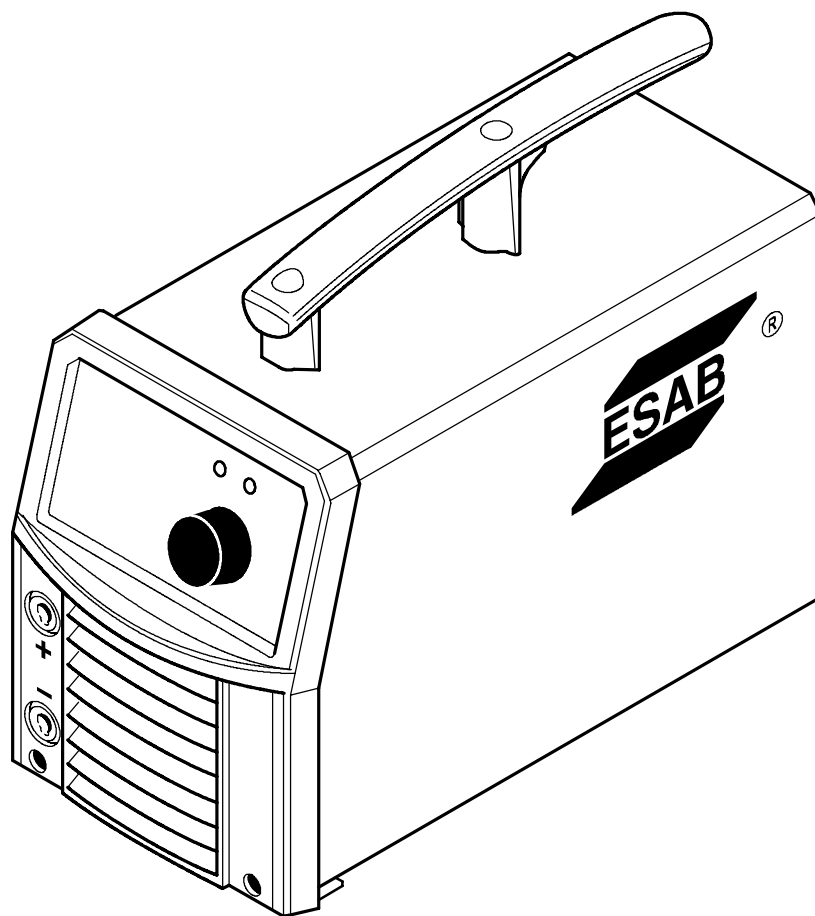




Arc 150i

Arc 200i

Origo™ *A32*



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	12

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	6
2.1 Оборудование	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Размещение	7
4.2 Паспортная табличка	7
4.3 Сеть электропитания	7
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
5.1 Подключения	8
5.2 Присоединение сварочного и обратного кабелей	9
5.3 Панель управления АЗ2	9
5.4 Защита от перегрева	10
6 Выполнение сварочных работ	10
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	11
8 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	11
9 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	11
СХЕМА	20
СХЕМА	22
НОМЕР ЗАКАЗА	24
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	25

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначения оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала
 - Во всех случаях рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.



ОСТОРОЖНО!



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. ТРЕБУЕТСЯ СОБЛЮДЕНИЕ ВСЕХ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ОБЪЕКТЕ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬСЯ СЪЕДИНЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Сварочный агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи.

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - Чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте затычки для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ -- При неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

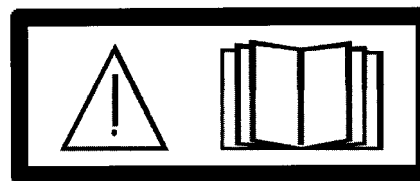
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.



ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

2 ВВЕДЕНИЕ

Arc 150i/Arc 200i представляет собой источник сварочного тока для использования с покрытыми электродами (сварка MMA).

