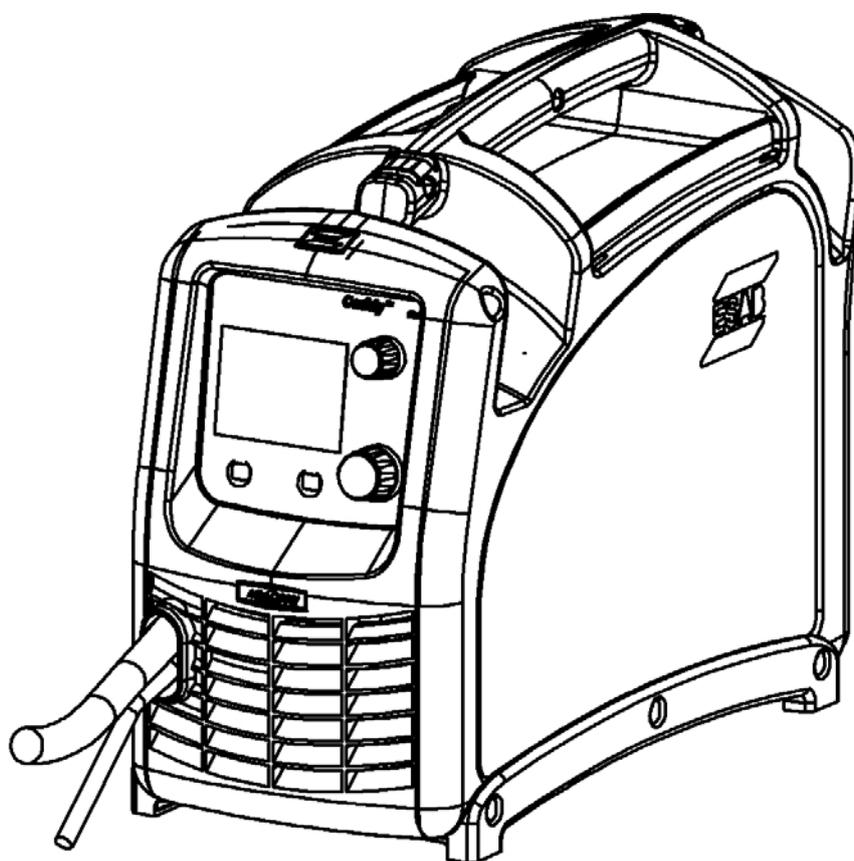


ES



# *Caddy*<sup>®</sup> *Mig C200i*



Instrucciones de uso

## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

De conformidad con  
la Directiva de baja tensión 200G/95/CE de 12 de diciembre de 200G, que entró en vigor el 16 de enero de 2007  
La Directiva EMC 2004/108/CE del 15 de diciembre de 2004, que entró en vigor el 20 de julio de 2007

Tipo de equipo  
Fuentes de alimentación para soldadura MIG/MAG

Marca comercial o marca  
registrada ESAB

Designación del tipo, etc.  
Caddy» Mig C2()(1i      Número de serie válido: '932-xxx -xxxx (2(109 w.52), 111-xxx -xxxx (2011 w. 11)

Fabricante o su representante **autorizado** establecido en el **EEE**  
Nombre, dirección, número de teléfono, número de fax:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.  
ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Polonia  
Teléfono: +4b 77 4019200, Fax: +48 77 40 I\*9201

En el diseño se ha utilizado la siguiente norma armonizada vigente en el EEE: EN 60974- 1,

Equipos de soldadura por arco — Parte I: Fuentes de energía de soldadura.  
EN 6(J974-5, Equipos de soldadura por arco — Parte 5: Alimentadores de alambre  
EN 60974- 10, Equipos de soldadura por arco — Parte 10: Requisitos de compatibilidad electromagnética (EMC)

Información adicional: Uso restringido, equipos de clase A, destinados a ser utilizados en lugares distintos de los  
residenciales

Al **firmar este documento**, el abajo firmante declara, **en calidad de fabricante o representante autorizado del fabricante establecido en el EEE, que el equipo en cuestión cumple los** requisitos de seguridad anteriormente mencionados.

Lugar y fecha  
Opole, 23 de marzo  
de 2011

Firma  
  
Dariusz Brudkiewicz  
Aclaración

Cargo  
Director general  
OZAS-ESAB Sp. z o.o.

1	SEGURIDAD .....	4
2	INTRODUCCIÓN .....	6
2.1	Equipamiento .....	6
3	DATOS TÉCNICOS .....	7
4	INSTALACIÓN .....	8
4.1	Instrucciones de elevación .....	8
4.2	Colocación .....	9
4.3	Conexión a la red .....	9
5	FUNCIONAMIENTO .....	10
5.1	Conexiones y elementos de mando .....	11
5.2	Manejo .....	11
5.2.1	Modo manual .....	12
5.2.2	Modo QSet .....	12
5.2.3	Ajustar unidad de medida .....	13
5.3	Códigos de error .....	14
5.4	Ajustar la limitación (Fe/SS) .....	14
5.5	Cambio de polaridad .....	15
5.6	Presión de avance del cable .....	16
5.7	Cambio de alambre y alimentación de alambre .....	16
5.7.1	Cambio de las ranuras de los rodillos de alimentación .....	17
5.8	Gas protector .....	17
5.9	Protección contra sobrecalentamiento .....	17
6	MANTENIMIENTO .....	18
6.1	Control y limpieza .....	18
6.2	Conductor de alambre .....	18
7	BÚSQUEDA DE FALLOS .....	19
8	PEDIDO DE PIEZAS DE RECAMBIO .....	19
	DIAGRAMA DE CONEXIONES .....	20
	NÚMERO DE PEDIDO .....	21
	PIEZAS DE DESGASTE .....	22
	ACCESORIOS .....	23

---

# 1 SEGURIDAD

---

El usuario de un equipo ESAB es responsable de las medidas de seguridad que se aplican al personal que trabaja con el equipo o en sus proximidades.

Las medidas de seguridad deben cumplir los requisitos exigidos al equipo. El contenido de esta recomendación puede considerarse un complemento de las normas habituales para el lugar de trabajo.

El manejo debe ser realizado por personal familiarizado con las funciones del equipo, siguiendo las instrucciones. Un manejo incorrecto puede provocar una situación de peligro que puede causar daños personales y materiales.

1. El personal que trabaje con el equipo debe estar familiarizado con:
  - el funcionamiento
  - la ubicación del interruptor de emergencia
  - el funcionamiento
  - las normas de seguridad aplicables
  - los procesos de soldadura y corte
2. El operario debe asegurarse de que:
  - que no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo cuando este se ponga en marcha.
  - que no haya personas desprotegidas cuando se encienda el arco eléctrico.
3. El lugar de trabajo debe:
  - ser adecuado para su finalidad.
  - estar libre de corrientes de aire.
4. Equipo de protección personal
  - Utilice siempre el equipo de protección personal prescrito, como gafas protectoras, ropa de trabajo ignífuga y guantes de protección.
  - No lleve objetos sueltos, como cinturones, pulseras, anillos, etc., que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Otros
  - Compruebe que los conductores de retorno prescritos estén bien conectados.
  - Las intervenciones en aparatos eléctricos solo deben ser realizadas por personal cualificado.
  - El equipo de extinción de incendios necesario debe estar fácilmente accesible en un lugar bien visible.
  - No se debe lubricar ni mantener el equipo durante su funcionamiento.



