

Buddy™

Arc 180

Arc 200



Lietošanas pamācība



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

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

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

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

Type of equipment

Welding power source

Type designation etc.

Buddy™ Arc 180, Stock code 0700300680, from serial number 31312108277

Buddy™ Arc 200, Stock code 0700300887, from serial number 31312108187

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

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

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

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources

EN 60974-10, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date 2014-01-17
Gothenburg

Signature

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Stephen Argo'. The signature is stylized and cursive.

Stephen Argo

Clarification

Position

Global Director

Equipment

1	DROŠĪBA	4
2	IEVADS	7
	2.1 Aprikojums	7
3	TEHNISKIE DATI	8
4	UZSTĀDĪŠANA	9
	4.1 Novietošana	9
	4.2 Elektrotīkla enerģijas padeve	9
	4.2.1 Ieteicamie drošinātāju lielumi un minimālais kabeļa šķērsriezuma laukums	9
5	EKSPLUATĀCIJA	10
	5.1 Savienojumi	10
	5.2 Metināšanas kabeļa un atgriezeniskā kabeļa pievienošana	10
	5.3 Simboli un vadības paneli	11
	5.4 Aizsardzība pret pārkaršanu	11
	5.5 MMA metināšana	11
	5.5.1 Metināšanas strāvas iestatījums	12
	5.5.2 Lokizlādes aizdedzināšana	12
	5.5.3 Elektroda manipulācija	12
	5.5.4 Antielektroda paņemšana	13
	5.5.5 Salaiduma formas MMA	13
	5.5.6 Elektroda izvēle	13
	5.6 TIG metināšana	13
	5.6.1 Metināšanas strāvas iestatījums	14
	5.6.2 Loka "Ātrais TIG starts" iedegšana	14
	5.6.3 Salaiduma formas TIG	14
6	APKOPE	15
	6.1 Barošanas avots	15
	6.2 metināšanas deglis	15
7	KĻŪMJU MEKLĒŠANA	16
8	REZERVES DAĻU PASŪTĪŠANA	17
	DIAGRAMMA	18
	PASŪTĪŠANAS NUMURI	20
	PIEDERUMI	21

1 DROŠĪBA

ESAB iekārtas lietotāji pilnībā atbild par to, lai tiktu nodrošināts tas, ka visi, kas strādā ar iekārtu vai pie tās, ievērotu visus attiecīgos drošības pasākumus. Drošības pasākumiem jāatbilst prasībām, kas attiecas uz šī tipa iekārtām. Papildus standarta noteikumiem, kas attiecas uz darba vietu, jāievēro šādi ieteikumi.

Visus darbus veic kvalificēts personāls, kas labi pārzina iekārtas darbību. Nepareizas iekārtas ekspluatācijas rezultātā var rasties bīstamas situācijas, kuru dēļ iekārtas operators var gūt ievainojumus un iekārta var tikt sabojāta.

1. Visiem, kas lieto iekārtu, jāpārzina:
 - tās darbība;
 - kur atrodas avārijas slēdži;
 - iekārtas funkcijas;
 - attiecīgie drošības pasākumi;
 - metināšana un griešana vai citas ar iekārtu veicamās darbības.
2. Operatoram jānodrošina, lai:
 - neviena nepiederoša persona iedarbināšanas brīdī neatrodas iekārtas darbības zonā;
 - neviens nebūtu neaizsargāts, kad rodas elektriskais loks vai tiek sākts darbs ar iekārtu.
3. Darba vietā:
 - jābūt metināšanai piemērotiem apstākļiem;
 - nedrīkst būt caurvējš.
4. Individuālās aizsardzības līdzekļi:
 - Vienmēr lietojiet ieteiktos drošības līdzekļus, piemēram, aizsargbrilles, ugunsdrošu apģērbu, aizsargcimdus.
 - Nevalkājiet nepieguļošus aksesuārus, tādus kā šalles, rokassprādzes, gredzenus utt., kas var aizķerties vai radīt apdegumus.
5. Vispārīgi drošības pasākumi:
 - Pārlicinieties, vai atpakaļstrāvas kabelis ir pievienots droši
 - Darbu ar augstsprieguma iekārtu **drīkst veikt tikai kvalificēts elektriķis**
 - Piemērotai ugunsdzēsšanas iekārtai jābūt skaidri apzīmētai un jāatrodas ļoti tuvu
 - Eļļošanu un apkopi **nedrīkst** veikt iekārtas darbības laikā

**BRĪDINĀJUMS!**

Neizmantojiet barošanas avotu, lai atkausētu sasalušas caurules.

**BRĪDINĀJUMS!**

Loka metināšana un griešana var radīt ievainojumus jums un citām personām. Metināšanas un griešanas laikā ievērojiet drošības pasākumus. Lūdziet, lai darba devējs veic darba drošības pasākumus, pamatojoties uz ražotāja sniegtajiem bīstamības datiem.

ELEKTROŠOKS - bīstams dzīvībai

- Uzstādiet un iezemējiet iekārtu atbilstoši piemērojamajiem standartiem.
- Nepieskarieties elektrību vadošajām daļām vai elektrodiem ar kailu ādu, slapjiem cimdiem vai slapju apģērbu
- Esiet izolēts no zemes un sagataves
- Strādājiet drošā pozā

DŪMI UN GĀZES - var būt kaitīgi veselībai

- Neturiet galvu dūmos
- Lai aizvadītu dūmus un gāzes no elpošanas zonas un darba zonas, ieslēdziet ventilāciju, nosūcēju pie loka vai abus

LOKA STARI - var savainot acis un apdedzināt ādu

- Sargiet acis un ķermeni. Lietojiet pareizu metināšanas masku un aizsarglēcas un lietojiet aizsargājošu apģērbu
- Aizsargājiet blakus esošās personas ar piemērotām maskām vai aizslietņiem

UGUNSBĪSTAMĪBA

- Dzirksteļu dēļ var izcelties ugunsgrēks. Pārliecinieties, vai tuvumā nav viegli uzliesmojošu materiālu

TROKSNIS - pārmērīgs troksnis var bojāt dzirdi.

