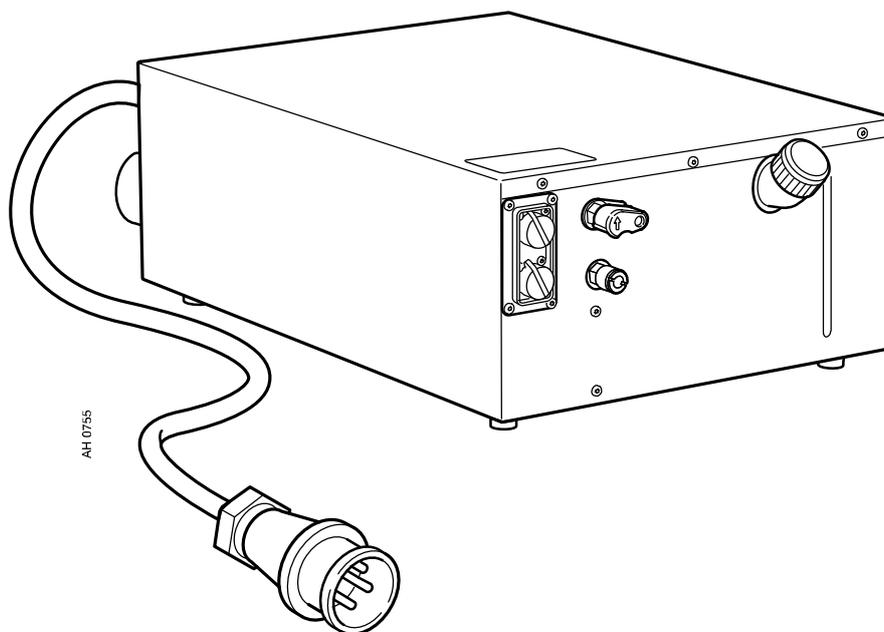


PL



CoolMidi 1800



AH 0755

Instrukcja obsługi

1 DYREKTYWA	3
2 Bezpieczeństwo	3
3 WPROWADZENIE	5
3.1 Sprzęt	5
4 DANE TECHNICZNE	5
5 INSTALACJA	6
5.1 Lokalizacja	6
5.2 Zasilanie sieciowe	6
5.3 Podłączanie sprzętu zgrzewającego	7
5.4 Podłączanie rezystora bezpieczeństwa	7
6 OBSŁUGA	8
6.1 Podłączenia	8
6.2 Przyłącze wody	8
6.3 Ochrona przepływu wody	9
7 KONSERWACJA	9
7.1 Kontrola i czyszczenie	9
7.2 Dolewanie chłodziwa	10
8 WYSZUKIWANIE USZKODZEŃ	10
9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	10
SCHEMAT	12
NUMER ZAMÓWIENIOWY	16
WYPOSAŻENIE	17

1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

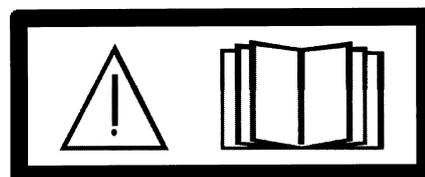
Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji wyłącznika awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - Przestrzeganiu odpowiednich środków ostrożności i przepisów BHP
 - spawaniu i cięciu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - Zabezpieczone przed zagrożeniem wypadkiem, pożarem, wybuchem i promieniowaniem łuku na zewnątrz
 - Dobrze wentylowane, ale wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie zasilanym energią elektryczną **powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w zakresie eksploatacji takich urządzeń.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



UWAGA!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.





OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

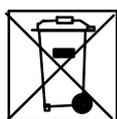
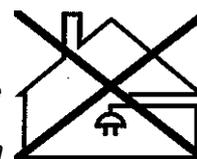
Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



OSTROŻNIE!

Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.



Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

ESAB posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.

2 WPROWADZENIE

Urządzenie chłodzące **CoolMidi 1800** przeznaczone jest do chłodzenia pistoletów do zgrzewania punktowego oraz palników spawalniczych TIG. †

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 16.

2.1 Sprzęt

Urządzenie chłodzące zaopatrzone jest w instrukcję obsługi oraz w przewód kontrolny o długości 1 m.

