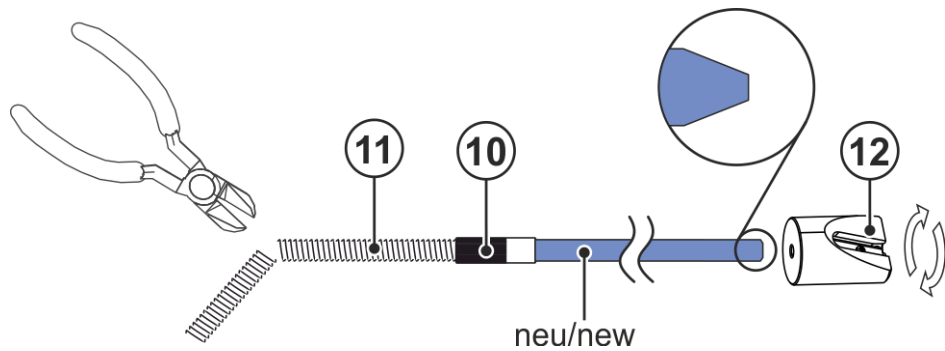


Bild. 5.13

5.

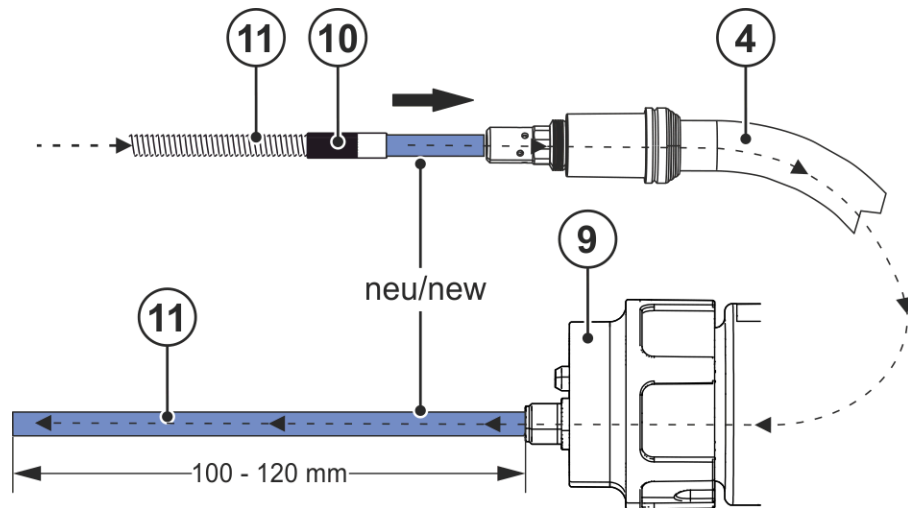


Bild. 5.14

6.

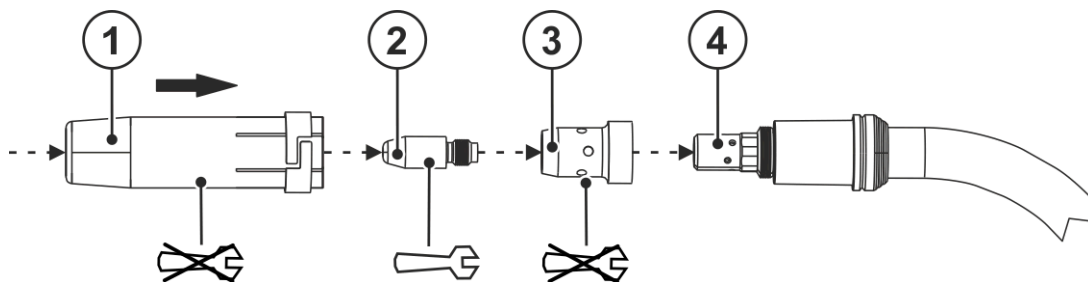


Bild. 5.15

7.