# ADVERTENCIA



La soldadura por arco y el corte por arco pueden causar lesiones graves a usted y a otras personas. Por lo tanto, debe tener especial cuidado al realizar estos trabajos. Siga las normas de seguridad de su empresa, que se basan en el texto de advertencia del fabricante.

**DESCARGA ELÉCTRICA:** *peligro de muerte.*

- Instale y conecte a tierra el equipo de acuerdo con las normas locales.
- No toque con las manos desnudas ni con equipos de protección mojados las piezas conductoras de electricidad ni los electrodos.
- Las personas deben aislarse de la tierra y de la pieza de trabajo.
- El lugar de trabajo debe ser seguro.

**HUMO Y GAS:** *pueden ser perjudiciales para la salud.*

- Mantenga la cara alejada del humo.
- Ventile y aspire el humo del área de trabajo.

**LUZ UV E IR:** *pueden provocar quemaduras en los ojos y la piel.*

- Protéjase los ojos y el cuerpo. Utilice un casco de protección adecuado con filtro y ropa protectora.
- El resto del personal cercano debe protegerse con mamparas o cortinas.

**PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas de soldadura pueden provocar un incendio. Por lo tanto, asegúrese de que no haya objetos inflamables en el lugar de trabajo.

**RUIDOS:** *los ruidos excesivos pueden provocar daños auditivos.*

- Protéjase los oídos. Utilice cascos protectores u otros protectores auditivos.
- Advierta a las personas cercanas del peligro.

**EN CASO DE AVERÍAS:** *solo personal cualificado debe encargarse de la reparación de averías.*

Lea las instrucciones de uso para la instalación y la puesta en marcha.

¡PROTEJA SU SEGURIDAD Y LA DE LOS DEMÁS!



¡ADVERTENCIA!

*No utilice la fuente de alimentación para descongelar tubos congelados.*



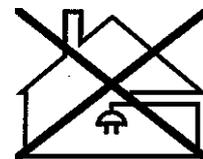
¡PRECAUCIÓN!

*Este producto está destinado exclusivamente a trabajos de soldadura por arco eléctrico.*



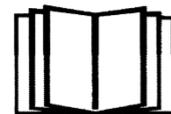
¡PRECAUCIÓN!

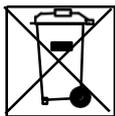
*Los aparatos de la categoría «Clase A» no están destinados a utilizarse en zonas residenciales conectadas a la red eléctrica de baja tensión. En estas zonas, es posible que no se pueda garantizar la compatibilidad electromagnética de los aparatos de la categoría «Clase A» debido a interferencias en los cables y en el aire.*



¡PRECAUCIÓN!

*Lea las instrucciones de uso antes de la instalación y la puesta en servicio.*





¡Deseche los equipos electrónicos en un centro de reciclaje!

De acuerdo con la Directiva 2002/96/CE de la UE y la legislación nacional sobre la eliminación de equipos eléctricos y/o electrónicos, los aparatos usados deben desecharse en un centro de reciclaje.

Como responsable del equipo, usted está obligado por ley a recabar información sobre los puntos de recogida autorizados.

Para obtener más información, póngase en contacto con su representante de ESAB más cercano.

ESAB proporciona el equipo de protección para soldadura necesario y otros accesorios.

---

## 2 INTRODUCCIÓN

---

El Mig C200i es una fuente de corriente semiautomática portátil basada en un inversor, con un diseño compacto para soldadura MIG/MAG.

Es posible soldar con hilo tubular con gas o con hilo tubular autoprotector sin gas.

La unidad está diseñada para diámetros de hilo de  $\varnothing$  0,6 a  $\varnothing$  1,0 mm. Como gas protector se puede utilizar argón puro, gas mixto o CO<sub>2</sub>puro.

### 2.1 Equipamiento

Volumen de suministro de la fuente de corriente:

- Instrucciones de uso
- Pistola de soldadura <sup>MXLTM</sup> 180 (3 m, fija)
- Cable de retorno con pinza (3 m, fijo)
- Cable de red (3 m, fijo, con conexión a la red)
- Correa de transporte (véase la página 8)
- Manguera de gas (4,5 m con acoplamiento rápido)

Encontrará los accesorios para productos ESAB en la página 23.

### 3 DATOS TÉCNICOS

Mig C200i	
Tensión de red	230 V, 1~ 50/60 Hz
Carga admisible	
25 % ED	180 A
60 % ED	120 A
100 % ED	100 A
Rango de ajuste	30 a 200 A
Tensión en vacío	60 V
Potencia en vacío	15 W
Eficiencia con corriente máxima	82
Factor de potencia con corriente máxima	0,99
Velocidad de avance del alambre	2,0 a 12,0 m/min
Diámetro del alambre	
Fe	Ø 0,6 a 1,0
Alambre tubular	Ø 0,8 a 1,0
Ss	Ø 0,8 a 1,0
Al	Ø 1,0
Diámetro máximo de la bobina de alambre	Ø 200 mm
Presión acústica continua en vacío	< 70 dB
Dimensiones L x An x Al	449 x 198 x 347
Peso	12 kg
Temperatura de funcionamiento	De -10 a +40 °C
Temperatura de transporte	De -20 a +55 °C
Tipo de protección	IP 23C
Clase de aplicación	<b>S</b>

Soplete de soldadura	MXL 180
Refrigeración	Aire/gas protector
Carga admisible al 20 % ED	
Dióxido de carbono CO <sub>2</sub>	200 A
Mezcla de gases Ar/CO <sub>2</sub>	180
Alambre tubular autoprotector	120 A
Carga admisible al 35 % ED	
Dióxido de carbono CO <sub>2</sub>	180 A
Gas mixto Ar/CO <sub>2</sub>	150 A
Alambre tubular autoprotector	100 A
Caudal de gas recomendado	8-15 l/min
Diámetro del alambre	0,6-1,0 mm
Peso	1,32 kg
Longitud Paquete de mangueras	3,0 m
Cable de control estándar	2 polos

#### Duración relativa de funcionamiento (ED)

El ciclo de trabajo relativo indica el porcentaje de tiempo, basado en el valor de referencia de 10 minutos, durante el cual se puede soldar o cortar con una carga determinada. El ciclo de trabajo relativo se aplica a 40 °C.

#### Tipo de protección

El código IP indica el tipo de protección, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los dispositivos con la marca IP 23 están diseñados para su uso en exteriores y en espacios cerrados.

#### Clase de uso

El símbolo «**S**» significa que la fuente de corriente de soldadura está diseñada para trabajar en espacios con riesgo eléctrico elevado.