3 DANE TECHNICZNE

CoolMidi 1800	
Napięcie sieciowe	400 V, $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Hz
Prąd pierwotny	
I_{\max} 50 Hz	0.70 A
I_{\max} 60 Hz	0,75 A
Zdolność chłodzenia dla 400 V	1.8 kW przy różnicy temperatury 40° C i przepływie 1 l/min
Ciągłe ciśnienie akustyczne, obwodu otwartego	< 70 dB (A)
Rodzaj chłodzenia	50% woda / 50% glikol monoetylenowy
Ilość chłodziwa	4.2 l
Maksymalny przepływ wody	4 l/min
Bezpiecznik jednostki chłodzącej, opóźnienie działania	2 x 1 A
Maks. wysokość ciśnienia dla pistoletu do zgrzewania punktowego Q_{\max}	7 m
Ciśnienie maks.	3.8 bar
Temperatura pracy	-10 do +40° C
Temperatura transportu	-20 do +55° C
obr/min	
dla 50 Hz	2800 obr/min
dla 60 Hz	3200 obr/min
Maksymalne ciśnienie wody	
dla 50 Hz	3 bar
dla 60 Hz	3,8 bar
Wymiary dłxszxwys	710 x 385 x 208 mm
Waga	
wypełnione wodą	23 kg
puste	19 kg
Klasa ochrony	IP23 C

Stopień ochrony

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

4 INSTALACJA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.

4.1 Lokalizacja

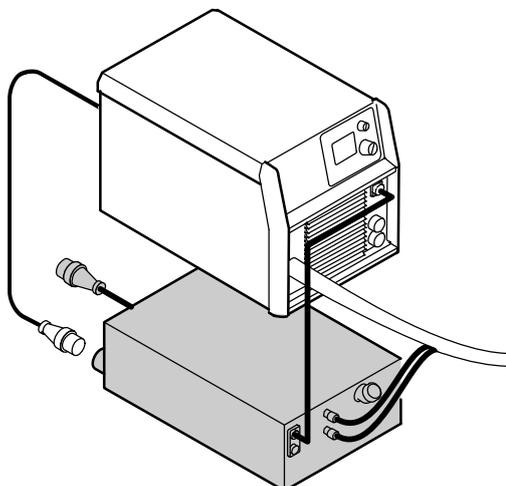
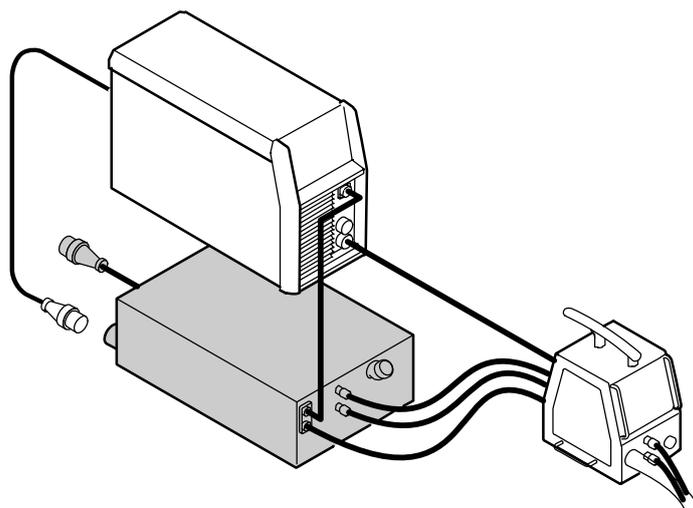
Urządzenie chłodzące należy ustawić w takim miejscu, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były niczym zasłonięte.

4.2 Zasilanie sieciowe

Należy sprawdzić, czy urządzenie chłodzące podłączone jest do gniazda zasilania o odpowiednim napięciu oraz czy jest ono chronione bezpiecznikiem o odpowiedniej wartości znamionowej, dane odnośnie źródła zasilania urządzenia zgrzewającego zawiera instrukcja obsługi.

Zgodnie z przepisami należy zastosować odpowiednie uziemienie.