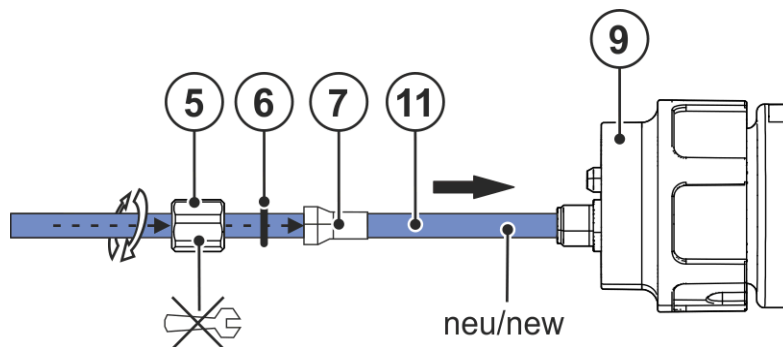


Bild. 5.16

8.

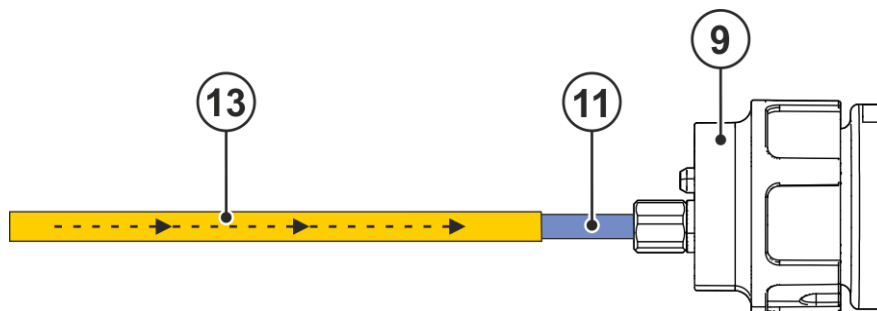


Bild. 5.17

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Gasdysa
2		Strömkontaktdysa
3		Gasfördelare
4		Dyskäpp
5		Mantelmutter
6		O-ring
7		Spännhylsa
8		Kombikärna
9		Eurocentralanslutning
10		Förbindningshylsa
11		Ny kombikärna
12		Spetsare för trådstyrningskärnor
13		Styrrör för centralanslutning (Euro)

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

OBSERVERA



Elektrisk ström!

Nedan beskrivna arbeten måste generellt utföras vid fränkopplad strömkälla!

6.1 Underhållsarbeten, intervall

6.1.1 Dagliga underhållsarbeten

- Blås igenom trådstyrningen i riktning mot centralanslutningen med oljefri och kondensatfri tryckluft eller med skyddsgas.
- Kontrollera att kylmedelsanslutningarna är täta.
- Kontrollera att svetsbrännarnas och ev. strömkällans kylning fungerar korrekt.
- Kontrollera kylmedelsnivån.
- Kontrollera brännare, slangpaket och strömanslutningar avseende yttre skador och byt ut eller ombesörj ev. reparation genom fackpersonal!
- Kontrollera förslitningsdelarna i brännaren.

6.1.2 Underhållsarbeten varje månad

- Kontrollera kylmedelsbehållaren avseende slamavlagringar resp. kylmedlet avseende grumlighet. Rengör kylmedelsbehållaren och byt ut kylmedlet vid föroreningar.
- Spola svetsbrännaren flera gånger omväxlande över kylmedelstillförseln och -returen med färskt kylmedel om kylmedlet är förorenat.
- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.
- Kontrollera och rengör svetsbrännaren. Kortslutningar kan uppstå och svetsresultatet kan försämrans genom avlagringar i brännaren och brännaren kan skadas till följd härav!
- Kontrollera trådstyrningen.
- Kontrollera att anslutningarnas och förslitningsdelarnas skruv- och stickförbindningar sitter fast ordentligt och spänn dem vid behov.

6.2 Underhållsarbeten



Elektrisk ström!

Reparationer på strömförande apparater får endast genomföras av auktoriserad personal!

- **Ta inte av svetsbrännaren från slangpaketet!**
- **Spänn aldrig upp brännarstommen i ett skruvstycke eller dylikt, svetsbrännaren kan ta irreparabel skada!**
- **Om en skada på svetsbrännaren eller slangpaketet uppstår som inte kan avhjälpas inom underhållsarbetenas ram, måste hela svetsbrännaren skickas in till tillverkaren för reparation.**

6.3 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshandteras.