## 4 INSTALACIÓN

*La instalación debe ser realizada por un especialista.*

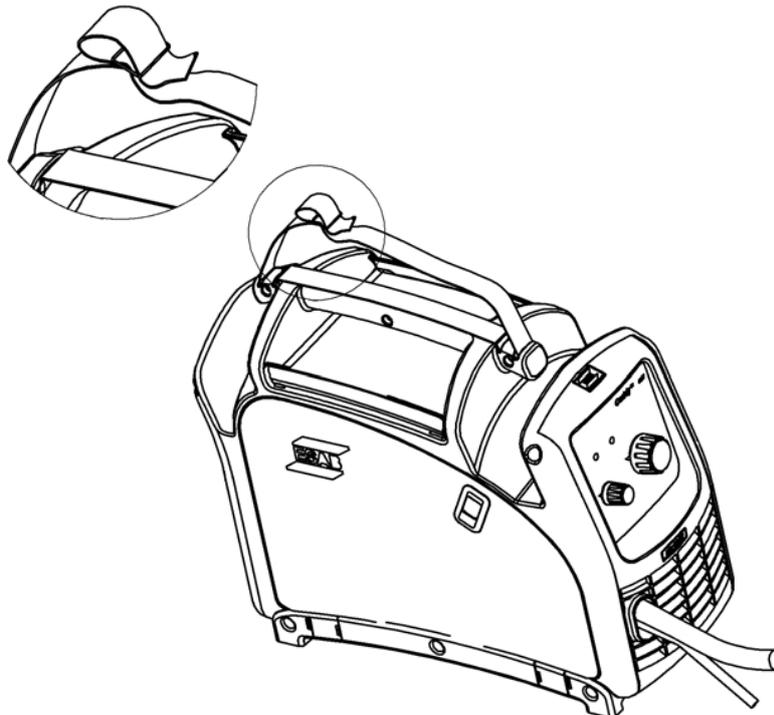
### Nota

#### Requisitos de la red eléctrica

Los aparatos de alta potencia pueden afectar a la tensión de red debido a su elevado consumo eléctrico. Por lo tanto, para determinados tipos de dispositivos pueden existir restricciones de conexión, requisitos de impedancia máxima admisible de la red o requisitos de potencia mínima disponible en el punto de conexión a la red eléctrica general (véanse los datos técnicos). En estos casos, el usuario de un dispositivo debe asegurarse, si es necesario tras consultar con el proveedor de electricidad, de que el dispositivo en cuestión puede conectarse.

### 4.1 Instrucciones de elevación

La fuente de alimentación se levanta con el asa o se transporta con la correa de transporte incluida. La correa de transporte se fija según se muestra en la ilustración siguiente.



## 4.2 Instalación

Coloque la fuente de corriente de soldadura de manera que no se bloqueen las entradas y salidas de aire de refrigeración.

## 4.3 Conexión a la red

Asegúrese de que la fuente de corriente de soldadura esté conectada a la tensión de red correcta y de que se utilice un fusible de tamaño adecuado. Realice una conexión a tierra de protección de acuerdo con las normas vigentes.

Placa de características con datos de cor.



Valores recomendados para el tamaño del fusible y la sección del cable

Mig C200i	
Tensión de red	230 V ± 15 % 1~ 50/60 Hz
Sección transversal del cable de red	3G1,5 mm <sup>2</sup>
Corriente de fase I <sub>eff</sub> .	10 A
Fusible fusible de acción lenta	16 A

*Nota:* Las secciones de cable y los tamaños de fusibles mencionados anteriormente cumplen con la normativa sueca. Conecte la fuente de alimentación de acuerdo con las normas nacionales o regionales.

### Cable alargador

Si se necesita un cable alargador, se recomienda utilizar un cable de 3 x 2,5 mm<sup>2</sup> con una longitud máxima de 50 m.

### Generadores de corriente

La fuente de alimentación puede suministrarse mediante diferentes tipos de generadores. Algunos generadores no proporcionan suficiente potencia de soldadura. Para obtener la potencia máxima, se recomienda utilizar generadores con regulación automática de tensión (AVR), de tipo igual o superior, y con una potencia nominal de entre 5,5 y 6,5 kW.

También es posible utilizar generadores con una potencia nominal inferior a partir de 3,0 kW. En este caso, la fuente de alimentación debe ajustarse en consecuencia. La máquina está protegida contra subtensión. Si la potencia del generador no es suficiente, se interrumpe el proceso de soldadura. El inicio de la soldadura es especialmente propenso a fallos. Si se interrumpe el proceso de soldadura, ajuste los parámetros o sustituya el generador por uno más potente.

## 5 FUNCIONAMIENTO

Encontrará las normas generales de seguridad para el manejo de este equipo en la página 4. ¡Lea las instrucciones antes de utilizar el equipo!

¡ATENCIÓN! Utilice el asa prevista para transportar el equipo. No tire nunca de la pistola.



¡ADVERTENCIA!

Las piezas giratorias pueden provocar atrapamientos, por lo que se debe tener especial cuidado.



ADVERTENCIA!

Asegúrese de que las cubiertas laterales estén cerradas durante el funcionamiento.



¡ADVERTENCIA!

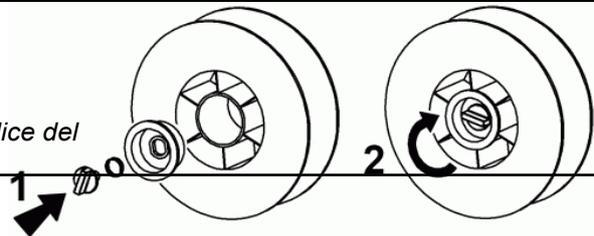
¡Peligro de pellizco al sustituir la bobina de alambre!

No utilice guantes de protección al introducir el alambre de soldadura entre los rodillos de avance.



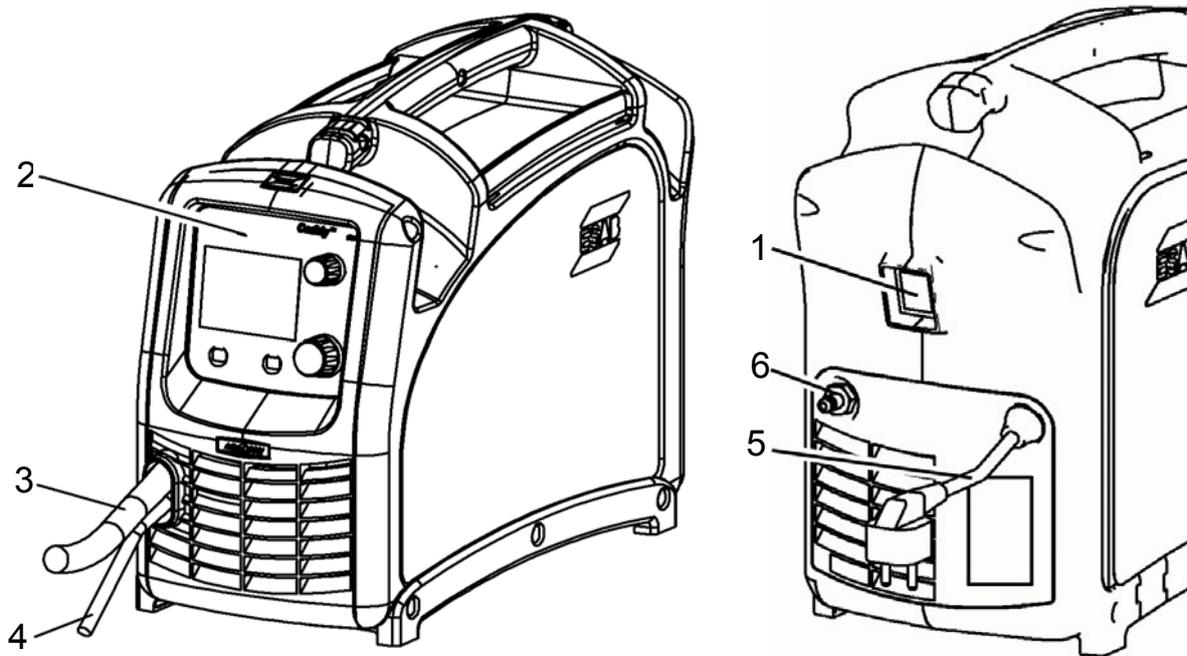
¡ADVERTENCIA!