- Sargiet ausis. Lietojiet austiņas vai citus dzirdes aizsardzības līdzekļus.
- Brīdiniet blakus esošos par iespējamo apdraudējumu

DARBĪBAS TRAUCĒJUMI - rodieties darbības traucējumiem, meklējiet profesionālu palīdzību.

Pirms uzstādīšanas vai ekspluatācijas ar izpratni izlasiet lietošanas pamācību.

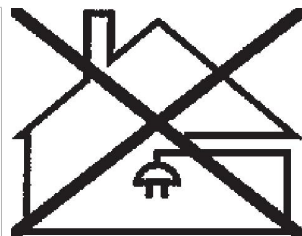
SARGĀJIET SEVI UN CITUS!

**UZMANĪBU!**

Pirms uzstādīšanas vai ekspluatācijas ar izpratni izlasiet lietošanas pamācību.

**UZMANĪBU!**

A klases iekārtas nav paredzētas lietošanai dzīvojamās mājās, kurās elektriskā strāva tiek piegādāta, izmantojot publisko zemsprieguma elektrotīklu. Šādās vietās var būt grūtības nodrošināt A klases iekārtu elektromagnētisko saderību, ņemot vērā pārvades un starojuma izraisītos traucējumus.





UZMANĪBU!

Šis produkts paredzēts tikai elektriskā loka metināšanai.

ESAB var nodrošināt visus vajadzīgos piederumus aizsardzībai un metināšanai.

DEMONTĀŽA UN NODOŠANA LŪŽŅOS



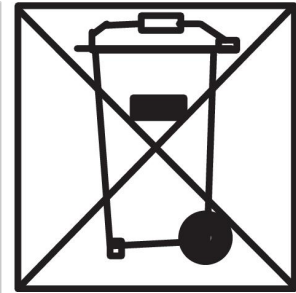
PIEZĪME.

Utilizējiet elektronisko aprīkojumu, nododot to otrreizējās pārstrādes punktā!

Ievērojot Eiropas Direktīvu 2012/19/EK par elektriskā un elektroniskā aprīkojuma atkritumiem un īstenojot to saskaņā ar valsts tiesību aktiem, elektriskās un/vai elektroniskās iekārtas, kam beidzies kalpošanas laiks, jānodod utilizācijai otrreizējās pārstrādes punktos.

Kā par iekārtu atbildīgajai personai, jums ir pienākums iegūt informāciju par apstiprinātajām savākšanas vietām.

Lai iegūtu plašāku informāciju, sazinieties ar tuvāko ESAB izplatītāju.



Metināšanas iekārta galvenokārt sastāv no tērauda, plastmasas un krāsainajiem metāliem, un ar to jārīkojas atbilstoši vietējiem vides noteikumiem.

Arī ar dzesēšanas šķidrumu jārīkojas atbilstoši vietējiem vides noteikumiem.

2 IEVADS

Arc 180 un Arc 200 ir metināšanas barošanas avoti, kas paredzēti izmantošanai ar pārklātiem elektrodiem (MMA metināšana) un TIG metināšanai (Live Arc).

Izstrādājuma ESAB piederumu saraksts atrodas šīs rokasgrāmatas nodaļā PIEDERUMI.

2.1 Aprīkojums

Barošanas avota komplektācijā ietilpst:

- 3 metru metināšanas kabelis ar elektroda turētāju;
- 3 metru atgriezeniskais kabelis ar atgriezes spaili.
- Lietošanas rokasgrāmata

3 TEHNISKIE DATI

	Arc 180	Arc 200
Elektrotīkla spriegums	230 V 1~ ±10 %, 50/60 Hz	230 V 1~ ±10 %, 50/60 Hz
Primārā tinuma strāva I maks.	36 A	40,7 A
Iestatījumu diapazons MMA	5 A/20,0 V–180 A/27,2 V	5 A/20,2 V–210 A/28,4 V
Iestatījumu diapazons TIG	5 A/10 V–180 A/17,2 V	5 A/10,2 V–210 A/18,4 V
Pieļaujamā slodze pie MMA		
30 % slodzes cikla	180 A/27,2 V	
35 % slodzes cikla		200 A/28,0 V
60 % slodzes cikla	125 A/25,2 V	135 A/25,4 V
100 % slodzes cikla	100 A/24,0 V	120 A/24,8 V
Pieļaujamā slodze pie TIG		
35 % slodzes cikla	180 A/17,2 V	200 A/18,0 V
60 % slodzes cikla	130 A/15,2 V	135 A/15,4 V
100 % slodzes cikla	100 A/14,0 V	120 A/14,8 V
Jaudas koeficients pie maksimālās strāvas	0,72	0,71
Efektivitāte pie maksimālās strāvas	> 80 %	> 80 %
Atvērtas ķēdes spriegums U ₀ maks.	59,8 V	66,3 V
Darba temperatūra	no -10 līdz +40 °C	no -10 līdz +40 °C
Transportēšanas temperatūra	no -20 līdz +55 °C	no -20 līdz +55 °C
Skaņas spiediens bezslodzes režīmā	< 70 db (A)	< 70 db (A)
Izmēri g × pl × a	310 × 140 × 230 mm	360 × 140 × 230 mm
Svars	6,6 kg	7,5 kg
Drošības klase	IP 23S	IP 23S
Lietojuma kategorija	S	S

Darba režīma cikls

Darba režīma cikls ir laiks, kas izteikts procentos desmit minūšu laikposmā un kad var metināt vai griezt ar noteiktu slodzi, neradot pārsلودzi. Darba cikls ir derīgs 40 °C/104 °F temperatūrai.