- **Avfallshandtera ej över hushållssoporna!**
- **lakta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!**



6.4 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshandteras.

- **Avfallshandtera ej över hushållssoporna!**
- **lakta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!**
- Uttjänta elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (direktiv 2012/19/EU om elektriskt och elektroniskt avfall) inte längre kastas i det osorterade hushållsavfallet. De måste avfallshandteras separat. Symbolen av en soptunna på hjul anger att produkten måste lämnas in som sorterat avfall för återvinning.
Denna apparat ska lämnas in till härför avsett system för sorterat avfall.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagning och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG)) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskild uppsamling. De offentliga avfallshandteringsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater finns att hämta hos respektive stads- eller kommunförvaltning.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.



6.5 Att följa RoHS-kraven

Vi, EWM AG Mündersbach, bekräftar härmed att alla av oss levererade produkter som berörs av RoHS-kraven, motsvarar kraven i RoHS (se även tillämpliga EG-riktlinjer på aggregatets försäkran om överensstämmelse).

7 Avhjälp av störningar

Alla produkter genomgår stränga produktions- och slutkontroller. Om något trots detta inte fungerar, kan du kontrollera produkten med hjälp av följande lista. Leder ingen av de beskrivna åtgärderna till att produkten fungerar igen, ber vi dig kontakta auktoriserad återförsäljare.

7.1 Checklista för åtgärdande av fel



En grundläggande förutsättning för felfri funktion är en till det använda materialet och processgasen passande aggregatutrustning!

Teckenförklaring	Symbol	Beskrivning
	↘	Fel/Orsak
	✘	Åtgärd

Svetsbrännaren överhettad

- ✘ Kontrollera kylvätskegenomflödesmängd
- ↘ Otillräcklig kylmedelsflöde
 - ✘ Kontrollera kylmedelnivån och fyll på kylmedel om det behövs
 - ✘ Åtgärda knäckar i ledningssystemet (slangpaket)
 - ✘ Rulla ut slangpaket och brännarslangpaket helt
 - ✘ Avluftning av kylmedelskretsen >se kapitel 7.2
- ↘ Lösa svetsströmsanslutningar
 - ✘ Spänn strömanslutningarna på brännarsidan och/eller till arbetsstycket
 - ✘ Skruva fast dyshållare och gasmunstycke korrekt
 - ✘ Skruva fast kontaktröret ordentligt
- ↘ Överbelastning
 - ✘ Kontrollera och korrigera svetsströmsinställningen
 - ✘ Använd svetsbrännare med högre effekt

Funktionsstörning hos svetsbrännarens manöverdon

- ↘ Anslutningsproblem
 - ✘ Upprätta styrledningsförbindelserna resp. kontrollera att installationen är korrekt.

Trådmatningsproblem

- ↘ Opassande eller uppsliten svetsbrännarutrustning
 - ✘ Anpassa strömdysan till tråddiametern och -materialet och byt ut vid behov
 - ✘ Anpassa trådstyrningen till det använda materialet, blås ur och byt vid behov
- ↘ Knäckta slangpaket
 - ✘ Lägg ut brännarens slangpaket sträckt
- ↘ Oförenliga parameterinställningar
 - ✘ Kontrollera resp. korrigera inställningarna

Ojämn ljusbåge

- ↘ Opassande eller uppsliten svetsbrännarutrustning
 - ✘ Anpassa strömdysan till tråddiametern och -materialet och byt ut vid behov
 - ✘ Anpassa trådstyrningen till det använda materialet, blås ur och byt vid behov
- ↘ Oförenliga parameterinställningar
 - ✘ Kontrollera resp. korrigera inställningarna

Porbildning

- ✓ Otillräckligt eller avsaknad av gasskydd
 - ✗ Kontrollera skyddsgasinställningen, byt ut skyddsgasflaskan vid behov
 - ✗ Skärma av svetsplatsen med skyddsväggar (luftdraget påverkar svetsresultatet)
- ✓ Opassande eller uppsliten svetsbrännarutrustning
 - ✗ Kontrollera gasdysans storlek och byt ut vid behov
- ✓ Kondensvatten (väte) i gasslangen
 - ✗ Spola slangpaketet med gas eller byt ut det
- ✓ Svetsprut i gasmunstycket
- ✓ Gasfördelaren defekt eller saknas

7.2 Avluftning av kylmedelskretsen

Använd alltid den blå kylmedelsanslutningen som ligger så djupt som möjligt i kylmedelssystemet (nära kylmedelstanken) för avluftning av kylsystemet!