Bloquee la bobina para evitar que se deslice del cubo.



## 5.1 Conexiones y elementos de mando

- |   |                                 |   |                       |
|---|---------------------------------|---|-----------------------|
| 1 | Interruptor para tensión de red | 4 | Cable de retorno      |
| 2 | Pantalla                        | 5 | Cable de alimentación |
| 3 | Pistola de soldar               | 6 | Conexión de gas       |



## 5.2 Funcionamiento

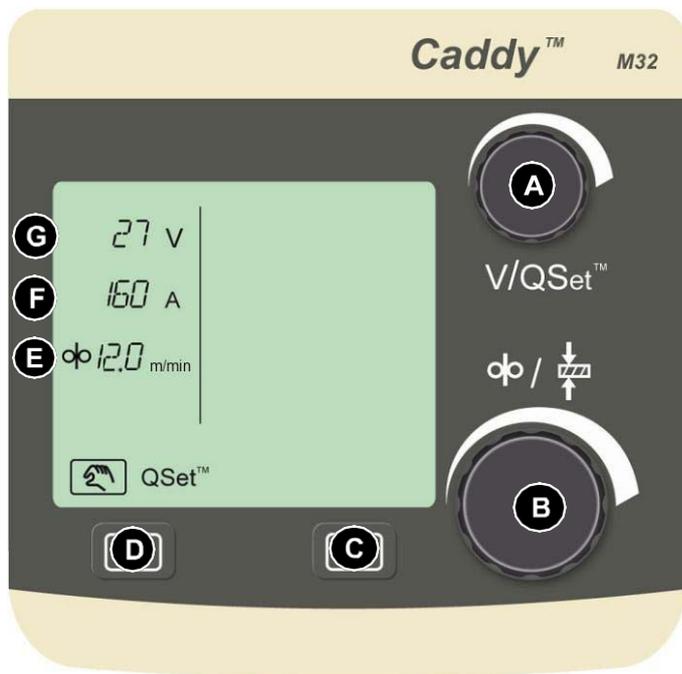
La fuente de alimentación no se pone en marcha inmediatamente después de encenderla con el interruptor de red (1). Tras unos 2 s, la pantalla (2) indica que la máquina está lista para funcionar.

Si se mantiene pulsado el gatillo de la pistola al encender la fuente de alimentación, esta se desactivará hasta que se suelte el gatillo.

El cable de retorno (4) debe estar correctamente conectado a la pieza de trabajo o a la mesa de soldadura.

La tapa de la unidad de avance debe cerrarse antes de soldar. La fuente de corriente se desconecta inmediatamente con el interruptor de red (1).

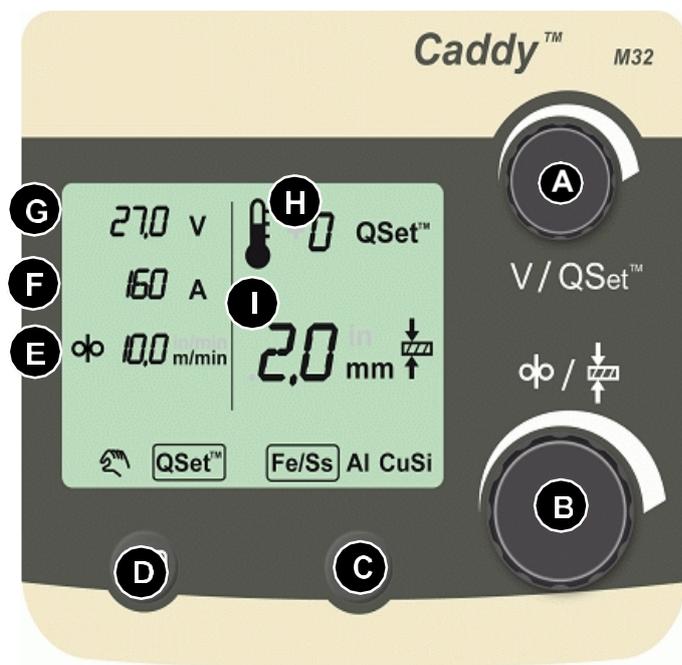
### 5.2.1 Modo manual



- A** Rueda de ajuste para la tensión
- B** Rueda de ajuste para la velocidad de avance del hilo
- C** Estrangulador
- D** Modo manual/modo QSet
- E** Velocidad de avance del alambre
- F** Corriente de soldadura
- G** Tensión de soldadura

El operario debe ajustar los valores adecuados para la velocidad de avance del hilo y la tensión de soldadura.

### 5.2.2 Modo QSet



- A** Rueda de ajuste Valor QSet
- B** Rueda de ajuste para el grosor de la chapa
- C** Selección de material/restrictor
- D** Modo manual/modo QSet
- E** Velocidad de avance del alambre
- F** Corriente de soldadura
- G** Tensión de soldadura
- H** Valor QSet
- I** Espesor de la chapa

En el modo QSet, la fuente de corriente ajusta automáticamente la tensión de soldadura adecuada. QSet™ supervisa el arco y ajusta continuamente la tensión para mantener el ajuste óptimo.

### Calibración

La primera vez que se utiliza el modo QSet o cuando se cambia el material del hilo de soldadura o el gas de protección, es necesario calibrar QSet. Esto se realiza mediante una soldadura de prueba (mín. 6 s). Comience a soldar y deje que QSet encuentre los ajustes de parámetros correctos.

### Selección del material

Dado que los diferentes materiales tienen diferentes capacidades de transferencia de calor, es necesario seleccionar el grupo de materiales (C) adecuado para determinar el valor correcto del espesor de la chapa. El ajuste del alambre del tubo se realiza exclusivamente en modo manual.

### Ajustar el espesor de la chapa

Determine el espesor de la chapa para el material a soldar con la rueda de ajuste de espesor (B). Con esta rueda se ajusta la velocidad de avance del alambre (E). QSet determina automáticamente el ajuste de tensión adecuado. Al mismo tiempo, se muestra el espesor de chapa recomendado para la velocidad de avance del alambre ajustada (I). El espesor de chapa recomendado para una  $\varnothing$  soldadura en ángulo y las dimensiones del alambre Fe/Ss y CuSi: 0,8 mm; Al:  $\varnothing$ 1,0 mm. Si se utiliza un alambre más fino, se debe ajustar un valor ligeramente superior para el espesor del material que para la chapa que se va a soldar realmente chapa. Si el diámetro del alambre es mayor, se debe ajustar un valor ligeramente inferior.

### Ajustar la aportación de calor

El suministro de calor se puede ajustar con la rueda QSet (A) en pasos de -9 a +9 para conseguir un proceso de soldadura más caliente o más frío. Un valor más alto produce una soldadura más caliente y más cóncava (mayor longitud del arco) y una penetración más profunda. Un valor más bajo produce una soldadura más fría y más convexa (longitud del arco más corta) para evitar que se queme el material. Normalmente, el valor QSet se debe ajustar en 0. De este modo se consigue un aporte de calor medio, adecuado en la mayoría de los casos. El ajuste del aporte de calor se ilustra mediante un termómetro que indica ajustes más cálidos o más fríos.

### 5.2.3 Ajustar la unidad de medida

El ajuste de la unidad de medida es una función oculta. La fuente de alimentación está ajustada de fábrica en mm, pero se puede cambiar a pulgadas manteniendo pulsados los botones D y C durante 5 s. A continuación, se puede seleccionar la unidad de medida deseada con la rueda (B).

