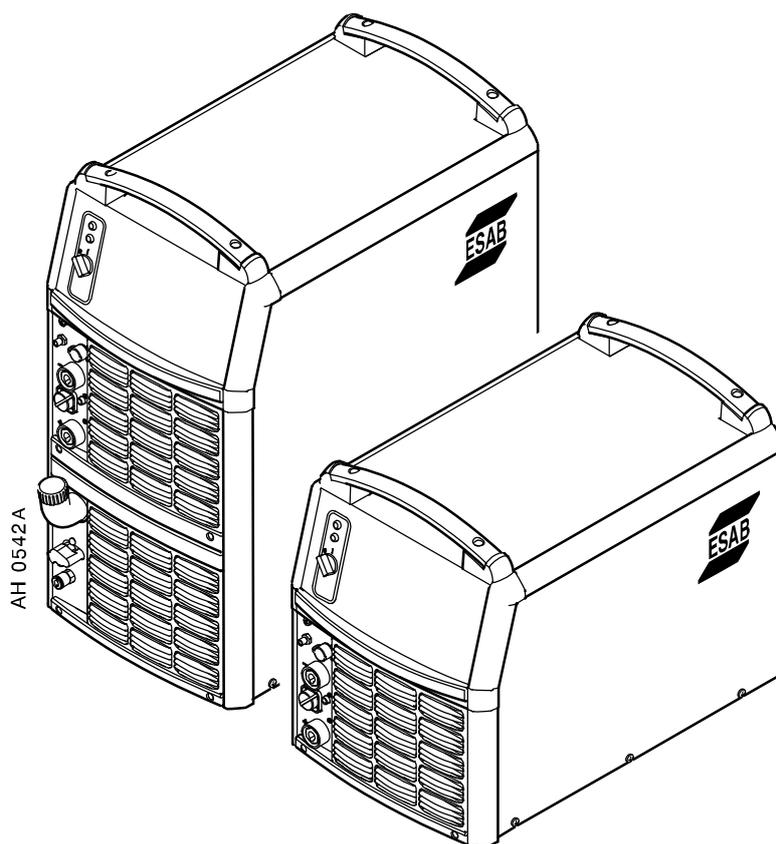


Aristo[®]

Mig U5000i



Instrucciones de uso



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

Type of equipment

Welding power source

Type designation etc.

Mig U5000i, Mig U5000iw, from serial number 620 xxx xxxx (2006 w20.)
Mig U5000i and Mig U5000iw are members of the ESAB product family Aristo

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, 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 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems
EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
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
Laxå 2007-03-14

Signature


Kent Eimbrodt
Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 SEGURIDAD	4
2 INTRODUCCIÓN	6
2.1 Equipamiento	6
3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	6
4 INSTALACIÓN	8
4.1 Instrucciones de elevación	8
4.2 Colocación	8
4.3 Fuente de alimentación de red	9
4.4 Resistencias terminales	9
4.5 Conexión de múltiples unidades de alimentación de hilo	9
5 FUNCIONAMIENTO	11
5.1 Conexiones y dispositivos de control	12
5.2 Conexión de la unidad de alimentación	13
5.3 Control del ventilador	13
5.4 Protección contra el sobrecalentamiento	13
5.5 Unidad de refrigeración	13
5.6 Unidad de control remoto	14
6 MANTENIMIENTO	14
6.1 A diario	15
6.2 Siempre que sea necesario	15
6.3 Anualmente	16
7 LOCALIZACIÓN DE FALLOS	16
8 PEDIDOS DE REPUESTOS	16
ESQUEMA	18
REFERENCIA DE PEDIDO	21
LISTA DE REPUESTOS	22
ACCESORIOS	23

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Dichas medidas de seguridad deben ser conformes con la legislación aplicable a este tipo de equipos. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura o corte
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Es necesario utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes).
 - No utilice elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
 - Compruebe que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco;



ADVERTENCIA



Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas. Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.

DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte

- Instale y conecte a tierra el equipo según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que su postura de trabajo sea segura.

HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.

- Mantenga el rostro apartado de los humos.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases de la zona de trabajo.

HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras

- Utilice un casco con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!

ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.



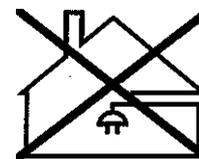
¡ADVERTENCIA!

No utilice la unidad de alimentación para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

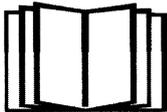
Los equipos de tipo Class A no están previstos para su uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos Class A, debido a las perturbaciones tanto conducidas como radiadas.

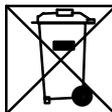




¡PRECAUCIÓN!

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.



¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.

2 INTRODUCCIÓN

La **Mig U5000i** es una unidad de alimentación para soldadura MIG/MAG / TIG, aunque también puede utilizarse para soldadura MMA.

Esta fuente de alimentación está disponible en dos modelos distintos:

- Mig U5000i sin unidad de refrigeración
- Mig U5000i con unidad de refrigeración

¡ATENCIÓN! Los datos que figuran a continuación corresponden a una Mig U5000i con unidad de refrigeración.

Esta unidad de alimentación ha sido diseñada para su uso con las unidades de alimentación de hilo Feed 3004 o Feed 4804.

Todos los parámetros de ajuste se especifican en la unidad de alimentación de hilo o el módulo de control.

Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 23.

2.1 Equipamiento

La unidad de alimentación viene equipada con una resistencia terminal y se suministra, 5m cable de retorno con su correspondiente manual de instrucciones.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mig U5000i	
Tensión de red	400V, ± 10%, 3~ 50/60 Hz
Alimentación de red	S _{sc min} 2,8 MVA Z _{max} 0,21 Ω
Corriente primaria	
I _{máx} MIG/MAG	36 A
I _{máx} MMA	37 A
I _{máx} TIG	29 A

Mig U5000i	
Potencia en vacío en modo de ahorro de energía, 6,5 min. después de la soldadura	50 W
Rango de tensión/corriente	
MIG/MAG	8-60 V / 16-500 A
MMA	16 -500 A
TIG	4 -500 A
Carga admisible a un MIG/MAG	
ciclo de trabajo del 60 %	500 A / 39 V
ciclo de trabajo del 100%	400 A / 34 V
Carga admisible a un MMA	
ciclo de trabajo del 60 %	500 A / 40 V
ciclo de trabajo del 100%	400 A / 36 V
Carga admisible a un TIG	
ciclo de trabajo del 60 %	500 A / 30 V
ciclo de trabajo del 100%	400 A / 26 V
Factor de potencia a la corriente máxima	0,91
Rendimiento a la corriente máxima	87 %
Tensión en circuito abierto, U₀ máx	
MIG/MAG, TIG sin función VRD ¹⁾	72-88 V
MMA sin función VRD ¹⁾	68-80 V
U _{OL} "Live TIG", VRD-functie gedeactiveerd ²⁾	78 V
MIG/MAG, MMA, VRD desactivada ²⁾	59 V
Función VRD activada ²⁾	<35 V
Temperatura de funcionamiento	de -10 a +40° C
Temperatura de transporte	de -20 a +55° C
Dimensiones LxAnxAI	
con unidad de refrigeración	625 x 394 x 496 mm 625 x 394 x 776 mm
Presión sana continua en sin carga	<70 dB (A)
Peso	
con unidad de refrigeración	71 kg 91 kg
Clase de aislamiento (transformador)	H
Clase de protección de la carcasa	IP 23
Clase de aplicación	S

Factor de intermitencia

El factor de intermitencia especifica el porcentaje de tiempo de un período de diez minutos durante el cual es posible soldar o cortar con una determinada carga. El factor de intermitencia es válido para 40 °C.