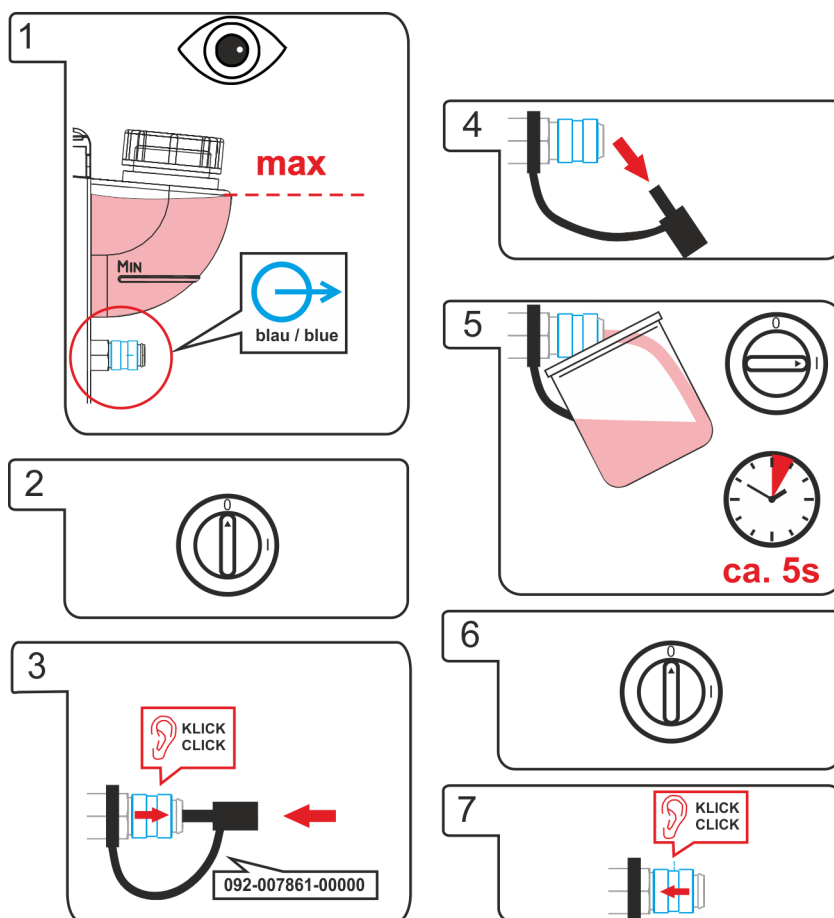


Bild. 7.1

Gör så här för att avlufta svetsbrännaren:

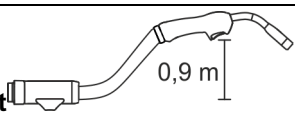
- **Anslut svetsbrännaren till kylsystemet**
- **Koppla till svetsaggregatet**
- **Tryck snabbt på avtryckaren**

Avluftningen av svetsbrännaren startar och är igång ca 5–6 minuter.

8 Tekniska data

8.1 UM 15 G , UM 24 G , UM 25 G , UM 36 G

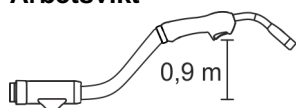
 **Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!**