Drošības klase

IP kods norāda drošības klasi, proti, aizsardzības pakāpi pret cietu priekšmetu vai ūdens iekļūšanu korpusā.

Ar **IP23** marķēts aprīkojums ir paredzēts lietošanai gan telpās, gan ārpus tām.

Lietojuma kategorija

Simbols **S** norāda, ka barošanas avotu ir paredzēts izmantot vietās ar paaugstinātu elektrisko bīstamību.

4 UZSTĀDĪŠANA

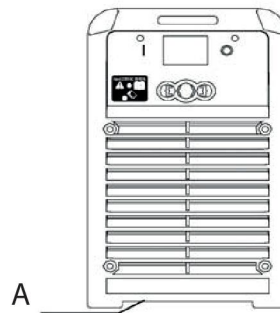
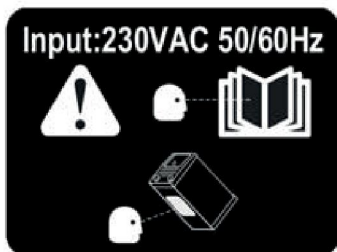
Uzstādīšana jāveic speciālistam.

4.1 Novietošana

Novietojiet barošanas avotu tā, lai dzesēšanas gaisa ieplūdes un izplūdes atveres netiktu nosegtas. Novietojiet barošanas avotu arī tā, lai gaisa ieplūdes netiktu nosprostotas ar nevēlamu materiālu.

4.2 Elektrotīkla enerģijas padeve

Pārbaudiet, vai metināšanas barošanas avots ir pieslēgts atbilstošam elektrotīkla spriegumam un vai tas ir aizsargāts ar atbilstošu nomināla drošinātāju. Kontaktligzdai ir nepieciešams aizsardzības zemējums.



A. Parametru plāksnīte ar padeves savienojuma datiem

4.2.1 Ieteicamie drošinātāju lielumi un minimālais kabeļa šķērsriezuma laukums

	Arc 180	Arc 200
Elektrotīkla spriegums	230 V 1~ ±10 %, 50/60 Hz	
Tīkla kabeļa šķērsriezums mm²	3 G 2,5	3 G 2,5
I fāzes strāva_{1lietd.} (TIG)	12,5 A	16,6 A
Fāzes strāva_{1lietd.} (MMA)	16,0 A	24,1 A



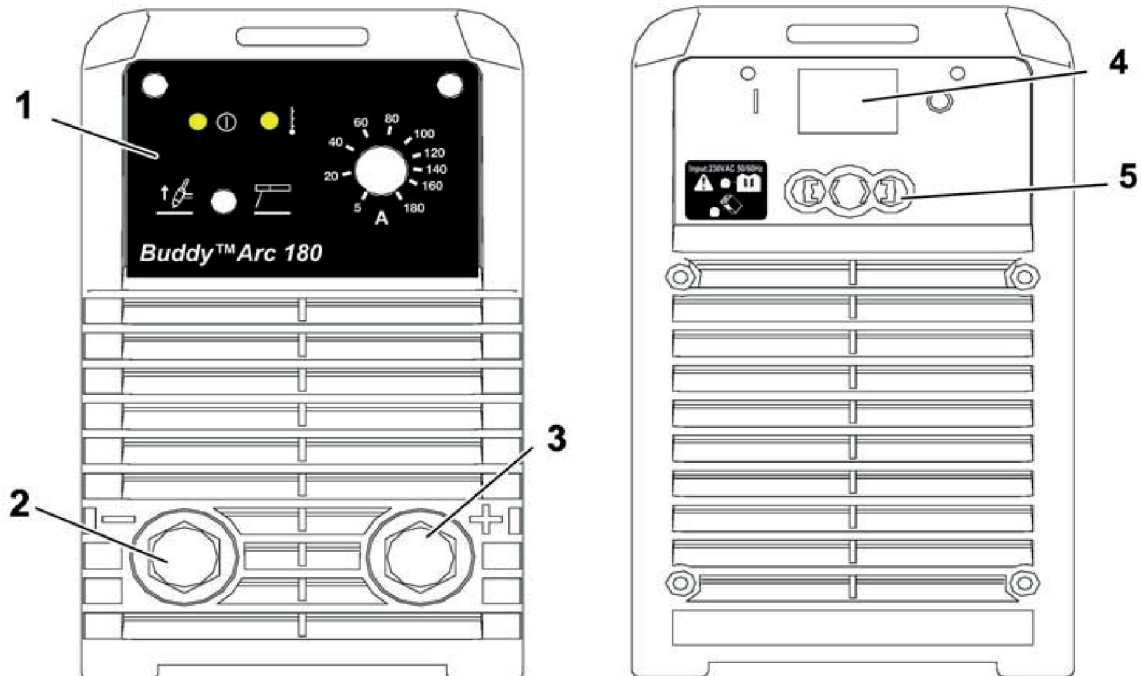
PIEZĪME.