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad, es decir, el nivel de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los aparatos marcados **IP 23** están destinados para uso en interiores y al aire libre.

Tipo de aplicación

El símbolo **S** significa que la unidad de alimentación ha sido diseñada para su uso en locales con un elevado riesgo eléctrico

Alimentación de red, S_{sc mín}

Potencia mínima de cortocircuito en la red según IEC 61000-3-12

Alimentación de red, Z_{máx}

Impedancia de red máxima admisible en la red según IEC 61000-3-11.

1) Aplicable a fuentes de alimentación sin especificación VRD en la placa de datos.

2) Aplicable a fuentes de alimentación con especificación VRD en la placa de datos. La función VRD se explica en las instrucciones del panel de control, si el panel tiene la función.

Unidad de refrigeración	
Capacidad refrigerante	2,0 kW a una diferencia de temp. de 40° C y un flujo de 1,0 l/min
Refrigerante	50 % agua / 50% monoetilenglicol
Cantidad de refrigerante	5,5 l
Flujo máximo de agua	2,0 l/min
Número máximo de antorchas o pistolas de soldadura refrigeradas por agua que se pueden conectar	dos pistolas para soldadura MIG o una antorcha para soldadura TIG y una pistola para soldadura MIG

4 INSTALACIÓN

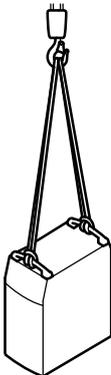
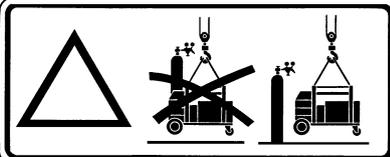
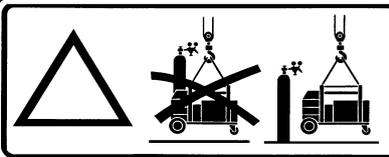
La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.

Nota!

Requisitos eléctricos

Los equipos de alta tensión pueden, debido a la corriente primaria que absorben de la red eléctrica, afectar a la calidad de la red. Por tanto, es posible que algunos tipos de equipos (véanse las características técnicas) tengan limitaciones o requisitos relacionados con la impedancia de red máxima admisible o la capacidad de alimentación mínima en el punto de interconexión a la red pública. En tal caso, es responsabilidad del instalador o el usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si es necesario, de que el equipo se pueda conectar.

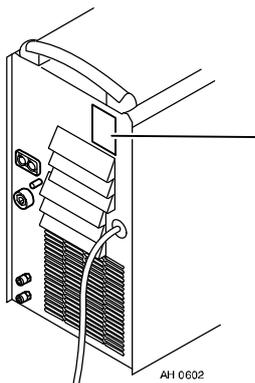
4.1 Instrucciones de elevación

Con unidad de alimentación	Con carro y unidad de alimentación	Con carro 2 y unidad de alimentación
 <p style="text-align: right; font-size: small;">Art. 0549</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div> 

4.2 Colocación

Coloque la unidad de alimentación de forma que no queden obstruidas las entradas y salidas del aire de refrigeración.

4.3 Fuente de alimentación de red



Compruebe que la unidad recibe la tensión de red adecuada y que está correctamente protegida con fusibles del tamaño adecuado. De acuerdo con la normativa, es necesario instalar una toma de tierra de protección.

Placa con los datos de conexión a la alimentación

Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables

Mig U5000i	400 V 3~ 50 Hz
Tensión de red	400 V
Sección del cable de red, mm ²	4G6
Corriente de fase, I _{1eff}	28 A
Fusible	
Protección contra sobrecorrientes	25 A
Tipo C MCB	32A

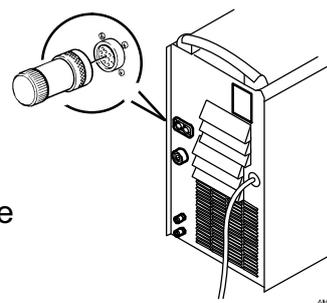
¡ATENCIÓN!

los tamaños de fusible y las secciones del cable de red que se indican en la tabla son conformes con las normas suecas, pero puede que no sean válidos para otros países. Asegúrese de que tanto el tamaño de los fusibles como la sección del cable de red se ajustan a las normas nacionales en la materia.

4.4 Resistencias terminales

Para evitar interferencias en la comunicación, los extremos del bus CAN deben estar equipados con resistencias terminales.

Uno de los extremos del bus CAN, situado en el panel de control, ya lleva integrada una resistencia terminal. En cambio, en el otro extremo del bus, que se encuentra en la fuente de alimentación, debe instalarse la resistencia terminal tal y como se muestra en la figura de la derecha.



4.5 Conexión de múltiples unidades de alimentación de hilo

Con la unidad de control y unidades de alimentación de hilo sin panel de control se pueden controlar hasta 4 unidades de alimentación de hilo desde una unidad de alimentación.

Las opciones de conexión posibles son las siguientes:

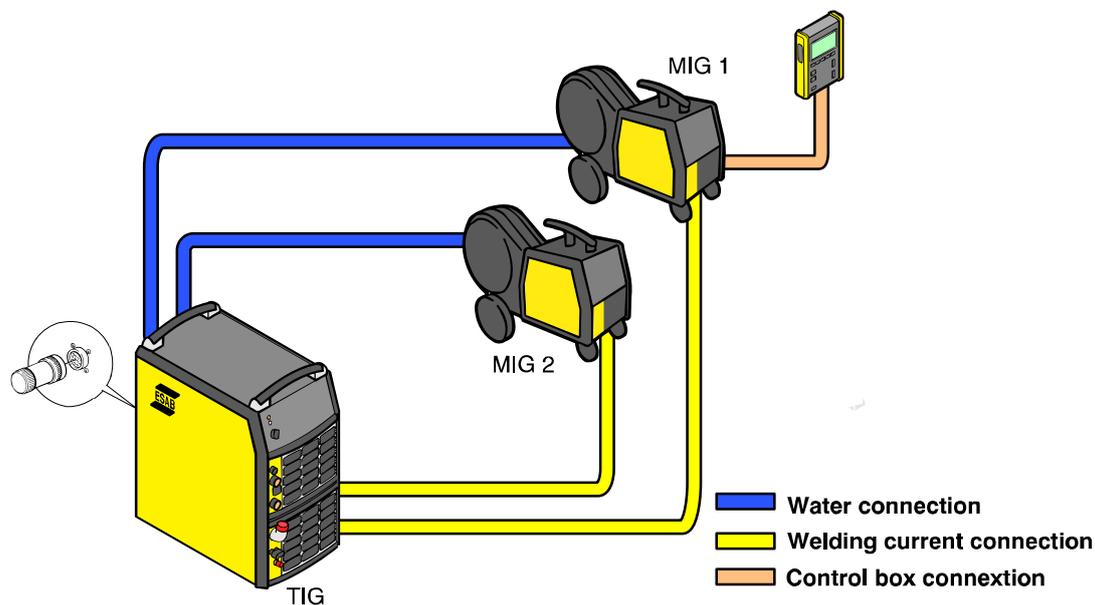
- 1 antorcha TIG y 1 pistola MIG/ (se requiere una unidad de alimentación universal)
- 2 pistolas MIG
- 1 antorcha TIG y 3 pistolas MIG (se requiere una unidad de alimentación universal)
- 4 pistolas MIG

Si se trabaja con pistolas de soldadura MIG/ refrigeradas por agua en todas las unidades de alimentación de hilo, es recomendable conectar una unidad de refrigeración independiente para las 2 pistolas adicionales.