Typ	UM 15 G EZA	UM 24 G EZA	UM 25 G EZA	UM 36 G EZA
Svetsbrännarens polaritet	I regel positiv			
Styrningssätt	Handstyrd			
Spänningstyp	Likspänning DC			
Skyddsgas	CO ₂ eller blandgas M21 enligt SS-EN ISO 14175			
Intermittens	60 %	60 %	60 %	60 %
Högsta svetsström M21	150 A	220 A	200 A	270 A
Högsta svetsström CO ₂	180 A	250 A	230 A	300 A
Kopplingsspänning mikrobrytare	42 V			
Kopplingsström mikrobrytare	10 mA			
Trådtyper	Vanlig rund tråd			
Tråddiameter	0,6–1,0 mm	0,6–1,2 mm		0,8–1,4 mm
Omgivningstemperatur	-25 °C till +55 °C			
Manuellt styrd spänningsanpassning	113 V (tröskelvärde)			
Maskinanslutningarnas kapslingsklass (SS-EN 60529)	IP3X			
Gasflöde	10 till 18 l/min			10 till 20 l/min
Längd slangpaket	3 m/4 m/5 m			
Anslutning	Euro centralanslutning			
Säkerhetsmärkning	CE			
Tillämpade harmoniserade standarder	IEC 60974-7			
Arbetsvikt 	0,64 kg	0,95 kg	0,90 kg	1,34 kg

8.2 UM 240 W, UM 401 W, UM 501 W

 **Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!**

Typ	UM 240 W EZA	UM 401 W EZA	UM 501 W EZA
Svetsbrännarens polaritet	i regel positiv		
Styrningssätt	Handstyrd		
Spänningstyp	Likspänning DC		
Skyddsgas	CO ₂ eller blandgas M21 enligt SS-EN ISO 14175		
Intermittens	100 %		
Högsta svetsström, M21	270 A	350 A	450 A
Högsta svetsström, CO ₂	300 A	400 A	500 A
Kopplingsspänning mikrobrytare	42 V		
Kopplingsström mikrobrytare	10 mA		
Erforderlig kyleffekt	min. 800 W		
Max tillförseltemperatur	40 °C		
Svetsbrännaringångstryck kylvätska	2,5–3,5 bar (min.–max.)		
Genomströmningsmängd (min)	1 l/min		
Trådtyper	Vanlig rund tråd		
Tråddiameter	0,6 till 1,2 mm	0,8 till 1,6 mm	0,8 till 1,6 mm
Omgivningstemperatur	-25 °C till +55 °C		
Spänningsanpassning	113 V (tröskelvärde)		
Maskinanslutningarnas kapslingsklass (SS-EN 60529)	IP3X		
Gasflöde	10 till 20 l/min		
Längd slangpaket	3 m/4 m/5 m		
Anslutning	Euro centralanslutning		
Säkerhetsmärkning	CE		
Tillämpade harmoniserade standarder	IEC 60974-7		
Arbetsvikt	1,03 kg	1,14 kg	1,18 kg