Izmantojiet barošanas avotu saskaņā ar attiecīgiem vietējiem noteikumiem.

5 EKSPLUATĀCIJA

Vispārīgie drošības noteikumi par iekārtas izmantošanu pieejami šīs rokasgrāmatas nodaļā "DROŠĪBA". Izlasiet šo nodaļu, pirms sākt izmantot iekārtu!

5.1 Savienojumi



- | | |
|---|---|
| 1. Vadības panelis | 4. Tīkla elektrības padeves slēdzis 1/O |
| 2. Savienojums (-) atgriezeniskajam kabelim, metināšanas kabelim vai TIG deglim | 5. Savienojums tīkla kabelim |
| 3. Savienojums (+) atgriezeniskajam kabelim vai metināšanas kabelim | |

5.2 Metināšanas kabeļa un atgriezeniskā kabeļa pievienošana

Barošanas avotam ir divas izejas — negatīvā [-] spaiļe (2) un pozitīvā [+] spaiļe (3), lai savienotu metināšanas un atgriezenisko kabeli.

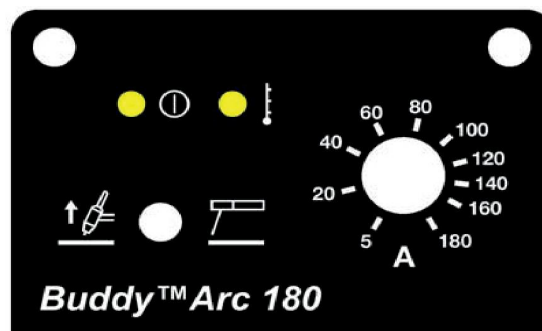
MMA procesam izeja, kurai ir pievienots metināšanas kabelis, ir atkarīga no elektroda veida; informāciju par pareizo elektrodu polaritāti skatiet elektrodu iepakojumā.

Izvēloties TIG procesu, TIG degļa strāvas vadu pievienojiet negatīvajai [-] spaiļei (2). Gāzes ieejas uzgriežņi pievienojiet pie regulētas ekranējošās gāzes padeves.

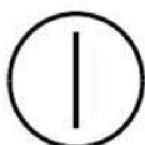
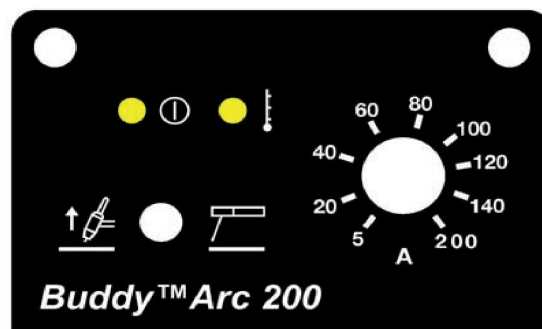
Atgriezenisko kabeli pievienojiet pie barošanas avota atlikušās metināšanas spaiļes. Atgriezenisko kabeļa kontakta spaiļi nostipriniet pie detaļas un pārliedzinieties, vai ir labs kontakts.

5.3 Simboli un vadības paneli

Arc 180



Arc 200



ieslēgta stāvokļa indikatora lampiņa, balta, strāvas padeve ieslēgta



Pārkaršanas indikatora lampiņa, dzeltena, pārkaršana



TIG ar loka piešķilšanu



MMA metināšana

5.4 Aizsardzība pret pārkaršanu

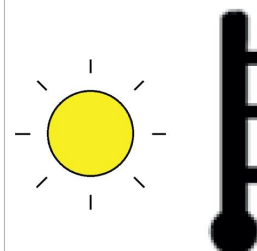
Metināšanas barošanas avotam ir termiskās pārslodzes atslēgšanas mehānisms, kas atslēdzas, ja temperatūra kļūst pārāk augsta; tiek pārtraukta metināšanas strāvas piegāde un barošanas avota priekšpusē iedegas dzeltena indikatora lampiņa. Kad temperatūra samazinās, termiskās pārslodzes atslēgšanas mehānisms automātiski tiek atiestatīts.



PIEZĪME.

Ja barošanas avots tiek izmantots pārāk ilgi, tas var pārkarst. Pieļaujamo slodzi skatiet šīs rokasgrāmatas nodaļā TEHNISKIE DATI.

Ja gaisa ieplūde vai izplūde ir bloķēta vai nosprostota ar nevēlamu materiālu, barošanas avots var pārkarst. Pārbaudiet, vai nav bloķēta gaisa plūsma caur barošanas bloku.



5.5 MMA metināšana

Pārvietojiet procesa pārslēga slēdzi uz nepieciešamo metināšanas procesu.

**PIEZĪME.**

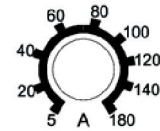
Barošanas avota izeja ir iespējota.

Pārbaudiet, vai metināšanas kabeļa polaritātes izvēle atbilst elektrodu prasībām. Atlasiet nepieciešamo metināšanas strāvas līmeni.

5.5.1 Metināšanas strāvas iestatījums

Arc 180 strāvas avotam ir noregulējama metināšanas strāva no 5 līdz 180 Amp.

Arc 200 ir noregulējama vērtība no 5 līdz 200 Amp.