También es recomendable conectar las pistolas en paralelo.

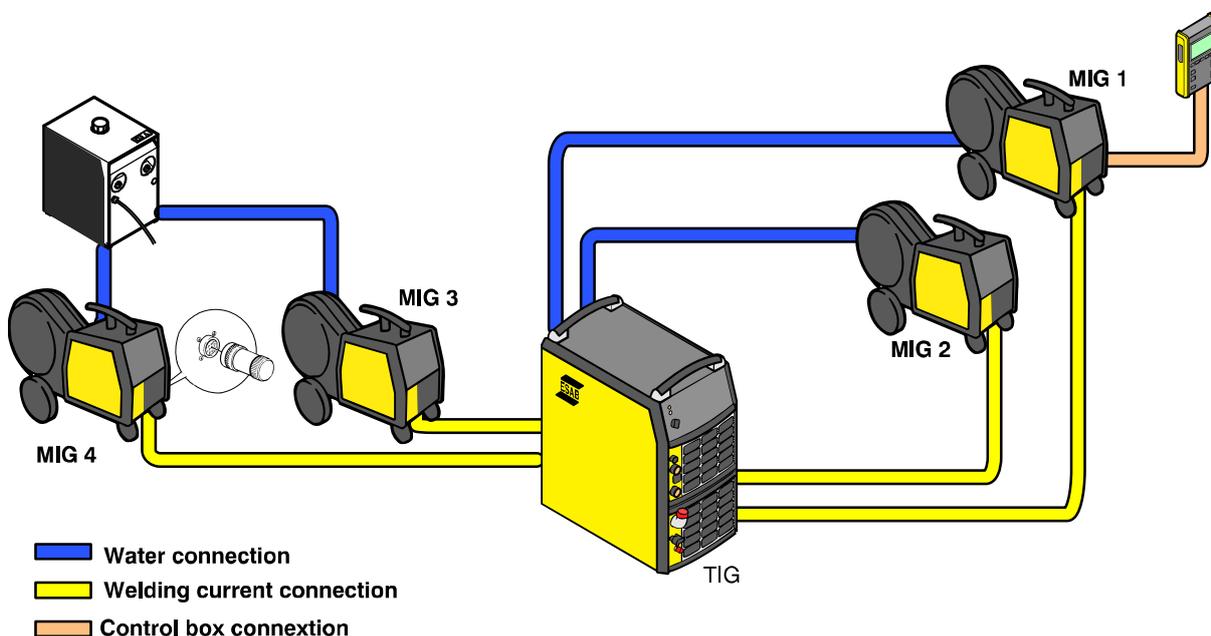
Dos unidades de alimentación de hilo

Para conectar dos unidades de alimentación de hilo se necesita un kit de conexión; consulte los accesorios en la página 23.



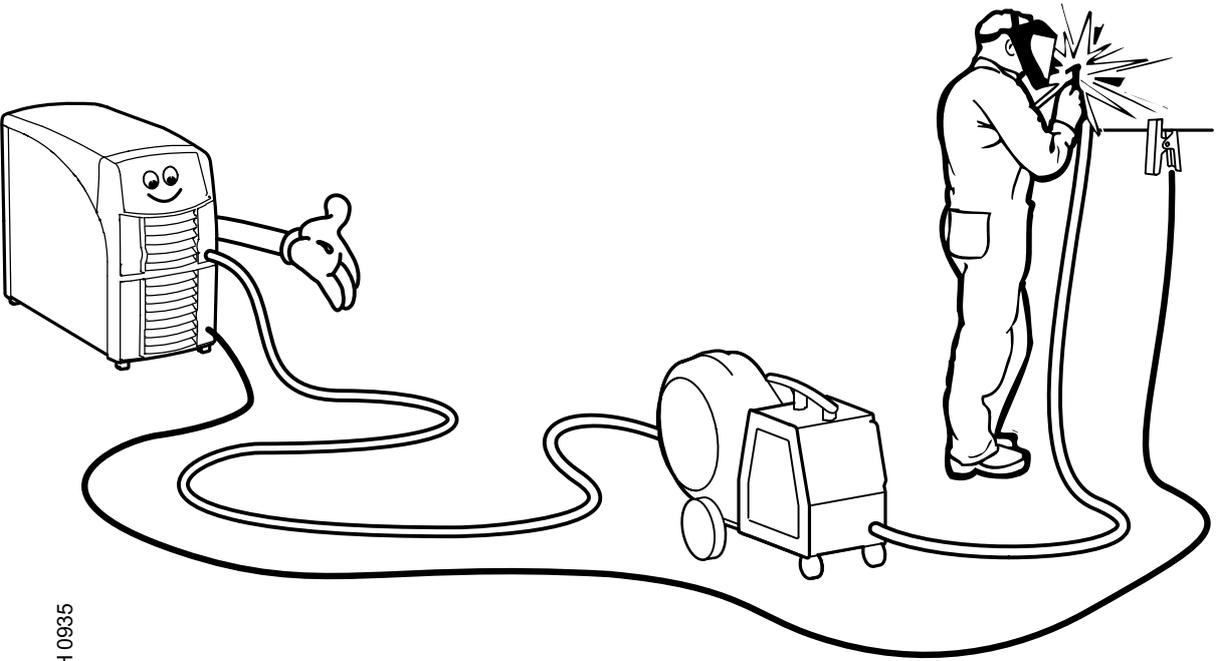
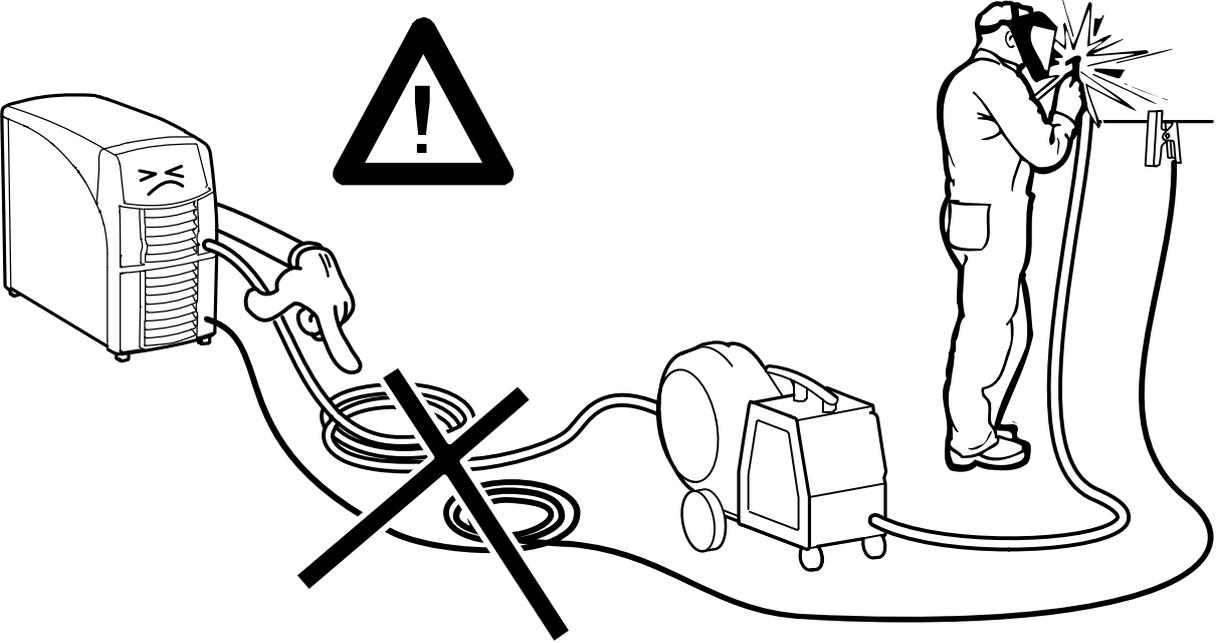
Cuatro unidades de alimentación de hilo