### 5.3 Códigos de error

Si se produce un error, solo se muestra el código de error en la pantalla



Código de error.	Descripción	Medida
1	Error de software	Desconecte la fuente de alimentación. Espere 30 segundos y vuelva a conectarla. Si el error persiste, llame a un técnico de servicio.
2	Error de hardware	
3	Error de hardware	
5	Error de software	
4	Protección contra sobrecalentamiento	No desconecte la fuente de alimentación. Deje que se enfríe.

### 5.4 Ajustar la restricción (Fe/SS)

En casos especiales, sobre todo al soldar acero blando con diferentes gases, se puede mejorar la calidad de la soldadura modificando la limitación en la fuente de corriente.

Normalmente, el ajuste de la restricción es una función oculta. Sin embargo, se puede acceder a ella manteniendo pulsada la tecla (C) durante 5 segundos o más. Cuando se accede al ajuste, desaparece toda la representación gráfica de la parte derecha de la pantalla y solo se muestran números del 00 al 10. Estos números corresponden al valor de estrangulamiento. 00 significa que el estrangulamiento es bajo y el arco es duro. 10 significa que el estrangulamiento es alto y el arco es suave.

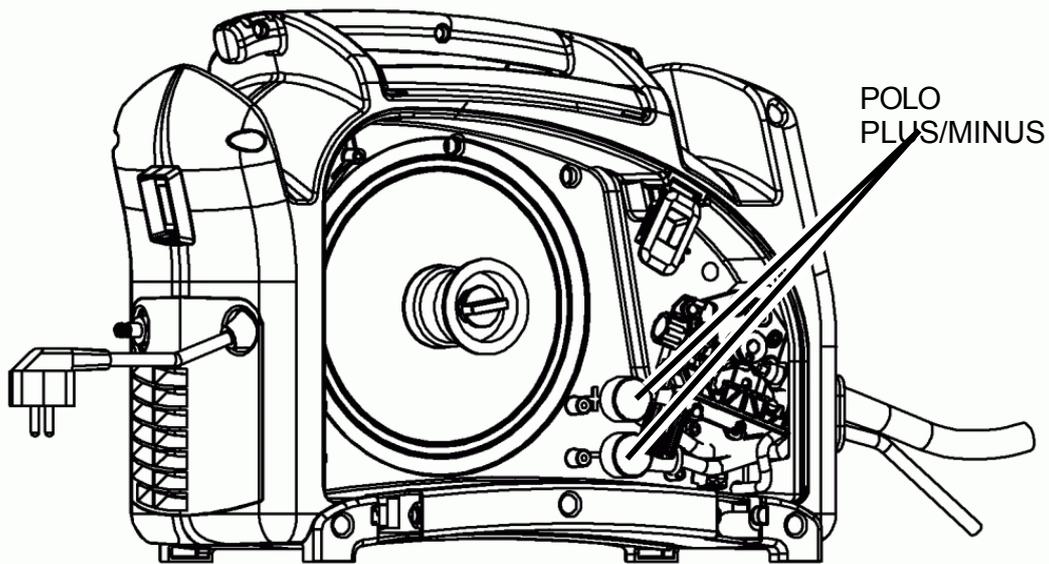
El valor de estrangulamiento se puede ajustar con la rueda (B). El ajuste básico es 05.

Recomendaciones:

- Si se utiliza CO<sub>(2)</sub>, se recomienda una regulación inferior a 05: por ejemplo, de 03 a 00.
- Si se utiliza la mezcla de gases Ar/CO<sub>(2)</sub>, se debe ajustar una restricción mayor: de 05 a 10.

La pantalla vuelve a la visualización normal 10 s después de girar la rueda (B) y pulsar la tecla (C). El retorno al modo normal se puede acelerar manteniendo pulsada la tecla (C) durante 5 s.

## 5.5 Cambio de polaridad



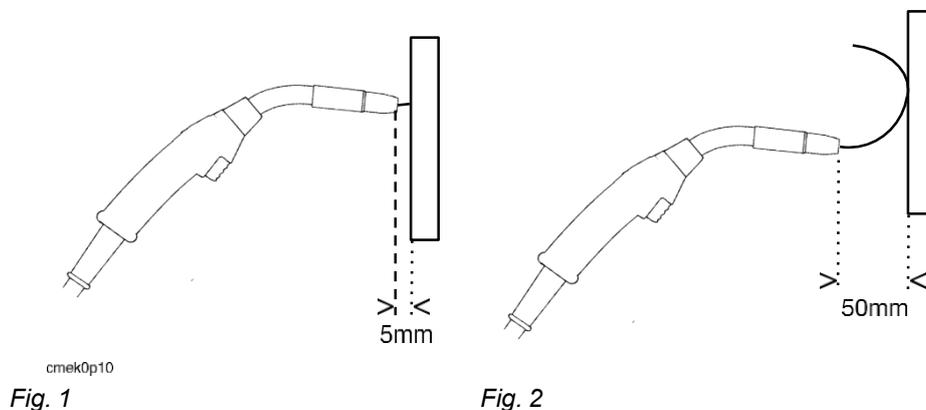
La fuente de alimentación se suministra con un cable de soldadura conectado al polo positivo. Cuando se utilizan determinados cables, se recomienda soldar con polaridad negativa, por ejemplo, con cable tubular sin gas. Polaridad negativa significa que el cable de soldadura está conectado al polo negativo y el cable de retorno al polo positivo. Compruebe la polaridad recomendada del alambre de soldadura que va a utilizar.

La polaridad se cambia de la siguiente manera:

1. Desconecte la fuente de alimentación y desenchufe el cable de alimentación.
2. Abra la cubierta lateral.
3. Doble la protección de goma hacia atrás para acceder a los polos positivo y negativo.
4. Retire las tuercas y las arandelas. Anote el orden correcto de las arandelas.
5. Cambie la posición de los cables a la polaridad deseada (véase la marca).
6. Monte las arandelas en el orden correcto y apriete las tuercas con una llave inglesa.
7. Asegúrese de que la protección de goma cubra los polos positivo y negativo.

## 5.6 Presión de avance del cable

En primer lugar, asegúrese de que el cable se desliza correctamente por la guía. A continuación, ajuste la presión en los rodillos de presión de la unidad de avance. Es importante que la presión no sea demasiado alta.



Para comprobar si la presión de avance está ajustada correctamente, se puede sacar el alambre contra un objeto individual, por ejemplo, un trozo de madera.

Si la pistola se coloca a unos 5 mm de la pieza de madera (fig. 1), los rodillos de avance deben girar.

Si la pistola se coloca a unos 50 mm de la pieza de madera, el alambre debe salir y doblarse (fig. 2).

## 5.7 Cambio de alambre y alimentación del alambre

1. Abra la cubierta lateral.
2. Coloque la bobina de alambre en el cubo y fíjela con el cierre.
3. Retire el sensor de presión doblándolo hacia un lado. El rodillo de presión se desliza hacia abajo.
4. Desenrolle unos 10-20 cm del nuevo alambre. Elimine las rebabas y los bordes afilados del extremo del alambre con una lima antes de introducirlo en la unidad de avance.
5. Asegúrese de que el alambre discurre correctamente por el rodillo de avance y la abertura de salida de la guía de alambre correspondiente.
6. Fije el sensor de presión.
7. Cierre la cubierta lateral.