9 Förslitningsdelar



Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

9.1 UM 15 G

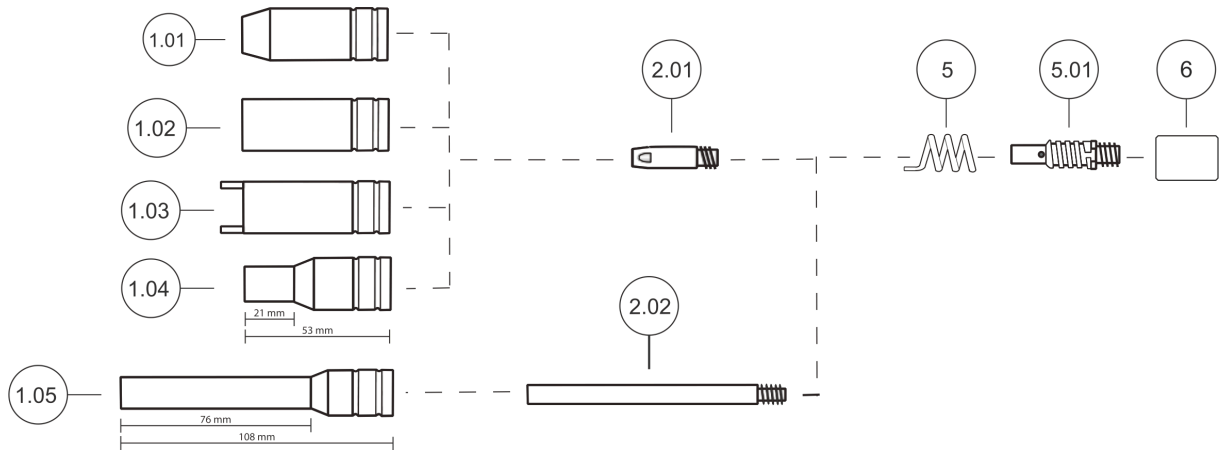


Bild. 9.1

Pos.	Beställningsnummer	Typ	Benämning
-	394-000469-00000	TTOOL MHS	Centreringshylsnyckel för smalt spaltmunstycke
1.01	394-000472-00000	GN Eco Ø=12mm L=53mm UM 15	Gasmunstycke, koniskt
1.01	394-001212-00000	GN Eco Ø=9,5mm L=53mm UM 15	Gasmunstycke, starkt koniskt
1.02	394-000211-00000	GN Eco Ø=16mm L=53mm UM 15	Gasmunstycke, cylindriskt
1.03	394-000213-00000	PGD UM15	Punktgasmunstycke, stickbart
1.04	394-002526-00000	SGN 53mm, Ø=10mm	Smalt gasspaltmunstycke med cylinder, stickbart
1.05	394-000212-00000	SGN 108 mm, Ø=10 mm	Smalt gasspaltmunstycke med cylinder, stickbart
2.01	394-001086-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=1.0 mm	Kontakttrör
2.01	394-001087-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-003654-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=0.6mm	Kontakttrör
2.02	394-000707-00000	CT M6-L83-AD6 0.8-1.0	Smalt spaltmunstycke
5	094-023061-00000	CTH UM 15	Hållfjäder
5.01	094-023060-00000	CTH UM 15	Dyshållare
6	094-023552-00000	18 mm x 15 mm	Fästring

9.2 UM 24 G

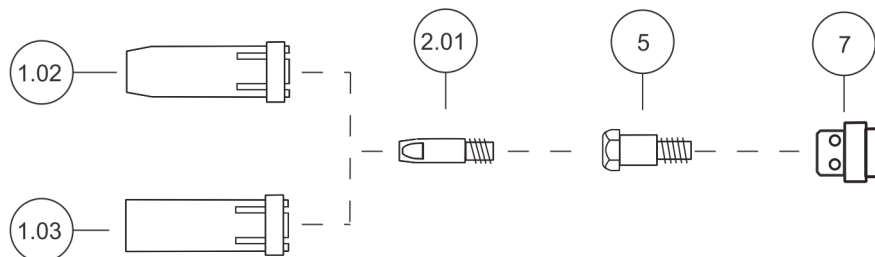


Bild. 9.2

Pos.	Beställningsnummer	Typ	Benämning
1.02	394-000361-00000	GN Eco Ø=12,5mm L=63,5mm UM 24/240	Gasmunstycke, koniskt
1.02	394-001234-00000	GN Eco Ø=10mm L=63,5mm UM 24/240	Gasmunstycke, starkt koniskt
1.03	394-000362-00000	GN Eco Ø=17mm L=63,5mm UM 24/240	Gasmunstycke, cylindriskt
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Kontaktrör
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Kontaktrör
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Kontaktrör
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Kontaktrör
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontaktrör
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontaktrör
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
5	394-000363-00000	CTH Eco M6x26mm UM 24/240	Dyshållare
7	394-000360-00000	GD Eco L=20 mm, UM 24/240	Gasfördelare