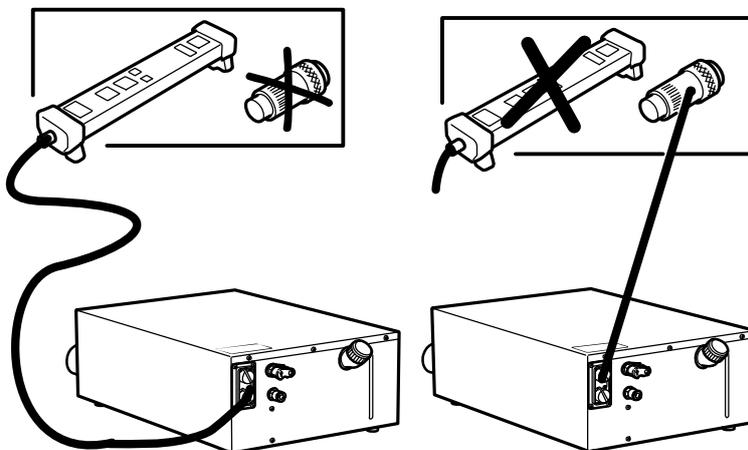
4.3 Podłączanie sprzętu zgrzewającego



AH 0758

4.4 Podłączanie rezystora bezpieczeństwa

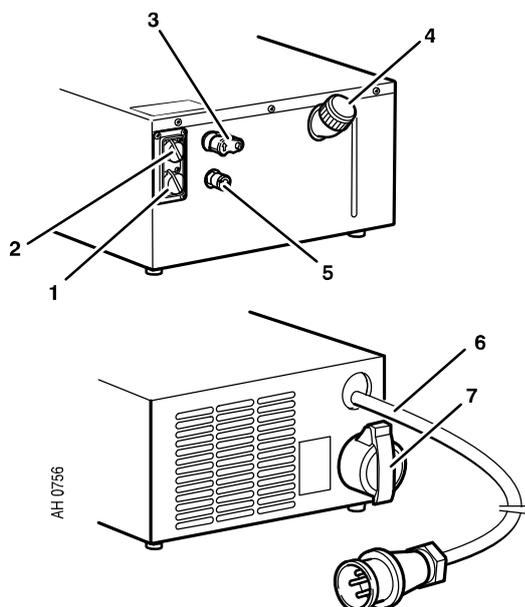
Aby zapobiec zakłóceniom komunikacyjnym, kiedy zdalne sterowanie nie jest podłączone, w gnieździe zdalnego sterowania należy umieścić rezystor bezpieczeństwa.



5 OBSŁUGA

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.

5.1 Podłączenia

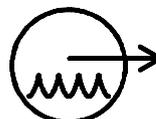
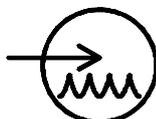


- 1 Przyłącze podawania drutu lub jednostki zdalnego sterowania
- 2 Przyłącze przewodu kontrolnego biegnącego od źródła zasilania
- 3 Przyłącze BLUE (niebieskie), z ELP* dla chłodziwa biegnącego od jednostki chłodzącej
- 4 Uzupelnianie chłodziwa
- 5 Przyłącze RED (czerwone) dla chłodziwa biegnącego w kierunku jednostki chłodzącej
- 6 Przyłącze napięcia źródła zasilania
- 7 Przyłącze dla przewodu sieciowego biegnącego od źródła zasilania

* ELP = pompa typu Logic firmy ESAB, patrz punkt 5.2.

Uwaga!

wejście czynnika chłodzącego



wyjście czynnika chłodzącego

5.2 Przyłącze wody

Urządzenie chłodzące wyposażone jest w system wykrywania typu **ELP (ESAB Logic Pump)**, który sprawdza czy węże na wodę są podłączone. Chłodzenie rozpoczyna się z chwilą podłączenia pistoletu do zgrzewania punktowego chłodzonego wodą.

System wykrywania działa tylko wtedy, gdy źródła zasilania wyposażone są w układ ELP.

Aby zapewnić bezproblemowe działanie, wysokość instalacji od chłodnicy do uchwytu spawalniczego nie może przekraczać 7 m. Przekroczenie tej wysokości może być przyczyną takich problemów, jak długie czasy rozruchu, pęcherzyki powietrza, podciśnienie itp.