Empuje el alambre a través de la pistola de soldadura hasta que salga por la boquilla de salida. Proceda con cuidado, ya que el alambre está listo para soldar y se puede producir un arco eléctrico involuntario. Mantenga la pistola alejada de los componentes que conducen electricidad. Detenga inmediatamente el avance del alambre cuando salga por la boquilla de salida.

Las dimensiones adecuadas del tipo de cable correspondiente se encuentran en el capítulo Datos técnicos [3](#).

Utilice exclusivamente rodillos con un diámetro exterior ( $\varnothing$ ) de 200 mm. *Nota: No se deben utilizar bobinas con un diámetro exterior ( $\varnothing$ ) de 100 mm/1 kg.*

**¡ADVERTENCIA!**

*Durante la alimentación del alambre, no acerque el soplete a los oídos ni a la cara. Podría sufrir lesiones.*

**NOTA:**

Recuerde utilizar la boquilla de contacto adecuada para el diámetro de alambre utilizado en la pistola. La pistola dispone de una boquilla de contacto para un alambre  $\varnothing$  o 0,8 mm. Si se utiliza otro diámetro, se debe cambiar la boquilla de contacto. El conductor de alambre montado en la pistola se recomienda para soldar con alambres Fe y Ss. Al soldar con Al o soldar con metal duro (CuSi), cambie a conductores de alambre PTFE. Véase el capítulo 6.2 para cambiar el conductor de alambre.

### 5.7.1 Cambio de las ranuras de los rodillos de avance

La fuente de corriente se suministra con rodillos de avance para alambre de soldadura de 0,8/1 y 0 mm ( $\varnothing$ ). Si se utiliza alambre de 0,6 mm ( $\varnothing$ ), se debe cambiar la ranura del rodillo de avance.

1. Doble el sensor de presión hacia atrás para dejar al descubierto el rodillo de presión.
2. Encienda la fuente de alimentación. Accione el gatillo de la pistola para ajustar correctamente el rodillo de alimentación, de modo que quede visible el tornillo de seguridad.
3. Desconecte la fuente de alimentación.
4. Utilice una llave Allen de 2 mm para aflojar el tornillo de seguridad aproximadamente 180°.
5. Retire el rodillo de avance del eje y gírelo. Véase la marca de dimensión en el lado del rodillo de avance.
6. Vuelva a colocar el rodillo en el eje y asegúrese de que esté insertado en toda su longitud. En ocasiones, puede ser necesario girar el rodillo hasta que el tornillo de seguridad encaje en el centro de la superficie plana del eje.
7. Apriete el tornillo de seguridad.

## 5.8 Gas protector

La elección del gas protector depende del material. Normalmente, el acero sin alear se suelda con dióxido de carbono o gas mixto (Ar + CO<sub>2</sub>). El acero inoxidable se puede soldar con gas mixto (Ar + CO<sub>2</sub> o Ar + O<sub>2</sub>) y el aluminio con argón puro. Para la soldadura fuerte MIG/MAG (CuSi) se utiliza argón puro o gas mixto (Ar + O<sub>(2)</sub>). Compruebe el gas recomendado para el hilo de soldadura que va a utilizar. En el modo QSet (véase el capítulo 5.2.2) se ajusta automáticamente el arco óptimo en relación con el gas utilizado.

## 5.9 Protección contra sobrecalentamiento

El sobrecalentamiento se indica con el código de error E4 en la pantalla (2). Un termostato protege la fuente de alimentación interrumpiendo la soldadura en caso de sobrecalentamiento. El termostato se reinicia automáticamente cuando la fuente de alimentación se ha enfriado.

## 6 MANTENIMIENTO

*El mantenimiento periódico es imprescindible para un funcionamiento fiable y seguro.*



### ¡PRECAUCIÓN!

*Todas las garantías del proveedor quedarán anuladas si el cliente interviene por su cuenta en el producto durante el periodo de garantía para subsanar posibles defectos.*

### 6.1 Control y limpieza

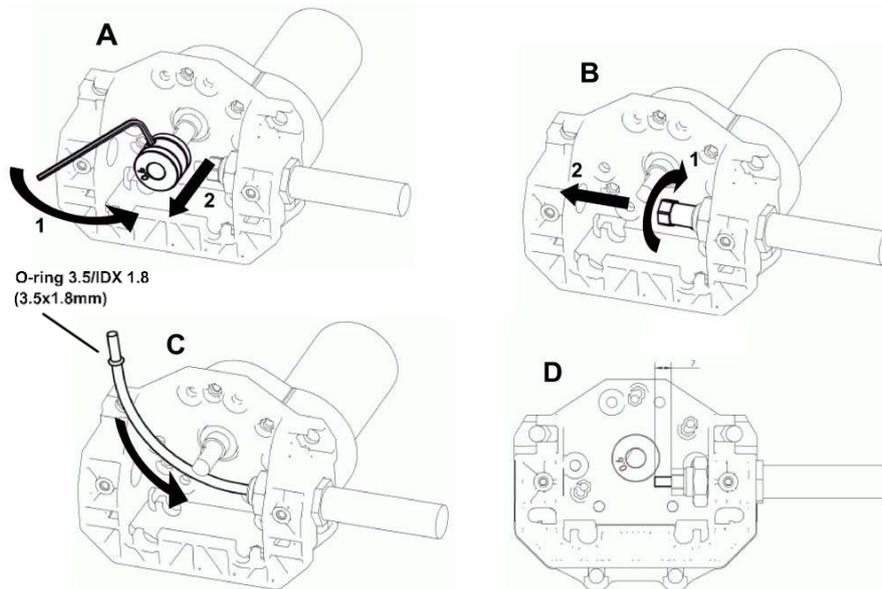
#### Fuente de alimentación

- Compruebe periódicamente que la fuente de corriente de soldadura no esté sucia.
- La frecuencia y el tipo de limpieza dependen del procedimiento de soldadura, el tiempo de arco, la ubicación y el entorno. Por lo general, basta con limpiar la fuente de alimentación con aire comprimido seco (a presión reducida) una vez al año.
- De lo contrario, las entradas y salidas de aire obstruidas pueden provocar sobrecalentamientos.

#### Pistola

- La limpieza y el cambio de las piezas de desgaste de la pistola deben realizarse a intervalos regulares. De este modo se garantiza un avance del hilo sin problemas. Limpie regularmente la guía del hilo con aire comprimido. Limpie la abertura de contacto.

### 6.2 Conductor de alambre



- Suelte el tornillo de seguridad y extraiga el rodillo de avance del eje.
- Suelte la boquilla intermedia. Alinee el cable de la pistola y retire el conductor de alambre.
- Introduzca el nuevo conductor de alambre en el cable alineado hasta alcanzar la boquilla de contacto.
- Bloquee el conductor de alambre en la boquilla intermedia. Corte el alambre hasta que sobresalga 7 mm de la boquilla.