Strāvas stiprums

5.5.2 Lokizlādes aizdedzināšana

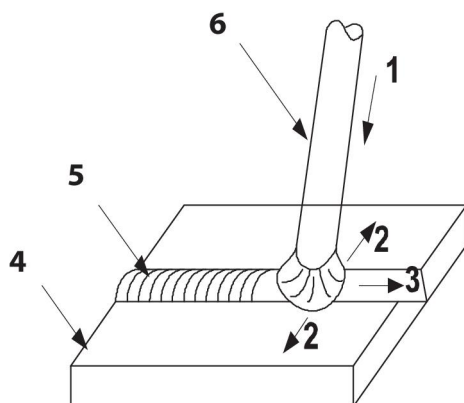
MMA metināšana var būt dēvēta arī par metināšanu ar pārklātiem elektrodiem. Lokam degot, elektrods kūst, un tā pārklājums veido aizsargājošus izdedžus.

Ja, lokam degot, elektroda saskares vieta tiek piespiesta metālam, tā nekavējoties sāk kust un sakūst ar metālu, padarot turpmāko metināšanu neiespējamu. Tāpēc loks jāaizdedz tāpat kā sērkokciņš. Ātri piesitiet elektrodu pie metāla, tad paceliet to, lai nodrošinātu atbilstošu loka garumu (apm. 2 mm). Ja loks ir pārāk garš, tas sprakšķ un dzirksteļo, pirms pilnīgi izdeg. Kad loks ir aizdegts, virziet elektrodu no kreisās uz labo pusi. Elektrodam ir jāatrodas 60° leņķī pret metālu.

5.5.3 Elektroda manipulācija

MMA metināšanā ir trīs kustības elektroda galā: elektroda pārvietošana uz kausēto laukumu gar asīm [1]; var būt nepieciešamas nelielas svārstības, lai sasniegtu kausētā laukuma nepieciešamo platumu [2]; elektroda pārvietošana pa metināšanas ceļu [3].

Operators var izvēlēties elektroda manipulāciju, pamatojoties, piemēram, uz metināšanas salaiduma asumu, metināšanas pozīciju, elektroda specifikāciju, metināšanas strāvu, darba prasmēm u.c. faktoriem.

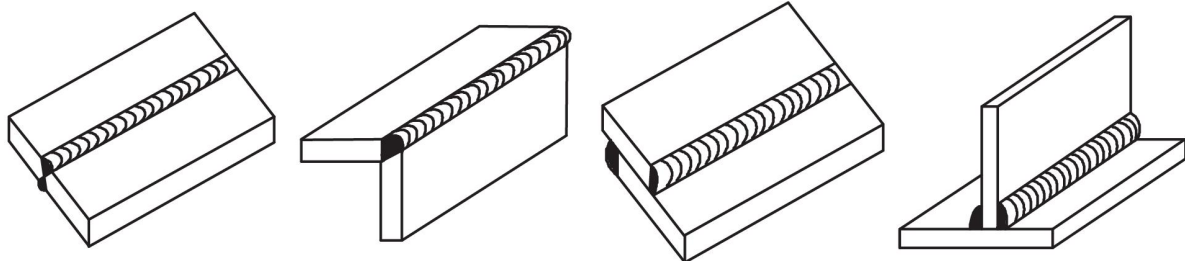


- | | |
|--|--------------|
| 1. elektroda pārvietošana | 4. sagatave |
| 2. elektroda svārstības (pa labi un pa kreisi) | 5. metināt |
| 3. elektroda virzība pa sagatavi | 6. elektrods |

5.5.4 Antielektroda paņemšana

Ja metināšanas laikā elektrods nonāk tiešā saskarē (pieskaras) ar detaļu, lai veidotu Tssavienojumu, metināšanas strāva samazinās līdz minimumam, lai pagarinātu elektroda kalpošanas laiku.

5.5.5 Salaiduma formas MMA



Sadures salaidums

Stūra salaidums

Slīpējams salaidums

T veida salaidums

5.5.6 Elektroda izvēle

Elektroda diametra atlase ir balstīta uz detaļas biezumu, metināšanas pozīciju, salaiduma formu, metināšanas slāni utt. Lai uzzinātu vairāk, skatiet elektroda iepakojumā ietvertos ieteikumus.

- Lai nodrošinātu labas kvalitātes metinājumu, elektrods ir vienmēr jānožāvē vai jāglabā sausumā. Tādējādi var izvairīties no ūdeņraža ietveršanas, pūšanas caurumiem un aukstās plaisas.
- Metināšanas procesā loks nedrīkst būt pārāk garš; pretējā gadījumā tas izraisīs, piemēram, loka degšanu, lielas šļakatas, gaismas iespiešanos, mazāku griezumu un pūšanas caurumu. Ja loks ir pārāk Tss, tas izraisīs elektroda pielipšanu.



5.6 TIG metināšana

TIG metināšanas laikā, izmantojot volframa elektrodu, kas pats nekūst, tā veidotā loka izlāde kausē apstrādājamās sagataves metālu. Metināšanas laukumu un elektrodu aizsargā ekranējošā gāze.

TIG metināšana ir lietderīga, kad nepieciešama augsta metinājuma kvalitāte un kad jāmetina plāna plāksne. Barošanas avotiem ir arī labas īpašības TIG metināšanai.

Lai veiktu TIG metināšanu, barošanas avotiem jābūt aprīkoti ar:

- TIG degli ar gāzes vārstu (skatiet šīs rokasgrāmatas nodaļu PIEDERUMI);
- metināšanas gāzes cilindru (piemērota metināšanas gāze);
- metināšanas gāzes regulatoru (piemērotu gāzes regulatoru);
- volframa elektrodu;
- piemērotu palīgmateriālu, ja nepieciešams.

Pārvietojiet procesa pārslēga slēdzi uz nepieciešamo metināšanas procesu.