Jeśli wymagana wysokość instalacji przekracza 7 m, zalecamy zestaw montażowy zawierający zawór zwrotny oraz zawór elektromagnetyczny - patrz akcesoria na stronie 16. Po zainstalowaniu tych zaworów, w czasie wstępnego rozruchu przewód powinien być w pozycji poziomej, aby umożliwić całkowite napełnienie wodą. Następnie należy podnieść podajnik drutu i przewód na odpowiednią wysokość. Pozwoli to na ciągłą bezpieczną pracę przy wysokości instalacji do 12 m.

5.3 Ochrona przepływu wody

Ochrona przepływu wody blokuje źródło zasilania jeśli nastąpi zatrzymanie chłodziwa.

(minimalny przepływ wody 0.7 l/min). Ochrona przepływu wody jest elementem wyposażenia dodatkowego, patrz strona.16

6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Oslony może zdejmować jedynie osoba posiadająca odpowiednie uprawnienia elektryczne (osoba upoważniona).



OSTROŻNIE!

Jakiegolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

6.1 Kontrola i czyszczenie

Strumień powietrza przepływający przez urządzenie chłodzące zawiera cząstki, które pozostają wewnątrz urządzenia chłodzącego, szczególnie podczas pracy w środowisku zapyłonym. Wynikiem tego jest zmniejszenie zdolności chłodzenia. Z tego powodu należy w regularnych odstępach czasu przedmuchiwać urządzenie sprężonym powietrzem.

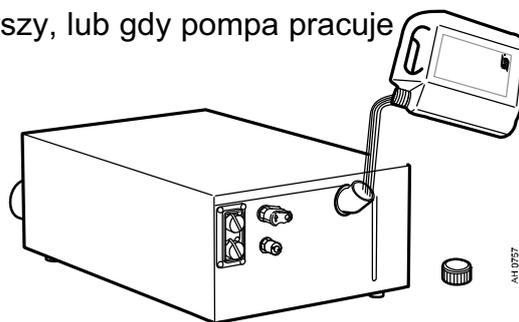
Chłodziwo należy wymieniać mniej więcej raz na rok.

6.2 Dolewanie chłodziwa

Zalecamy stosowanie gotowej mieszanki chłodzącej ESAB. Patrz akcesoria na stronie 16.

Uzupełnianie zbiornika na wodę po raz pierwszy, lub gdy pompa pracuje bez wody:

- Dolewanie chłodziwa do maksymalnego poziomu.
- Odłączyć wąż na chłodziwo dla wychodzącej wody (niebieski), aby usunąć znajdujące się tam powietrze.
- Ponownie podłączyć wąż na chłodziwo.



Uwaga! Chłodziwo należy uzupełnić w razie podłączania uchwyty spawalniczego lub kabli o długości 5 m lub dłuższych. Podczas uzupełniania poziomu wody nie trzeba odłączać przewodu chłodziwa.

Temperatura chłodziwa nie powinna przekraczać 70° C.



OSTROŻNIE!

Chłodziwo należy traktować jak odpady chemiczne.

7 WYSZUKIWANIE USZKODZEŃ

Przed skorzystaniem z pomocy autoryzowanych techników punktu serwisowego należy sprawdzić, czy nie wystąpiły następujące usterki:

Usterka	Działanie
Panel kontrolny wskazuje błędny kod przepływu wody.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy urządzenie chłodzące działa. • Ewentualny przepływ oznacza, że ochrona przepływu mogła ulec uszkodzeniu.
Słaby wynik chłodzenia	<ul style="list-style-type: none"> • Oczyszczyć elementy urządzenia chłodzącego za pomocą sprężonego powietrza.