2.1 Оборудование

Устройство Arc 150i/Arc 200i поставляется с 3-метровым сетевым кабелем и руководством по эксплуатации.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [25](#).

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Arc 150i	Arc 200i
Напряжение сети питания	230 В, 1 ~ 50/60 Гц	230 В, 1 ~ 50/60 Гц
Плавкий предохранитель (замедленного действия)	16 А	25 А
Первичный _{1 макс.}	36 А	43 А
Первичный _{1 eff.}	21 А	28 А
Диапазон напряжения/тока (постоянный ток)	8А/20 В - 150А /26 В	8А/20 В - 180А /27 В
Максимальная допустимая нагрузка при коэффициент нагрузки рабочего цикла 25%	150 А / 26 В	180 А / 27 В
коэффициент нагрузки рабочего цикла 35%	140 А / 25.5 В	160 А / 26.5 В
коэффициент нагрузки рабочего цикла 60%	110 А / 24.5 В	140 А / 25.5 В
коэффициент нагрузки рабочего цикла 100%	90 А / 23.5 В	120 А / 25 В
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,62	0,58
Кпд при максимальном токе	77 %	80 %
Рабочая температура	58-75 В	58-75 В
Напряжение холостого хода	-10 °С - +40 °С	-10 °С - +40 °С
Габариты, Д x Ш x В	380 x 180 x 300 мм	380 x 180 x 300 мм
Непрерывно действующее средневзвешенное звуковое давление	<70 дБ	<70 дБ
Масса	8 кг	8 кг
Класс защиты корпуса	IP 23C	IP 23C
Класс применения	S	S

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку при определенной нагрузке без перегрузки.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ!

Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.

Arc 150i

Внимание!

Присоединить источник питания к электрической сети с полным сопротивлением 0.210 Ом или ниже. Если полное сопротивление сети выше, возникает риск мигания осветительных приборов.

Arc 200i

Внимание!

Присоединить источник питания к электрической сети с полным сопротивлением 0.175 Ом или ниже. Если полное сопротивление сети выше, возникает риск мигания осветительных приборов.

4.1 Размещение

Разместите источник питания таким образом, чтобы его воздухозаборные и выпускные отверстия не были перекрыты.

4.2 Паспортная табличка

Паспортная табличка расположена на нижней панели источника питания.

4.3 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Площадь поперечного сечения кабеля должна соответствовать стандартам конкретной страны. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

4.3.1 Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

	Arc 150i	Arc 200i
Напряжение сети питания	230 В ±10 %, 1 фаза	230 В ±10 %, 1 фаза
Частота сети питания	50-60 Гц	50-60 Гц
Плавкий предохранитель (замедленного действия)		
85 А коэффициент нагрузки рабочего цикла 35%	10 А	10 А
120 А коэффициент нагрузки рабочего цикла 20%	16 А	16 А
150 А коэффициент нагрузки рабочего цикла 25%	20 А*)	
160 А коэффициент нагрузки рабочего цикла 35%	-	20 А
180 А коэффициент нагрузки рабочего цикла 25%	-	25 А
Сетевой кабель, площадь поперечного сечения	3 x 2,5 мм ^{КВ.}	3 x 4 мм ^{КВ.}
Сварочный кабель, площадь поперечного сечения	16 мм ^{КВ.}	25 мм ^{КВ.}

*) **ПРИМЕЧАНИЕ!** Сетевой штепсель сертифицирован на максимальный ток 16А.

Версия для Северной Америки: Штепсельная вилка силового кабеля испытана на максимальный ток 18 А.

Внимание!