9.3 UM 25 G

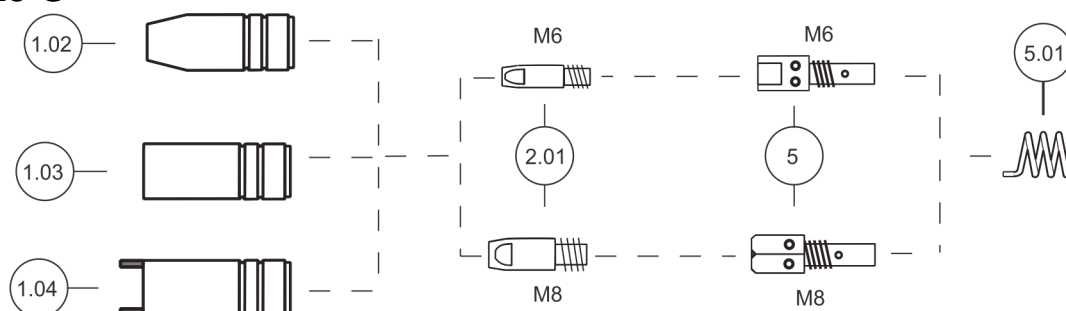


Bild. 9.3

Pos.	Beställningsnummer	Typ	Benämning
1.02	394-000369-00000	GN Eco Ø=15mm L=57mm UM 25	Gasmunstycke, koniskt
1.02	394-001647-00000	GN Eco Ø=11,5mm L=57mm UM 25	Gasmunstycke, starkt koniskt
1.03	394-000371-00000	GN Eco Ø=18mm L=57mm UM 25	Gasmunstycke, cylindriskt
1.04	394-000373-00000	PGD UM 25	Punktgasmunstycke
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Kontakttrör
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontakttrör
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Kontakttrör
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Kontakttrör
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Kontakttrör
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Kontakttrör
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Kontakttrör
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontakttrör
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
5	394-000375-00000	CTH M8x35mm UM 25	Dyshållare
5	394-001823-00000	CTH Eco M6x35mm UM 25	Dyshållare
5.01	394-003656-00000	HF UM 25	Hållfjäder

9.4 UM 36 G

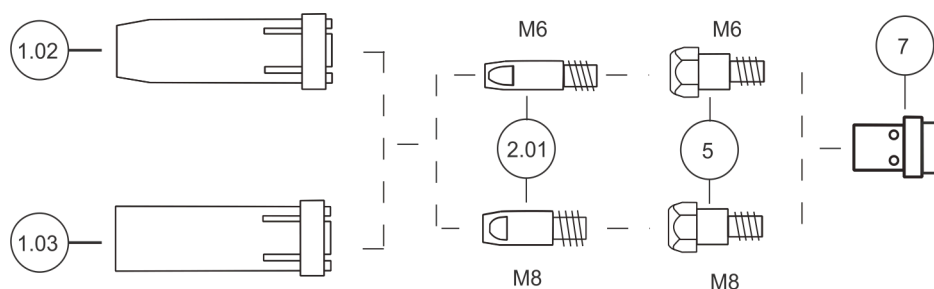


Bild. 9.4

Pos.	Beställningsnummer	Typ	Benämning
1.02	394-000431-00000	GN Eco Ø=16mm L=84mm UM 36	Gasmunstycke, koniskt
1.02	394-001241-00000	GN Eco Ø=12mm L=84mm UM 36	Gasmunstycke, starkt koniskt
1.03	394-000432-00000	GN Eco Ø=19mm L=84mm UM 36	Gasmunstycke, cylindriskt
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Kontaktrör
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Kontaktrör
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontaktrör
2.01	394-000455-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.4mm	Kontaktrör
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Kontaktrör
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Kontaktrör
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Kontaktrör
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Kontaktrör
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Kontaktrör
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Kontaktrör
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontaktrör
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontaktrör
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontaktrör
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontaktrör, aluminiumsvetsning
5	394-000433-00000	CTH Eco M6x28mm UM 36	Dyshållare
5	394-000434-00000	CTH Eco M8x28mm UM 36	Dyshållare
7	394-012572-00000	GD L=32 mm UM 36	Gasfördelare