## 7 BÚSQUEDA DE FALLOS

*Se recomienda realizar las siguientes medidas de control antes de recurrir a personal de mantenimiento especialmente formado.*

Tipo de fallo	Medida
La fuente de corriente de soldadura no genera arco eléctrico	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si el interruptor de tensión de red está encendido.</li> <li>• Compruebe que los cables de soldadura y de retorno estén conectados correctamente.</li> <li>• Asegúrese de que se ha ajustado la intensidad de corriente correcta.</li> </ul>
La corriente de soldadura se interrumpe durante la soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si se han activado los termostatos. (Se indica con el código de error E4 en la pantalla).</li> <li>• Compruebe los fusibles de la red.</li> </ul>
El termostato se activa con frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si la entrada y salida de aire están obstruidas.</li> <li>• Compruebe si se superan los valores nominales de la fuente de corriente de soldadura (sobrecarga de la fuente de corriente de soldadura).</li> </ul>
Resultado de soldadura insatisfactorio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe que los cables de soldadura y de retorno estén conectados correctamente.</li> <li>• Compruebe el suministro de gas.</li> <li>• Asegúrese de que se ha ajustado la intensidad de corriente correcta.</li> <li>• Asegúrese de que se está utilizando el alambre de soldadura adecuado.</li> <li>• Compruebe que se están utilizando los rodillos de avance adecuados y que la presión está ajustada correctamente.</li> </ul>

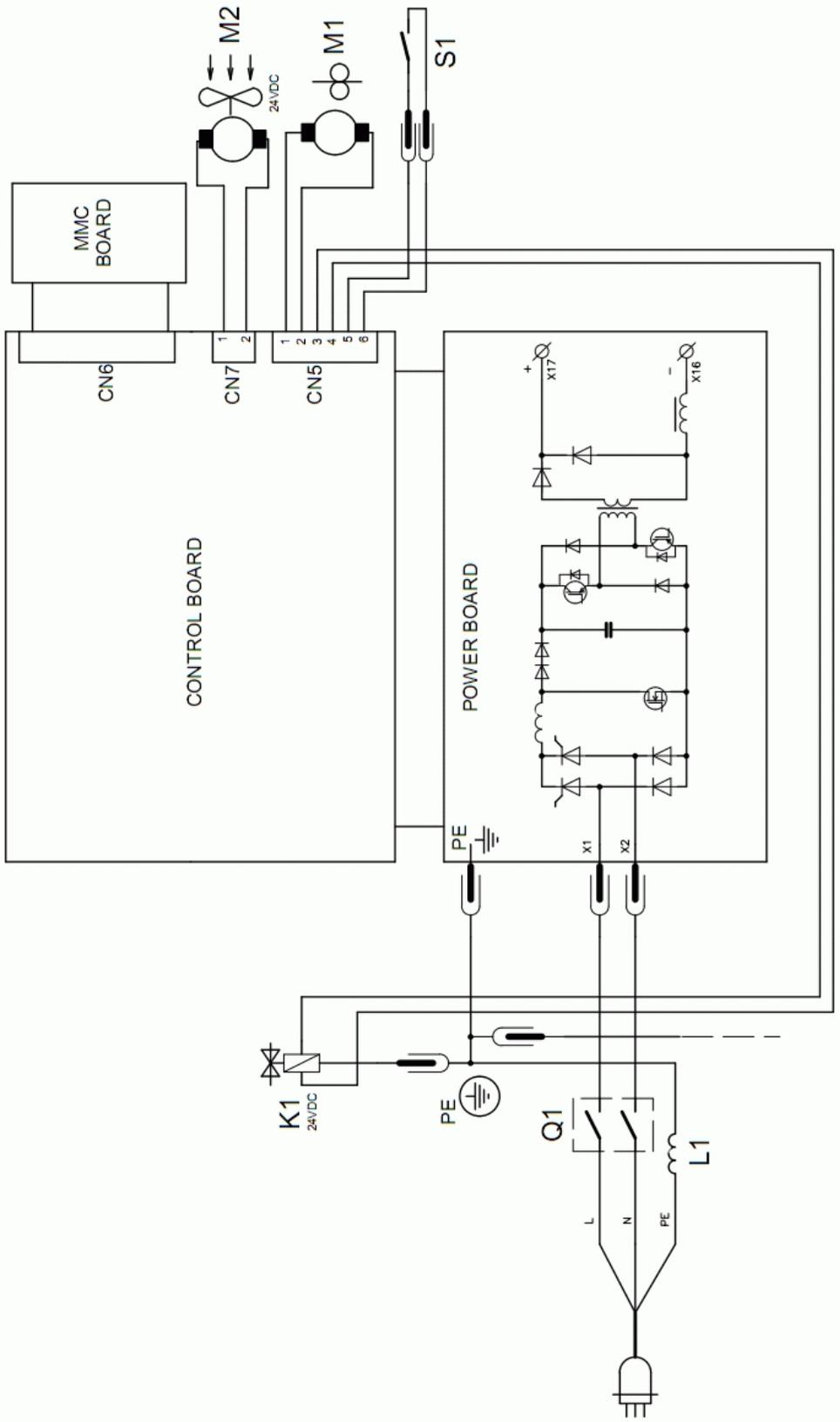
## 8 PEDIDO DE PIEZAS DE RECAMBIO

*Las reparaciones y los trabajos eléctricos deben ser realizados por personal de servicio autorizado de ESAB. Utilice únicamente piezas de repuesto y piezas de desgaste originales de ESAB. piezas de desgaste.*

Mig C200i ha sido diseñado y probado según las normas internacionales y europeas 60974-1/-5 y 60974-10. Es responsabilidad del departamento que realiza los trabajos de servicio y reparación asegurarse de que el producto no se desvía de la norma indicada anteriormente después del trabajo.

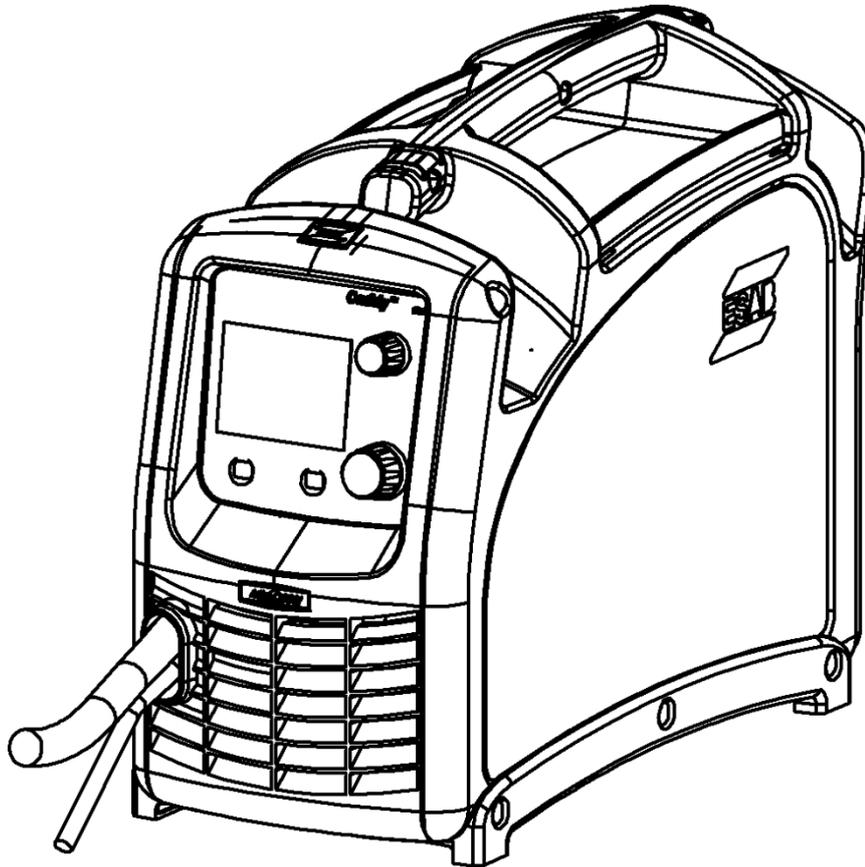
Las piezas de repuesto se pueden solicitar a un representante de ESAB en su zona (véase la última página).