Para conectar cuatro unidades de alimentación de hilo se necesitan dos kits de conexión y una unidad de refrigeración adicional; consulte los accesorios en la página 23.



5 FUNCIONAMIENTO

En la página 4 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

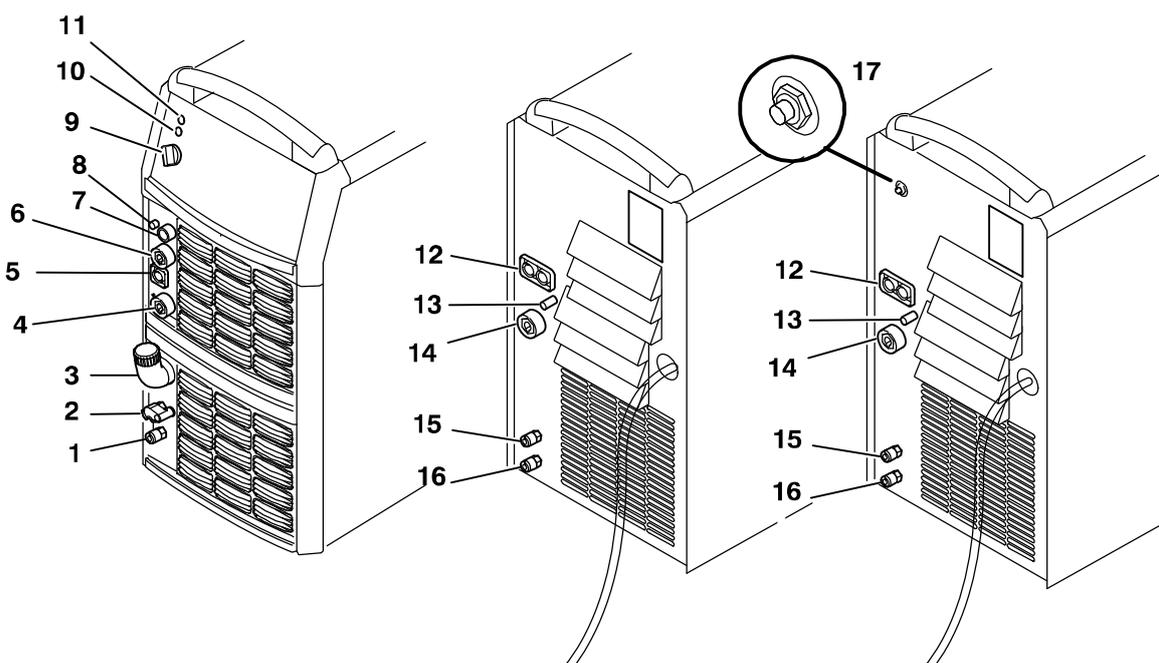


AH 0935

5.1 Conexiones y dispositivos de control

- | | | | |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Conexión del agua de refrigeración desde la antorcha TIG - ROJO | 10 | Piloto blanco - Alimentación ON |
| 2 | Conexión con ELP* para el agua de refrigeración de la antorcha TIG - AZUL | 11 | Piloto naranja - Sobrecalentamiento |
| 3 | Orificio de llenado del agua de refrigeración | 12 | Conexión del cable de control a la unidad de alimentación de hilo o la resistencia terminal |
| 4 | Conexión para cable de corriente de soldadura (+) en caso de soldadura MMA o para cable de retorno en caso de soldadura TIG | 13 | Conexión de la tubería del gas |
| 5 | Conexión del control remoto | 14 | Conexión de la corriente de soldadura a la unidad de alimentación de hilo |
| 6 | Conexión para cable de retorno (-) o cable de corriente de soldadura en caso de soldadura TIG | 15 | Conexión del agua de refrigeración a la unidad de alimentación de hilo - AZUL |
| 7 | Conexión de la señal de arranque desde la antorcha | 16 | Conexión del agua de refrigeración desde la unidad de alimentación de hilo - ROJO |
| 8 | Conexión del gas a la antorcha TIG | 17 | Fusible de tensión de red de la unidad de alimentación, 42 V |
| 9 | Conmutador de la fuente de alimentación de red, 0 / 1 / START | | |

* ELP = «ESAB Logic Pump» (bomba lógica ESAB, consulte el punto 5.5)



5.2 Conexión de la unidad de alimentación

Para conectar la alimentación de red, ponga el conmutador (7) en la posición "START". Al liberar el conmutador, éste volverá a la posición "1".

En caso de producirse una interrupción puntual en el suministro eléctrico durante la soldadura, la unidad de alimentación no recibirá alimentación alguna hasta que vuelva a ponerse manualmente el conmutador en la posición "START".

Desconecte la unidad poniendo el conmutador en la posición "0".

Tanto si se produce una interrupción en el suministro eléctrico como si se desconecta la unidad de alimentación de forma normal, los datos de soldadura se guardan en memoria, por lo que pueden utilizarse nuevamente la próxima vez que se conecte la unidad.

5.3 Control del ventilador

Una vez interrumpida la soldadura, los ventiladores de la unidad de alimentación siguen funcionando durante 6,5 minutos; a continuación, la unidad pasa al modo de ahorro de energía. Al reiniciar la soldadura, los ventiladores vuelven a ponerse en funcionamiento.