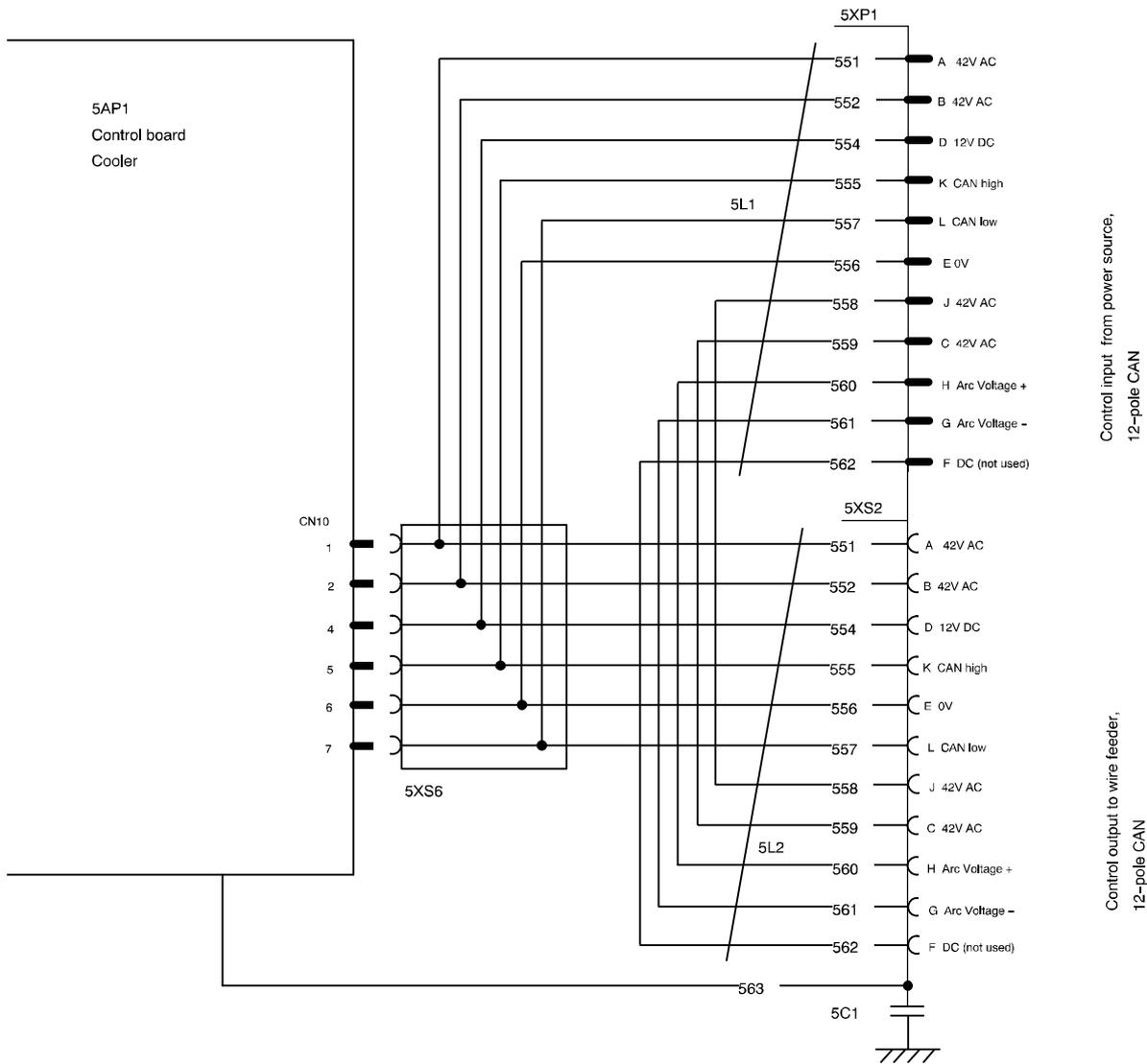
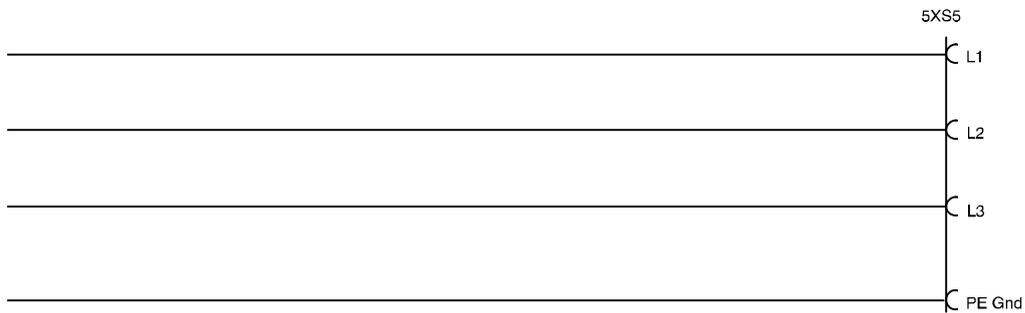
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