**PIEZĪME.**

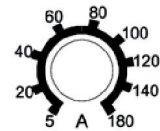
Barošanas avota izeja ir iespējota.

Pārbaudiet, vai metināšanas kabeļa un TIG degļa polaritāte atbilst elektrodu prasībām.

Atlasiet nepieciešamo metināšanas strāvas līmeni.

5.6.1 Metināšanas strāvas iestatījums

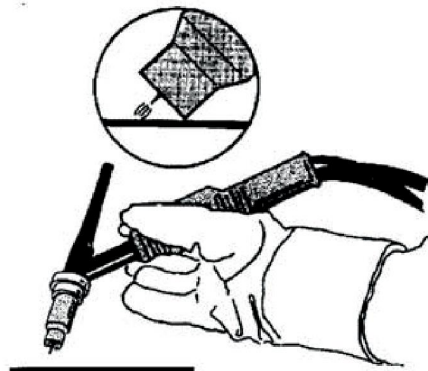
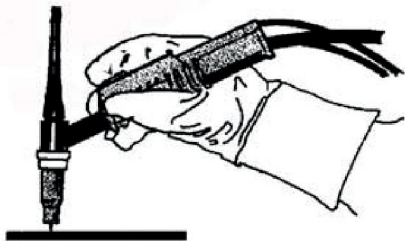
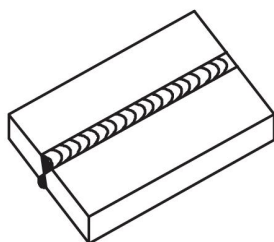
Arc 180 strāvas avotam ir noregulējama metināšanas strāva no 5 līdz 180 Amp.
Arc 200 ir noregulējama vērtība no 5 līdz 200 Amp.



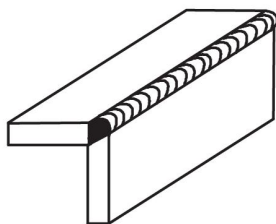
Strāvas stiprums

5.6.2 Loka “Ātrais TIG starts” iedegšana

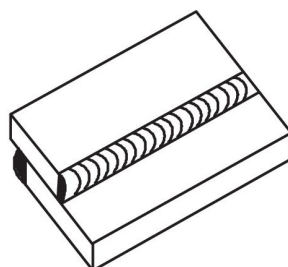
Ar “tiešo TIG startēšanu” loks aizdegas, kad volframa elektrods pieskaras sagatavei un tiek atrauts no tās.

**5.6.3 Salaiduma formas TIG**

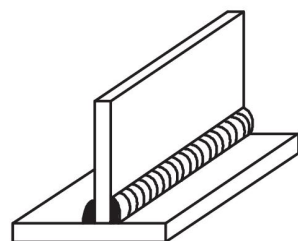
Sadures salaidums



Stūra salaidums



Slīpējams salaidums



T veida salaidums

6 APKOPE



PIEZĪME.

Lai ekspluatācija būtu droša un stabila, svarīgi veikt regulāru apkopi.



UZMANĪBU!

Tikai personas ar attiecīgām zināšanām par elektrību (pilnvarotais personāls) drīkst noņemt drošības plāksnes.



UZMANĪBU!

Visas piegādātāja garantijas saistības vairs nav spēkā, ja klients garantijas laikā pats mēģina labot produktu, lai novērstu kādu bojājumu.

6.1 Barošanas avots

Regulāri pārbaudiet, vai metināšanas barošanas avots nav aizsērējis.

Tīrīšanas biežums un metodes ir atkarīgas no:

- metināšanas procesa;
- loka laika;
- novietojuma;
- apkārtējās vides.

Parasti ir pietiekami, ja reizi gadā barošanas avotu iztīra ar saspiesta gaisa strūklu (ar samazinātu spiedienu).

Aizsērējušas vai nosprostotas gaisa ieplūdes vai izplūdes atveres var izraisīt pārkaršanu.

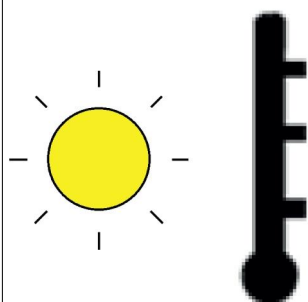
6.2 metināšanas deglis

Dilstošās daļas regulāri jātīra un jāmaina, lai nodrošinātu netraucētu metināšanas procesu.

7 KĻŪMJU MEKLĒŠANA

Pirms vēršanās pie pilnvarotā servisa mehāniķa izmēģiniet šīs ieteiktās pārbaudes un apskates metodes.