A corrientes de soldadura de hasta 180 A, los ventiladores funcionan a velocidad reducida; si la corriente es superior, funcionan a la velocidad máxima.

5.4 Protección contra el sobrecalentamiento

La unidad de alimentación dispone de tres desconectores de sobrecarga térmica que se disparan en caso de producirse un aumento excesivo de la temperatura interior. Al dispararse, se interrumpe la corriente de soldadura y se enciende el piloto naranja situado en la parte frontal de la unidad. Una vez ha descendido la temperatura, los desconectores se rearman automáticamente.

5.5 Unidad de refrigeración

Para garantizar un funcionamiento sin problemas, la altura de instalación desde la unidad de refrigeración hasta la pistola de soldadura debe ser de 7 m como máximo. El exceso de altura puede provocar problemas, como tiempos de arranque largos, burbujas de aire, vacío, etc.

Si se necesita una altura de instalación de más de 7 m, recomendamos un kit de instalación que incluya una válvula de retención; consulte los accesorios en la página 23. Cuando se hayan instalado estas válvulas, la manguera deberá quedar horizontal durante el arranque inicial para que todo se llene de agua. Después levante la unidad de alimentación de hilo y la manguera a una altura elevada. Ahora puede comenzar el funcionamiento seguro continuado a alturas de instalación de hasta 12 m.

Conexión del agua (soldadura TIG)

La unidad de refrigeración está equipada con un sistema de detección **ELP** (ESAB Logic Pump, es decir, bomba lógica ESAB), el cual verifica que todas las mangueras del agua de refrigeración estén conectadas.

Al conectar una antorcha de soldadura TIG refrigerada con agua, el conmutador de conexión y desconexión de la unidad de alimentación debe estar en la posición "0" (desconectado).

Cuando se conecta la antorcha, la bomba de agua se activa automáticamente si el conmutador de conexión y desconexión se encuentra en la posición "START" y/o se empieza a soldar. Una vez se ha terminado de soldar, la bomba sigue funcionando durante 6,5 minutos y a continuación cambia al modo de ahorro de energía.

Funcionamiento durante la soldadura

Para empezar a soldar, el operario debe presionar el gatillo de la pistola de soldadura. Al hacerlo, se conecta la fuente de alimentación, poniéndose en marcha el alimentador de hilo y la bomba de agua de refrigeración.

Al terminar de soldar, el operario sólo tiene que soltar el gatillo de la pistola. La soldadura se interrumpe, pero la bomba de agua de refrigeración sigue funcionando durante 6,5 minutos antes de cambiar al modo de ahorro de energía.

Protección del flujo de agua

La protección del flujo de agua interrumpe la corriente de soldadura en caso de pérdida de refrigerante y muestra un mensaje de error en el panel de control. Este dispositivo es un accesorio.

5.6 Unidad de control remoto

Una vez conectada la unidad de control remoto, la unidad de alimentación eléctrica y la unidad de alimentación de hilo pasan al modo de control remoto; los botones y mandos de ajuste quedan bloqueados. En consecuencia, los parámetros de soldadura sólo podrán ajustarse desde la unidad de control remoto.

Si no desea utilizar la unidad de control remoto, desconéctela tanto de la fuente de alimentación como de la unidad de alimentación de hilo; de lo contrario, seguirán en el modo de control remoto.

Si desea más información sobre el funcionamiento de la unidad de control remoto, consulte el manual de instrucciones del panel de control.

6 MANTENIMIENTO

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

Únicamente el personal con conocimientos de electricidad adecuados (electricistas autorizados) puede retirar los paneles de seguridad.



¡PRECAUCIÓN!

Todas las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía del producto dejarán de ser aplicables si el cliente manipula el producto por su propia cuenta y riesgo durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 A diario

Realice las operaciones de mantenimiento siguientes todos los días.

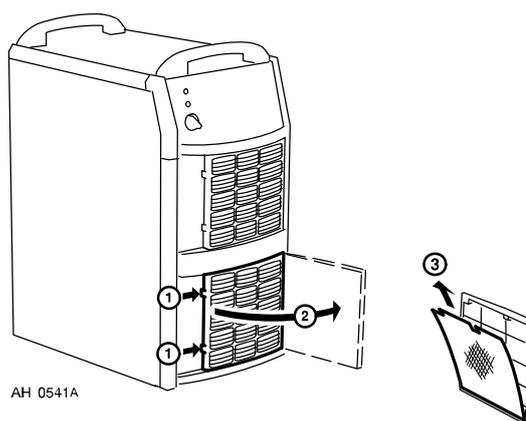
- Compruebe todos los cables y conexiones. Apriete si es necesario y cambie cualquier elemento defectuoso.
- Compruebe el nivel de agua y el flujo de agua; si es necesario, rellene con refrigerante.

6.2 Siempre que sea necesario

- Compruebe que la fuente de corriente no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.

Recuerde que una entrada o salida de aire obstruida puede provocar sobrecalentamiento.

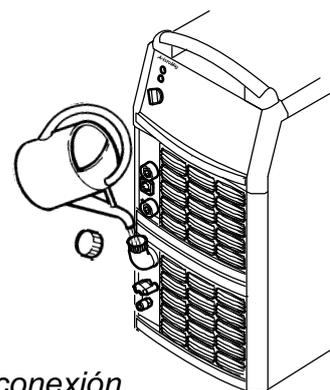
- Limpie el filtro antipolvo.
 - Desmonte la rejilla del ventilador que lleva el filtro antipolvo (1).
 - Abra la rejilla completamente (2).
 - Retire el filtro antipolvo (3).
 - Límpielo a fondo con aire comprimido (baja presión).
 - Vuelva a montar el filtro, colocando la malla más fina contra la rejilla (2) (separada de la fuente de corriente).
 - Vuelva a colocar la rejilla con el filtro antipolvo.



- Rellene con refrigerante.

Se recomienda utilizar refrigerante premezclado de ESAB. Consulte los accesorios en la página 23.

- Añada refrigerante hasta que llegue a la mitad del tubo de entrada.



Nota: Si se conecta una antorcha de soldadura o cables de conexión de 5 metros o más, debe rellenarse el refrigerante. Si solamente se va a reponer refrigerante porque el nivel está bajo, no es necesario desconectar el tubo.



¡PRECAUCIÓN!

El refrigerante debe ser tratado como un residuo químico.

6.3 Anualmente

Realice las operaciones de mantenimiento siguientes al menos una vez al año.

- Quite el polvo y la suciedad. Limpie la fuente de corriente a fondo con aire comprimido seco (baja presión).
- Cambie el refrigerante y limpie los tubos y el depósito de agua con agua limpia.
- Compruebe las juntas, los cables y las conexiones. Apriete si es necesario y cambie cualquier elemento defectuoso.