Esquema eléctrico



Mig C200i

Número de pedido

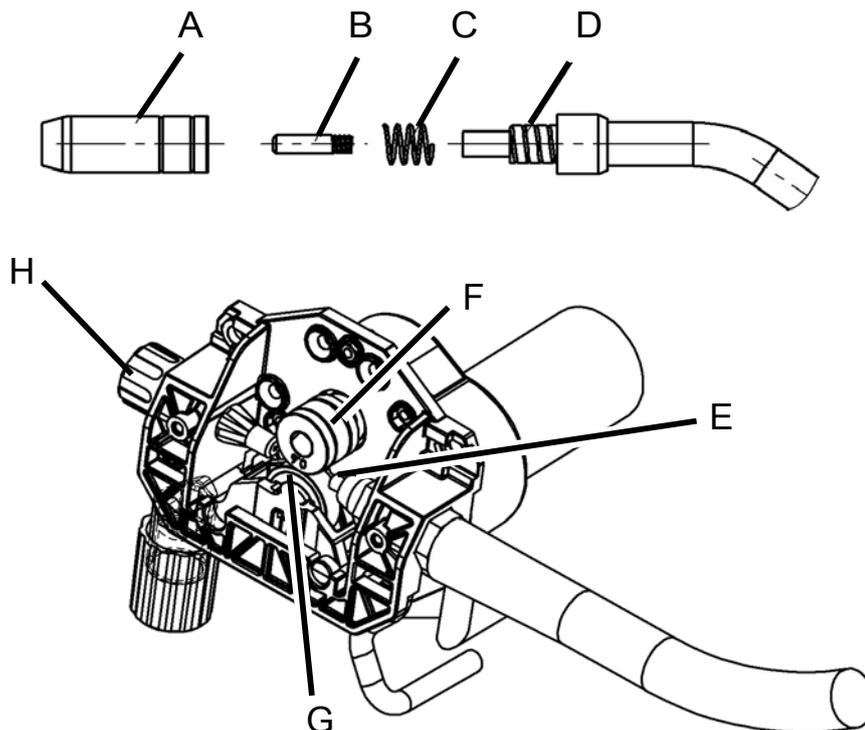


N.º de pedido	Denominación	Tipo	Notas
0349 312 030	Fuente de alimentación para soldadura	Caddy® Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Lista de piezas de repuesto		

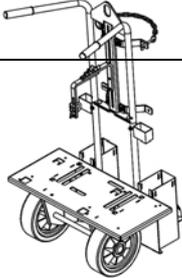
Piezas de desgaste

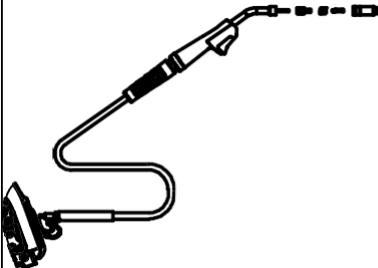
Artículo	Denominación	N.º de pedido	Notas
A	Boquilla de gas Aislador de boquilla/punta MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Punta de contacto	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0,6 M6x25 W 0,8 M6x25 W 0,9 M6x25 W 1,0 M6x25
C	Resorte de boquilla	0700 200 078	
D	Adaptador de punta	0700 200 072	Rosca izquierda
E	Guía de alambre  Junta tórica	0700 200 085 0700 200 087 0700 200 091	W 0,6-0,8 Acero para alambre de Fe y Ss W 0,9-1,2 Acero para alambre de Fe y Ss W 0,9-1,2 PTFE para alambre de Al y CuSi Junta tórica 3,5/IDX 1,8 (3,5 x 1,8 mm) Caucho nitrilo negro
F	Rodillo de alimentación	0349 311 890 0349 312 836	W0,6/0,8 -1,0 Ranura en V W0,6/0,8 Ranura en V -1,0 Ranura en U
G	Rodillo de presión	0349 312 062	
H	Boquilla de entrada	0455 049 002	W0,6-1,0

Los rodillos están marcados con las dimensiones del alambre en mm y pulgadas.



Accesorios

 Carro con estante para gas.....0459 366 887  
(incluye kit de fijación para la máquina)

 Pistola de soldadura MXL 180.....0349 483 070  
(incluido en Mig C200i)

# Filiales y oficinas de representación de ESAB

## Europa

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

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

**BULGARIA**  
Oficina de representación de  
ESAB Kft en Sofía  
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

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

**DINAMARCA**  
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

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

**ALEMANIA**  
ESAB GmbH  
Solingen  
Tel.: +49 212 298 218  
Fax: +49 212 298 218

**GRAN BRETAÑA**  
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

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

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

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

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

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

**PORTUGAL**  
ESAB Lda  
Lisboa  
Tel.: +351 8 310 960  
Fax: +351 1 859 1277

**ROMANIA**  
ESAB Romania Trading SRL  
Bucarest  
Tel.: +40 316 900 600  
Fax: +40 316 900 601

**RUSIA**  
LLC ESAB  
Moscú  
Tel.: +7 (495) 663 20 08  
Fax: +7 (495) 663 20 09

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

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

**SUECIA**  
ESAB Sverige AB  
Gotemburgo  
Tel: +46 31 50 95 00  
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB  
Gotemburgo  
Tel.: +46 31 50 90 00  
Fax: +46 31 50 93 60

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

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

## América del Norte y del Sur

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

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

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

**MÉXICO**  
ESAB México S.A. Monterrey  
Tel: +52 8 350 5959  
Fax: +52 8 350 7554

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

## Asia/Pacífico

**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 Calcuta  
Tel.: +91 33 478 45 17  
Fax: +91 33 468 18 80

**INDONESIA**  
P.T. ESABindo Pratama  
Yakarta  
Tel.: +62 21 460 0188  
Fax: +62 21 461 2929

**JAPÓN**  
ESAB Japón  
Tokio  
Tel.: +81 45 670 7073  
Fax: +81 45 670 7001

**MALASIA**  
ESAB (Malasia) Snd Bhd USJ  
Tel.: +603 8023 7835  
Fax:

**SINGAPUR**  
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd  
Singapur  
Tel.: +65 6861 43 22  
Fax: +65 6861 31 95

**COREA DEL SUR**  
ESAB SeAH Corporation  
Kyungnam  
Tel.: +82 55 269 8170  
Fax: +82 55 289 8864

**EMIRATOS ÁRABES UNIDOS**  
ESAB Middle East FZE Dubái  
Tel.: +971 4 887 21 11  
Fax: +971 4 887 22 63

## África

**EGIPTO**  
ESAB Egipto  
Dokki-El  
Cairo  
Tel.: +20 2 390 96 69  
Fax: +20 2 393 32 13

**SUDÁFRICA**  
ESAB Africa Welding & Cutting Ltd  
Durbanvill 7570 - Ciudad del Cabo  
Tel.: +27 (0)21 975 8924

## Distribuidores

*Para obtener las direcciones y los números de teléfono de nuestros distribuidores en otros países, visite nuestra página web*

[www.esab.com](http://www.esab.com)



[www.esab.com](http://www.esab.com)