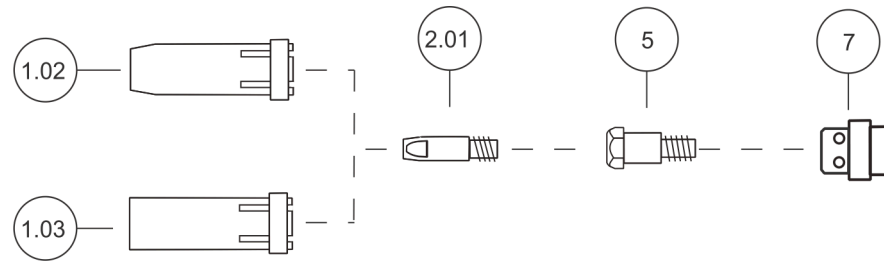
9.5 UM 240 W


Bild. 9.5

Pos.	Beställningsnummer	Typ	Benämning
1.02	394-000361-00000	GN Eco Ø=12,5mm L=63,5mm UM 24/240	Gasmunstycke, koniskt
1.02	394-001234-00000	GN Eco Ø=10mm L=63,5mm UM 24/240	Gasmunstycke, starkt koniskt
1.03	394-000362-00000	GN Eco Ø=17mm L=63,5mm UM 24/240	Gasmunstycke, cylindriskt
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Kontaktör
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Kontaktör
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Kontaktör
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Kontaktör
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontaktör
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontaktör
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontaktör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontaktör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontaktör, aluminiumsvetsning
5	394-000363-00000	CTH Eco M6x26mm UM 24/240	Dyshållare
7	394-000360-00000	GD Eco L=20 mm, UM 24/240	Gasfördelare

9.6 UM 401 W / UM 501 W

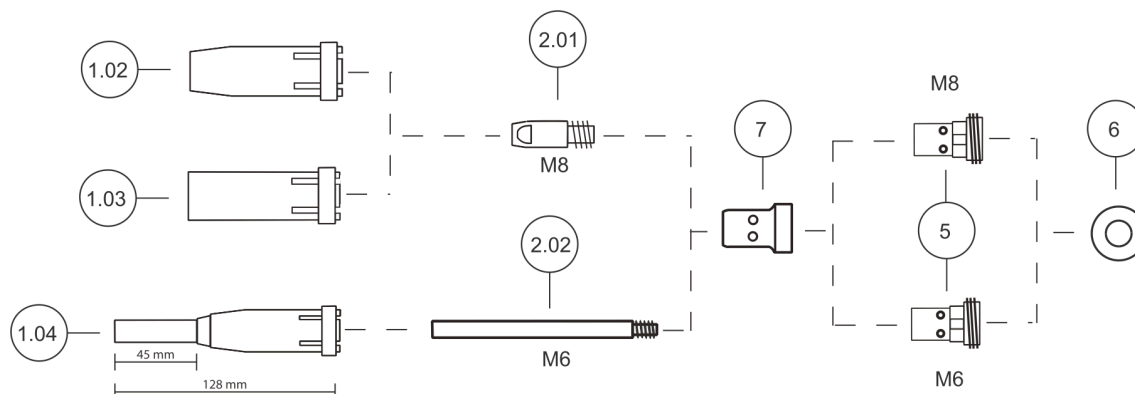


Bild. 9.6

Pos.	Beställningsnummer	Typ	Benämning
-	394-000469-00000	TTOOL MHS	Centreringshylsnyckel för smalt spaltmunstycke
1.02	394-000435-00000	GN Eco Ø=16mm L=76mm UM 401/501	Gasmunstycke, koniskt
1.02	394-000436-00000	GN Eco Ø=14mm L=76mm UM 401/501	Gasmunstycke, starkt koniskt
1.03	394-000437-00000	GN Eco Ø=19mm L=76mm UM 401/501	Gasmunstycke, cylindriskt
1.04	394-000711-00000	SGN 128 mm, Ø=11 mm	Smalt gasspaltmunstycke
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Kontakttrör
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Kontakttrör
2.01	394-000456-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.6mm	Kontakttrör
2.01	394-000458-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.6mm	Kontakttrör
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Kontakttrör
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Kontakttrör
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Kontakttrör
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.01	394-016120-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,6mm Alu	Kontakttrör, aluminiumsvetsning
2.02	394-000707-00000	CT M6-L83-AD6 0.8-1.0	Smalt spaltmunstycke
2.02	394-003059-00000	CT M6 L83 1.2 E-Cu	Smalt spaltmunstycke
5	394-000438-00000	CTH Eco M8x25mm UM 401/501	Dyshållare
5	394-000439-00000	CTH M6x25mm	Dyshållare
6	394-000761-00000	ISO UM 401/501 Eco	Isoleringsbricka
7	394-000948-00000	GD Eco L=28 mm, UM 401/501	Gasfördelare
7	394-011628-00000	GD Eco Longlife UM 401/501	Gasfördelare, Longlife

10 Bilaga A

10.1 Återförsäljarsökning

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"