7 LOCALIZACIÓN DE FALLOS

Antes de pedir ayuda a un técnico del servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

Tipo de fallo	Medida
No se forma el arco.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que el conmutador de la fuente de alimentación de red está en ON. • Compruebe que la fuente de corriente de soldadura y los cables de retorno están correctamente conectados. • Compruebe que el parámetro de corriente seleccionado es el adecuado.
Se interrumpe el suministro de corriente durante la soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si el desconectador de sobrecarga térmica se ha disparado (mediante el piloto naranja situado en el panel frontal). • Compruebe los fusibles de la fuente de alimentación de red.
El desconectador de sobrecarga térmica se dispara con frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si los filtros de aire están obstruidos. • Cerciérese de que no está sobrepasando los parámetros de funcionamiento normales de la unidad de alimentación (es decir, compruebe que no esté sobrecargando la unidad).
Soldadura deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que la fuente de corriente de soldadura y los cables de retorno están correctamente conectados. • Compruebe que el parámetro de corriente seleccionado es el adecuado. • Compruebe que los electrodos utilizados son los correctos. • Compruebe los fusibles de la fuente de alimentación de red.

8 PEDIDOS DE REPUESTOS

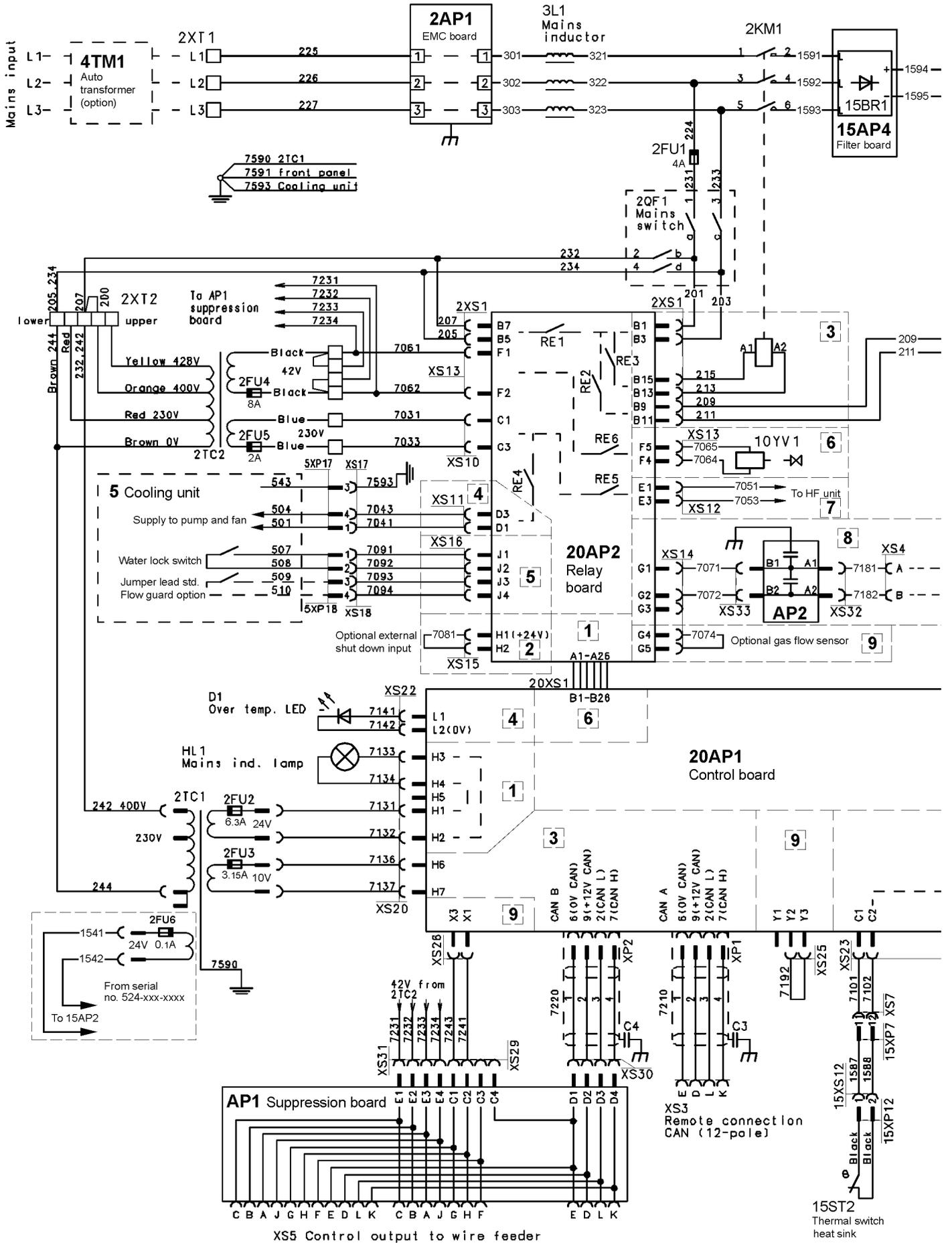
El Mig U5000i se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo EN 60974-1 /-2 /-3 y EN 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el equipo siga cumpliendo la norma antedicha.

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un técnico ESAB autorizado.

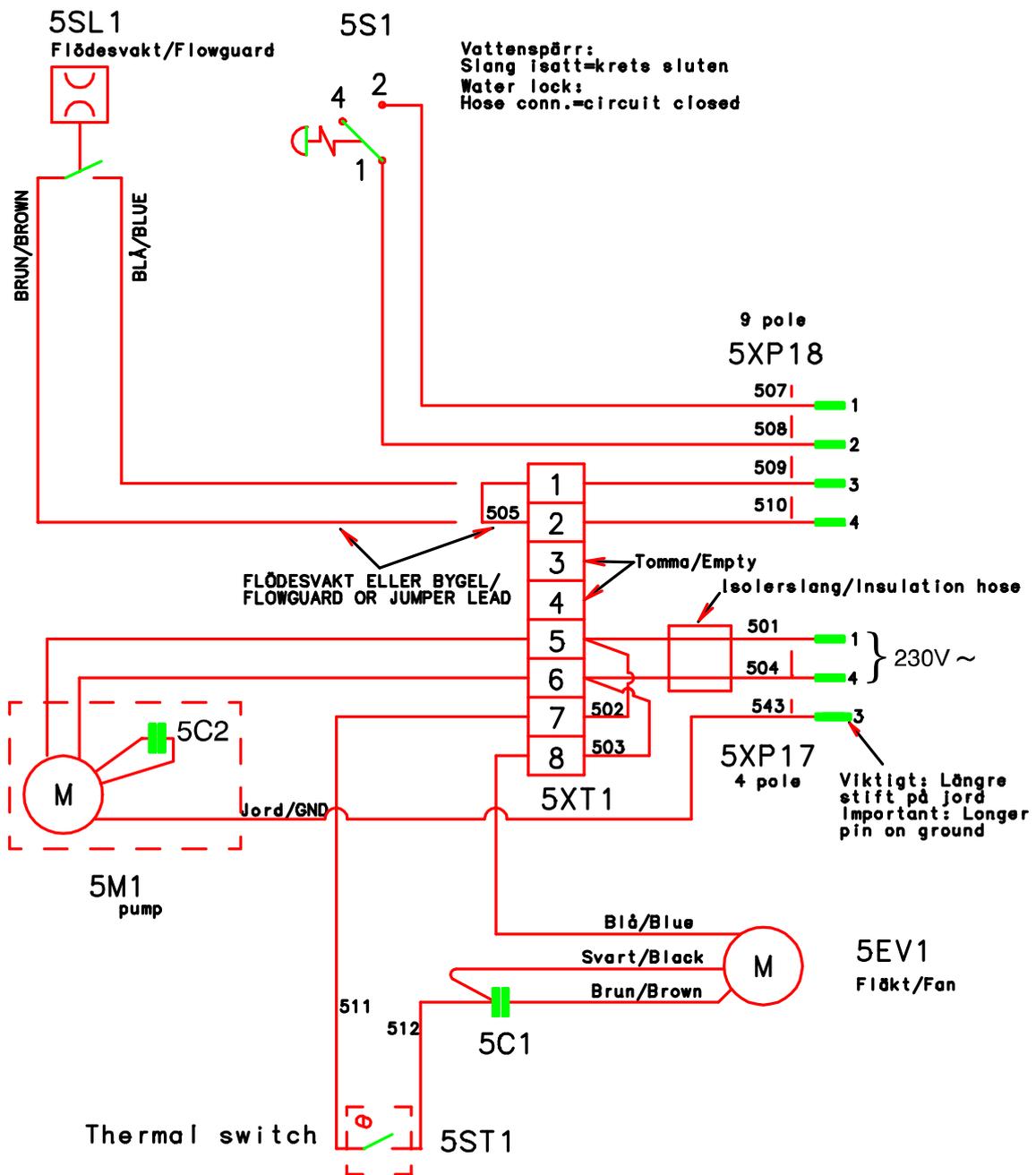
Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).