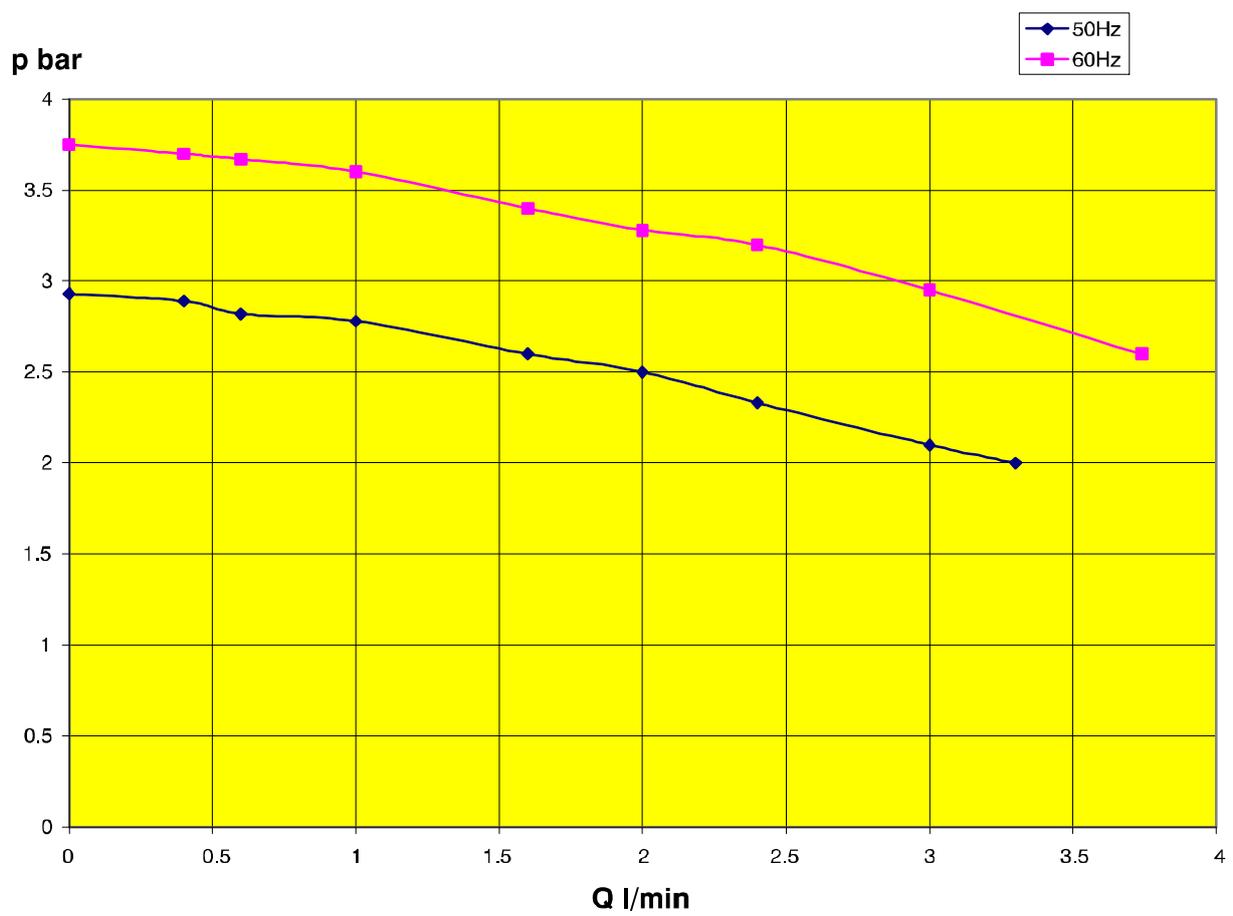
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.

Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

CoolMidi 1800 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-2 i EN 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

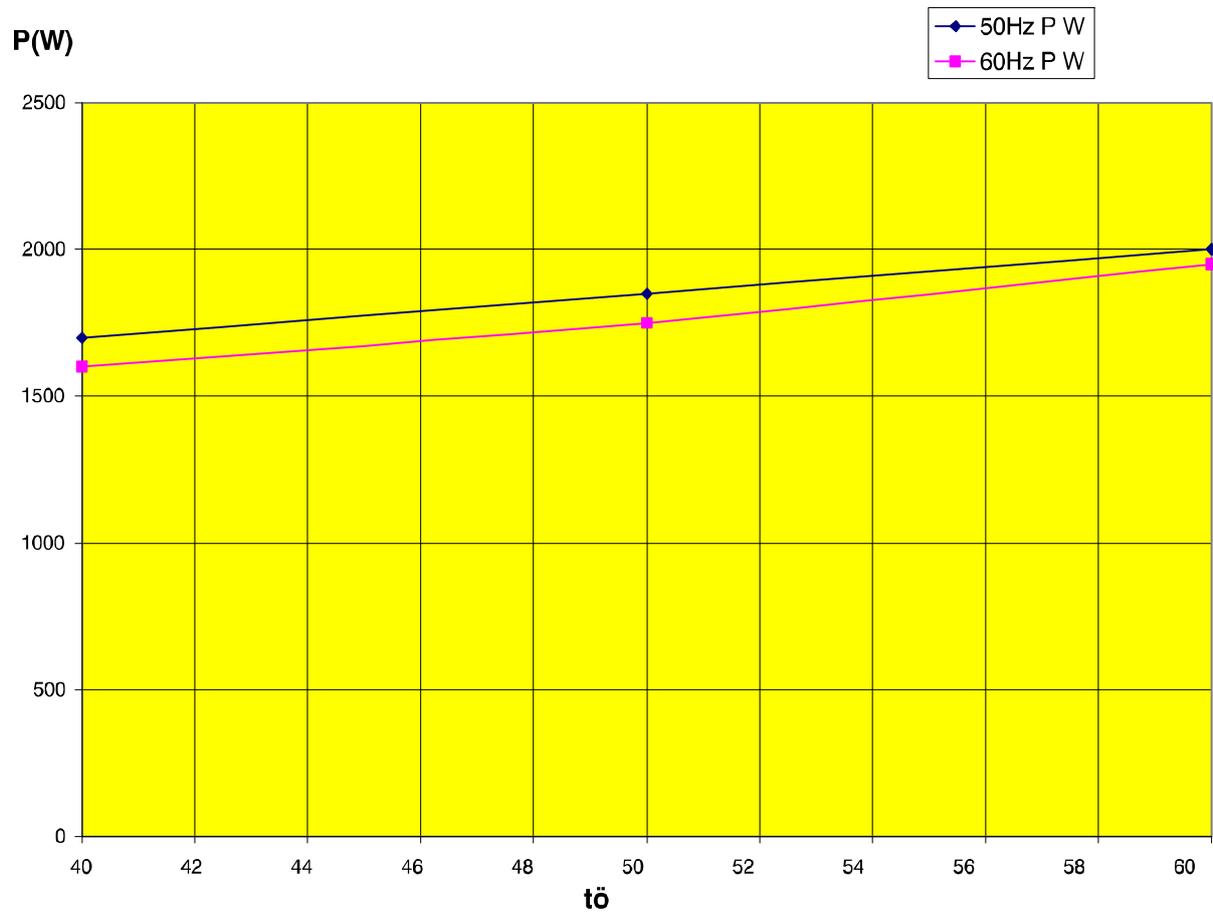
Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).