Kļūmes veids	Kļūmes novēršana
Nav loka.	<ul style="list-style-type: none"> • Pārbaudiet, vai tīkla elektrības padeves slēdzis ir ieslēgts. • Pārbaudiet, vai elektrotīkla ieejas spriegums nav pārāk zems vai pārāk augsts. Ja ieejas spriegums būs zemāks vai augstāks par ieteicamo līmeni un iekārta būs parastajā darba temperatūrā, iedegsies dzeltenā gaismas diode. • Pārbaudiet, vai metināšanas strāvas padeves kabelis un atgriezeniskais kabelis ir pievienots pareizi. • Pārbaudiet, vai ir iestatīta atbilstoša strāvas vērtība. • Pārbaudiet, vai MCB ir atvienots.
Metināšanas strāvas padeve tiek pārtraukta metināšanas laikā.	<ul style="list-style-type: none"> • Pārbaudiet, vai nav nostrādājuši termiskās pārslodzes slēdži (par to liecina dzeltena lampiņa priekšējā panelī). • Pārbaudiet strāvas apgādes drošinātājus.
Bieži nostrādā termiskās pārslodzes drošinātājs.	<ul style="list-style-type: none"> • Pārbaudiet, vai putekļu filtrs nav aizsērējis. • Pārbaudiet, vai nav pārsniegtas barošanas avota nominālās vērtības (piemēram, vai ierīce nav pārslodzota). Pieļaujamo slodzi skatiet šīs rokasgrāmatas nodaļā TEHNISKIE DATI. • Pārliedzinieties, vai barošanas avots ir novietots tā, ka dzesēšanas gaisa ieplūdes un izplūdes atveres nav nosegtas.
Slikta metināšanas kvalitāte.	<ul style="list-style-type: none"> • Pārbaudiet, vai metināšanas strāvas padeves kabelis un atgriezeniskais kabelis ir pievienots pareizi. • Pārbaudiet, vai ir iestatīta atbilstoša strāvas vērtība. • Pārbaudiet, vai tiek izmantoti atbilstoši elektrodi. • Pārbaudiet gāzes plūsmu. Ja ātrās TIG startēšanas režīmā tiek lietots izvēles ET 17 V TIG deglis.



8 REZERVES DAĻU PASŪTĪŠANA



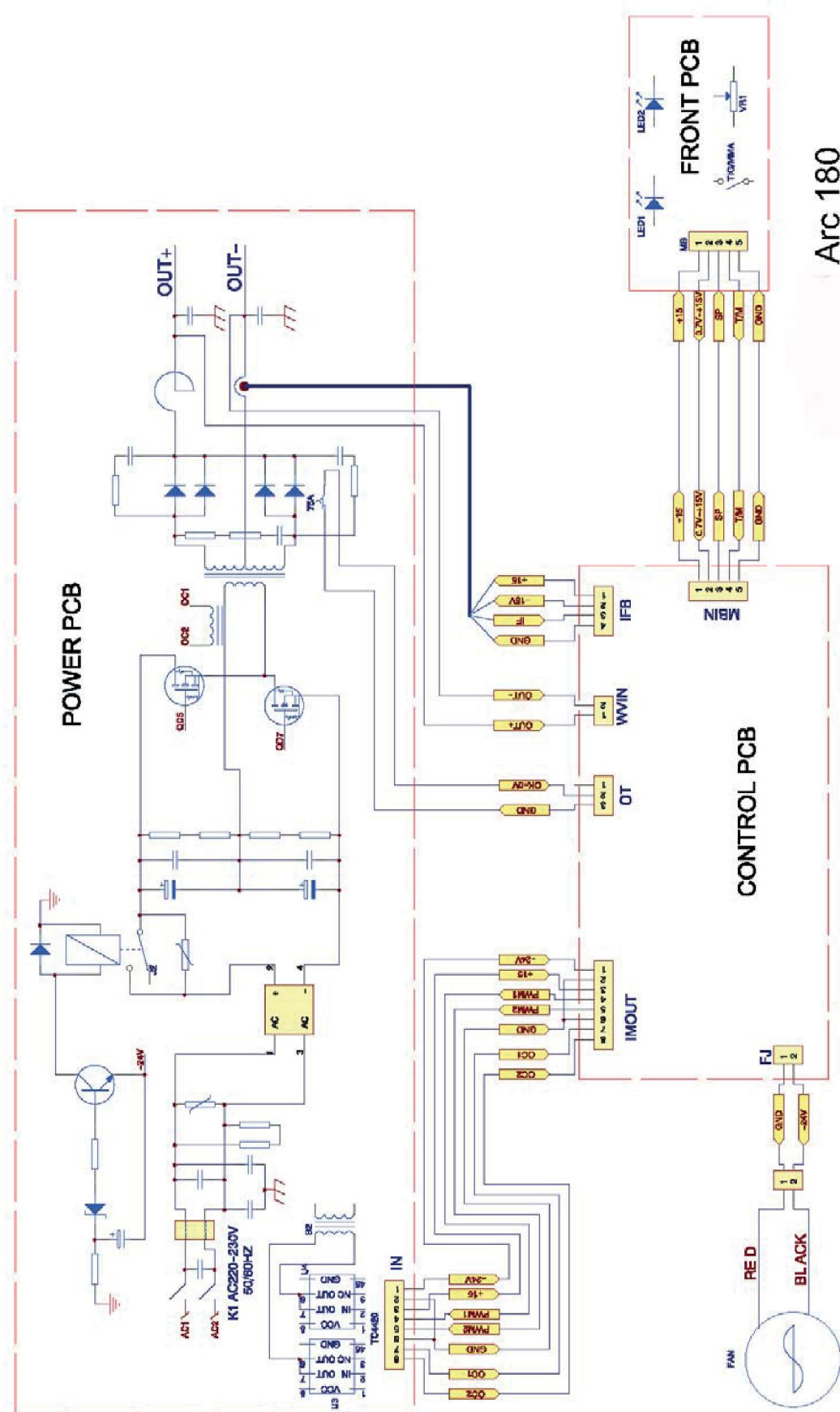
UZMANĪBU!

Remontu un ar elektrību saistīto darbu drīkst veikt pilnvarots apkopes darbinieks. Izmantojiet tikai oriģinālās rezerves daļas un dilstošās daļas.