Esquema

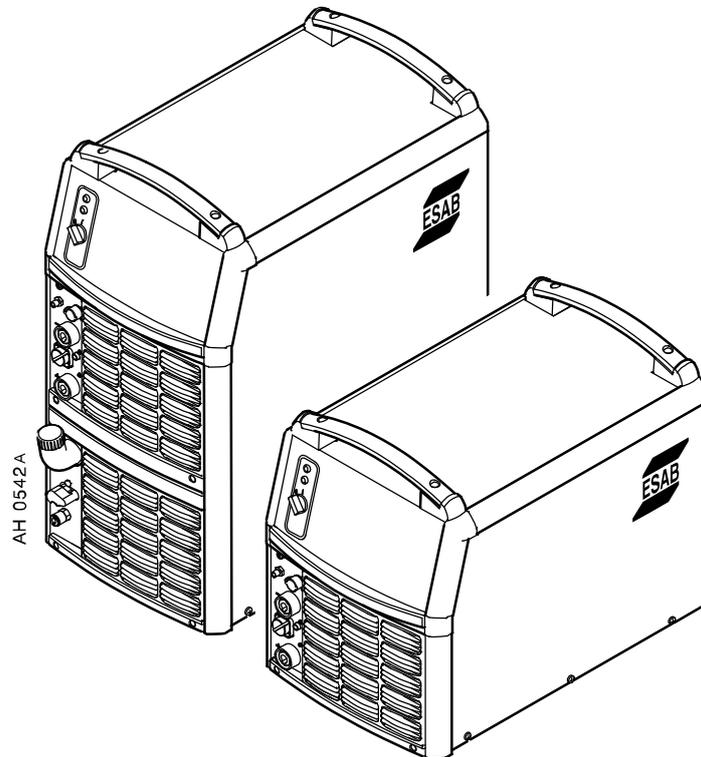


Cooling unit



Mig U5000i

Referencia de pedido



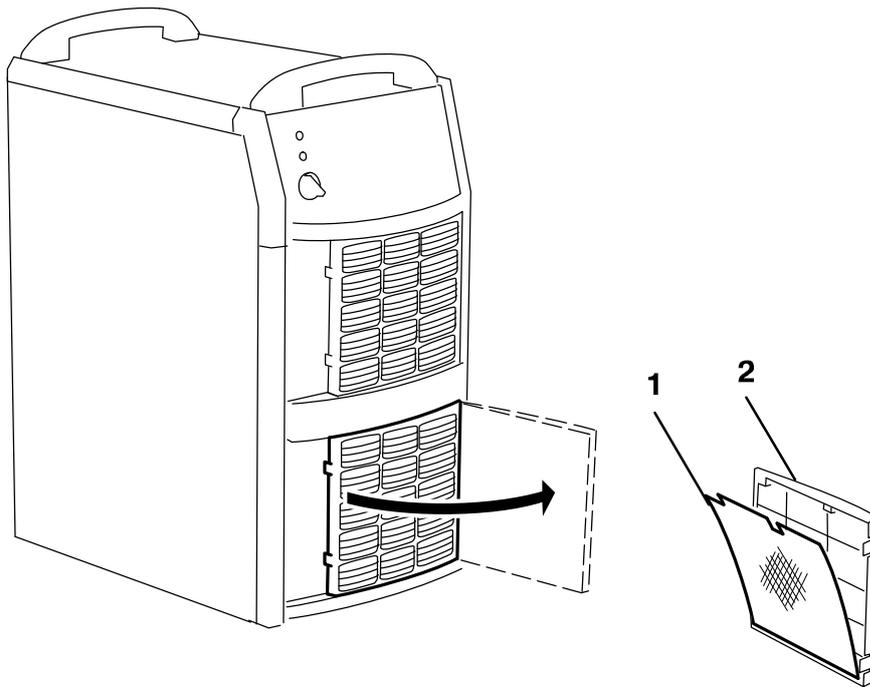
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0459 230 882	Welding power source	Mig U5000i	with cooling unit
0459 230 883	Welding power source	Mig U5000i	
0459 839 018	Spare parts list	Mig U5000i	

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

Mig U5000i

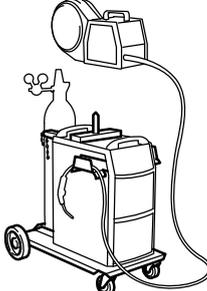
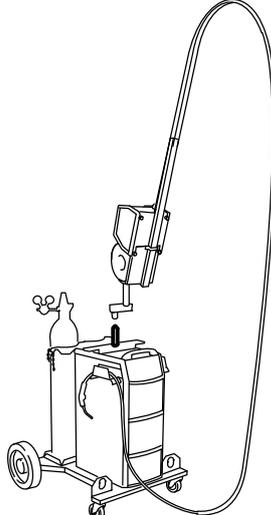
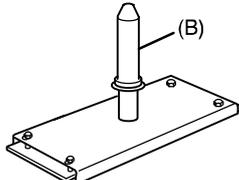
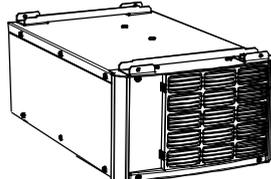
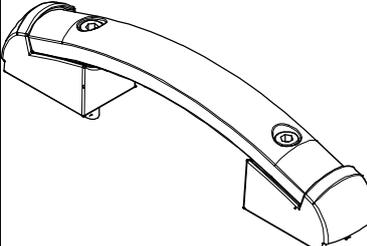
Lista de repuestos