P = Ciśnienie pompy

Q = Prędkość przepływu



Q = Prędkość przepływu

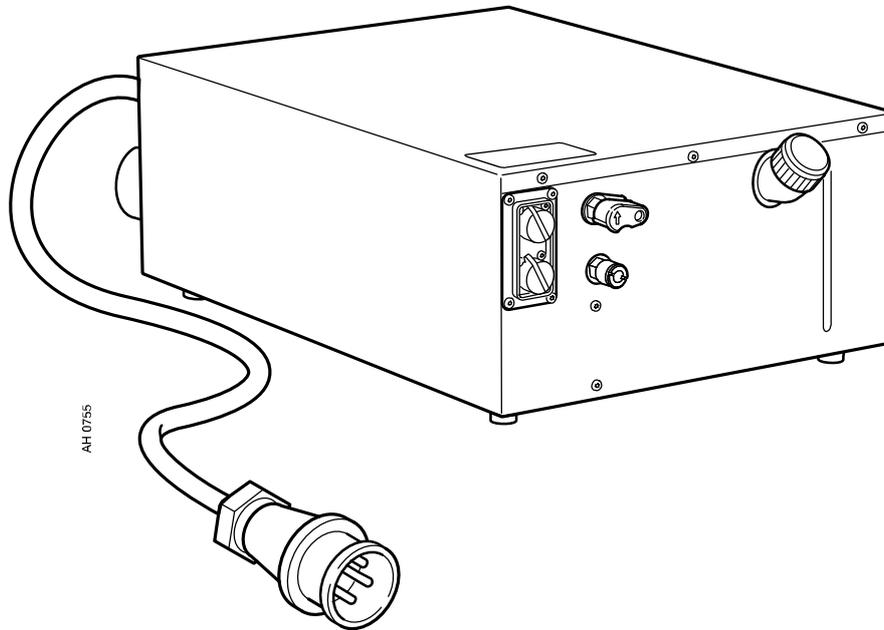
Różnica temperatury

P = zasilanie

CoolMidi 1800

Numer zamówieniowy

esab.com

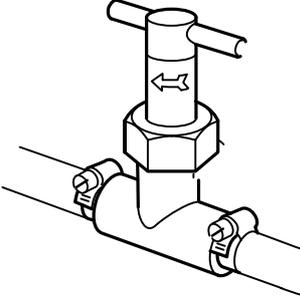
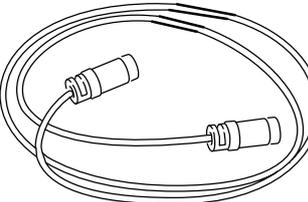
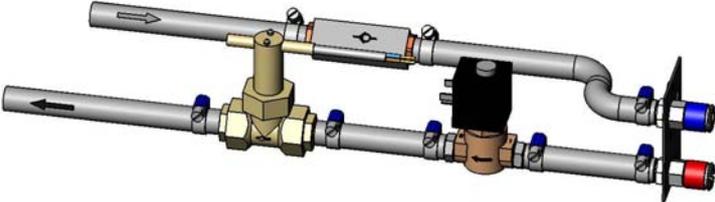


Ordering no.	Denomination	Type
0459 840 880	Cooling unit	CoolMidi 1800
0459 840 881	Cooling unit for MechTig	CoolMidi 1800
0459 839 004	Spare parts list	CoolMidi 1800

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

CoolMidi 1800

Wyposażenie

 A technical drawing of a water flow guard. It consists of a central vertical pipe with a T-shaped handle on top. A horizontal pipe passes through the center of the vertical pipe. There are two side ports on the horizontal pipe, each with a small valve. A double-headed arrow is drawn on the vertical pipe to indicate flow direction.	<p>Water flow guard 0456 855 881</p>
 A technical drawing of a control cable. It is a coiled cable with two connectors at the ends. One connector is a simple plug, and the other is a more complex, multi-pin connector.	<p>Control cable 0456 527 886 Cooling unit to power source</p>
 A technical drawing of a water return flow guard. It shows a complex assembly of pipes, valves, and a solenoid valve. There are two main horizontal pipes with arrows indicating flow direction. A solenoid valve is mounted on one of the pipes. The assembly includes various fittings and a handle.	<p>Water return flow guard 0461 203 880 Flow guard, non return valve & solenoid valve</p>
 A technical drawing of a 10-liter jug of ESABs ready mixed coolant. The jug is rectangular with a handle and a label that reads "10 L".	<p>ESABs ready mixed coolant 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 AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 INDIA ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 INDONESIA P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 JAPAN ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 SINGAPORE ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	SOUTH KOREA ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 UNITED ARAB EMIRATES ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