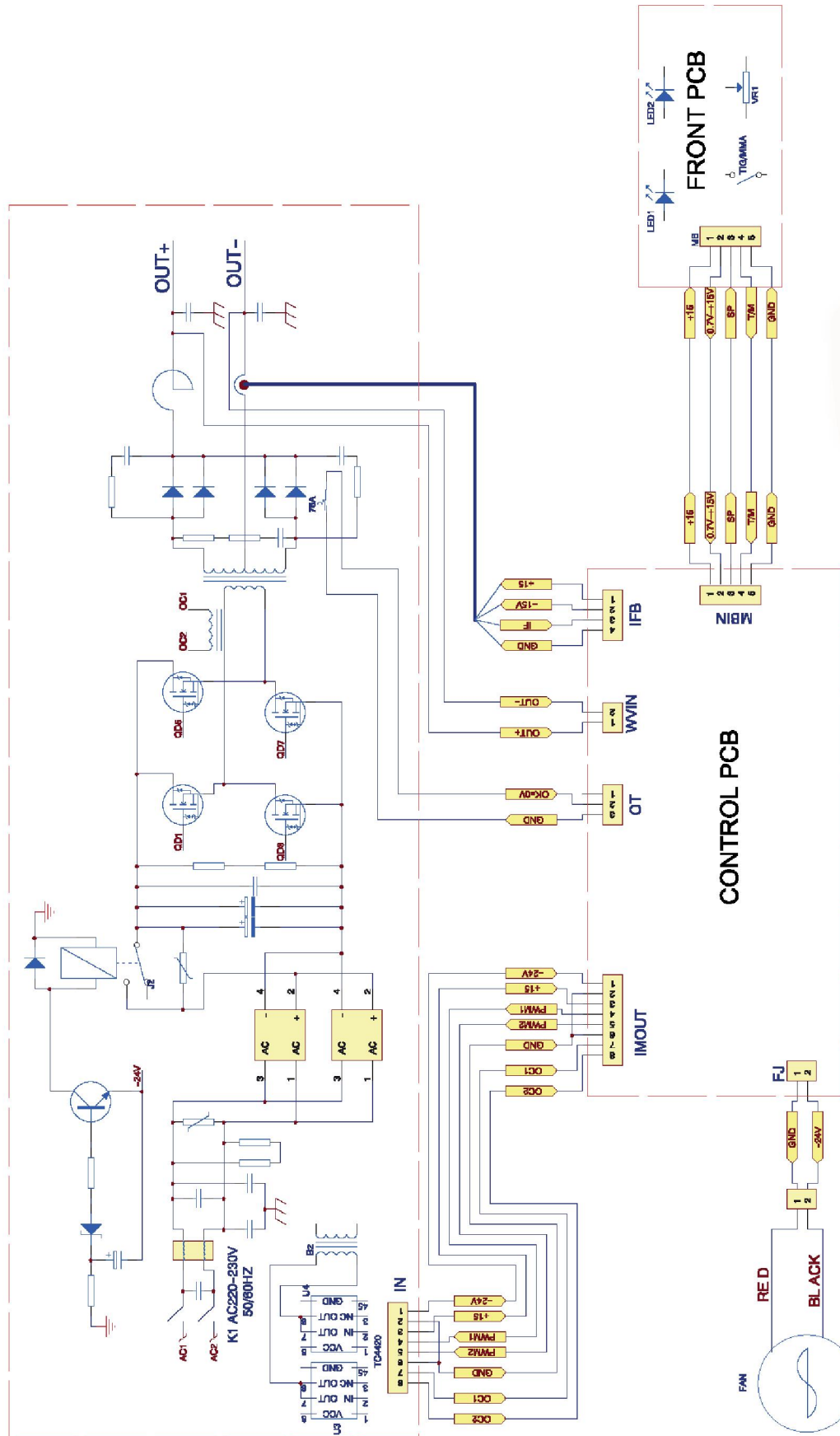
Arc 180, Arc 200 ir izstrādāts un pārbaudīts saskaņā ar starptautiskajiem un Eiropas standartiem EN 60974-1 un EN 60974-10. Servisa centram, kas veicis apkopi vai remontu, ir jānodrošina, lai izstrādājums joprojām atbilstu minētajam standartam.

Rezerves daļas var pasūtīt no tuvākā ESAB preču izplatītāja; skatiet šīs publikācijas pēdējo lappusi.

DIAGRAMMA



Arc 180



Arc 200

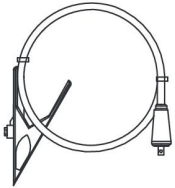
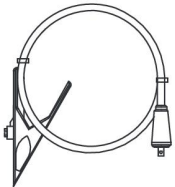
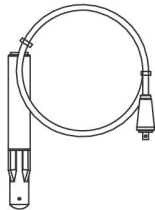
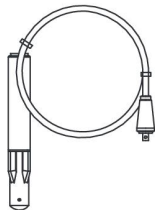

PASŪTĪŠANAS NUMURI



Ordering no.	Denomination	Tips
0700 300 885	Welding power source	Buddy™ Arc 180
0700 300 887	Welding power source	Buddy™ Arc 200
0459 839 066	Spare parts list	Buddy™ Arc 180 and Arc 200

Tehniskā dokumentācija ir pieejama šādā vietnē: www.esab.com

PIEDERUMI

0700 006 901	Return cable with clamp 200A, OKC 50, 3m	
0700 006 885	Return cable with clamp 200A, OKC 50, 5m	
0700 006 900	Welding cable 200A, OKC 50, 3m	
0700 006 884	Welding cable 200A, OKC 50, 5m	
0700 300 861	TIG 17 torch 4 m	

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.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

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

GERMANY

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

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

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

SWITZERLAND

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

UKRAINE

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
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