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

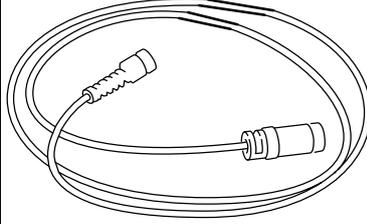
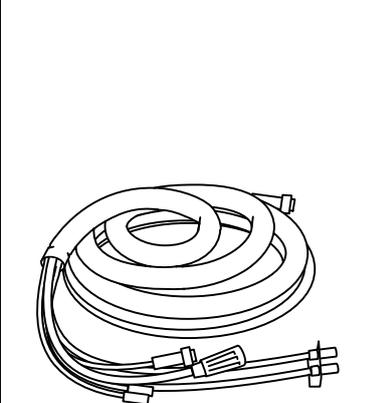


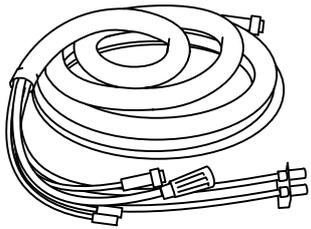
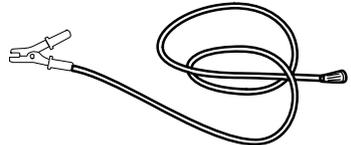
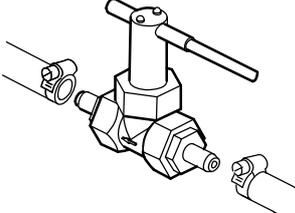
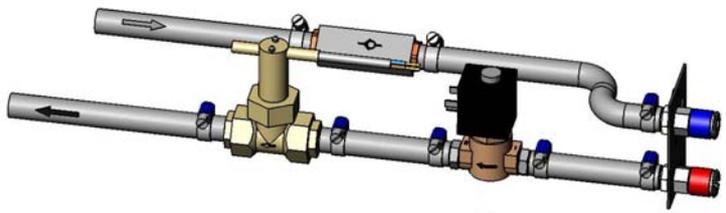
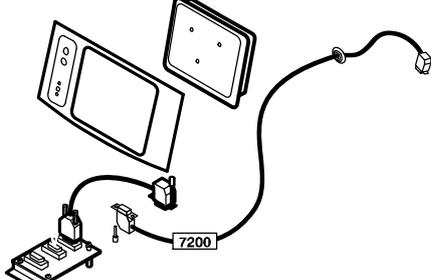
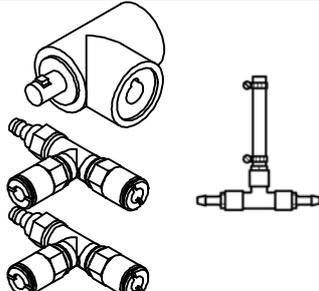
Mig U5000i

Accesorios

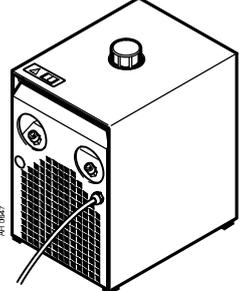
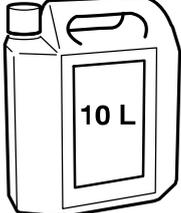
 A line drawing of a trolley with a welding machine mounted on top. The trolley has four wheels and a handle on the side.	Trolley 0458 530 880
 A line drawing of a trolley similar to the first one, but with a long, curved arm extending upwards from the top, likely for a counterbalance device.	Trolley 2 (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles) 0458 603 880
 A line drawing of a guide pin assembly. It consists of a vertical pin with a label (B) pointing to its top part, mounted on a rectangular base plate with four screws.	Guide pin 0458 731 880 (B) Insulating bushing, included in guide pin .. 0278 300 401
 A line drawing of a rectangular autotransformer unit with a cooling fan on the front panel.	Autotransformer TUA2 0459 145 880
 A line drawing of a curved handle with two mounting points, each with a screw hole.	Handle (1 piece) with mounting screws .. 0459 307 881

Mig U5000i

	<p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>																								
	<p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p>																								
	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>																								
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>																								
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>																								
	<p>Remote control cable 12 pole - 4 pole</p> <table border="0"> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 554 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 554 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 554 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 554 883</td> </tr> <tr> <td>0.25</td> <td>0459 554 884</td> </tr> </table>	5 m	0459 554 880	10 m	0459 554 881	15 m	0459 554 882	25 m	0459 554 883	0.25	0459 554 884														
5 m	0459 554 880																								
10 m	0459 554 881																								
15 m	0459 554 882																								
25 m	0459 554 883																								
0.25	0459 554 884																								
	<p>Connection set 12 pole - 12 pole</p> <table border="0"> <tr> <td>1.7 m</td> <td>0456 528 880</td> </tr> <tr> <td>5 m</td> <td>0456 528 890</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0456 528 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0456 528 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0456 528 883</td> </tr> <tr> <td>35 m</td> <td>0456 528 884</td> </tr> </table> <p>Connection set water 12 pole - 12 pole</p> <table border="0"> <tr> <td>1.7 m</td> <td>0456 528 885</td> </tr> <tr> <td>5 m</td> <td>0456 528 895</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0456 528 886</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0456 528 887</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0456 528 888</td> </tr> <tr> <td>35 m</td> <td>0456 528 889</td> </tr> </table>	1.7 m	0456 528 880	5 m	0456 528 890	10 m	0456 528 881	15 m	0456 528 882	25 m	0456 528 883	35 m	0456 528 884	1.7 m	0456 528 885	5 m	0456 528 895	10 m	0456 528 886	15 m	0456 528 887	25 m	0456 528 888	35 m	0456 528 889
1.7 m	0456 528 880																								
5 m	0456 528 890																								
10 m	0456 528 881																								
15 m	0456 528 882																								
25 m	0456 528 883																								
35 m	0456 528 884																								
1.7 m	0456 528 885																								
5 m	0456 528 895																								
10 m	0456 528 886																								
15 m	0456 528 887																								
25 m	0456 528 888																								
35 m	0456 528 889																								

	<p>Connection set water 12 pole cable plug - 10 pole cable socket</p> <p>1.7 m 0459 528 970 5 m 0459 528 971 10 m 0459 528 972 15 m 0459 528 973 25 m 0459 528 974 35 m 0459 528 975</p>
	<p>Return cable 5 m 95 mm² 0700 006 897</p>
	<p>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p>
	<p>Water return flow guard Mech 7 m 0461 203 880</p>
	<p>MMC kit for power source Mig 0459 579 880</p>
	<p>Connection set for connection of two wire feed units 0459 546 880</p>

Mig U5000i

 A line drawing of a rectangular cooling unit. It has a control knob on top, a power switch on the left side, and a power cord with a three-pronged plug. The unit is shown from a three-quarter perspective.	<p>Cooling unit OCE2H 0414 191 881</p>
 A line drawing of a 10-liter coolant container. It is a rectangular plastic jug with a handle and a cap. The text "10 L" is printed on the front.	<p>Coolant (Ready mixed) 50 % water and 50% ethylene glycol (10 l) 0007 810 012</p>

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

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
Durbanville 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