Величина площади поперечного сечения кабеля и номинал плавкого предохранителя, указанные выше, соответствуют нормативным документам Швеции. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

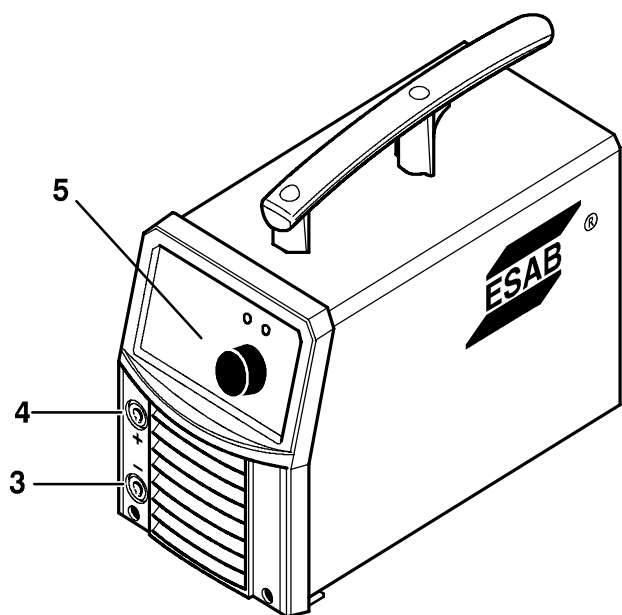
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!

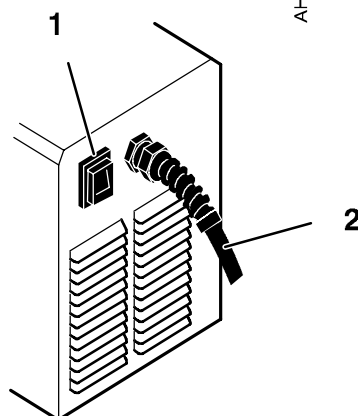
5.1 Подключения

Убедитесь в том, что источник сварочного тока подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала.

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|--|
| 1 | Соединитель тока | 4 | Соединитель кабеля сварочного тока (+) |
| 2 | Сетевой кабель | 5 | Панель управления (см. 5.3) |
| 3 | Соединитель обратного кабеля (-) | | |

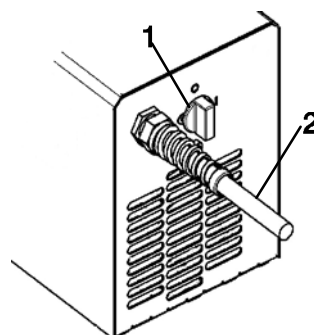


Arc 150i



AH 0625

Arc 200i



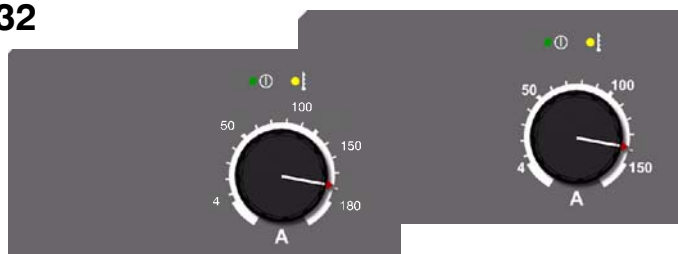
5.2 Присоединение сварочного и обратного кабелей

Сварочный источник питания снабжен двумя клеммами, одна из которых имеет положительную полярность, другая - отрицательную, предназначенными для подключения сварочного и обратного кабелей. Присоедините сварочный кабель к той клемме, полярность которой соответствует полярности, указанной на упаковке с используемыми электродами.

Присоедините обратный кабель к другой клемме. Закрепите зажим заземления обратного кабеля на детали и убедитесь, что между деталью и клеммой обратного кабеля на сварочном источнике питания есть хороший контакт.

5.3 Панель управления A32

- Ручка регулировки тока
- Индикатор напряжения сети питания (зеленый)
- Индикатор срабатывания при тепловой перегрузке (желтый)



5.4 Защита от перегрева

Источник питания снабжен реле защиты от тепловой перегрузки, которое срабатывает при недопустимом возрастании температуры. При этом прекращается подача сварочного тока и загорается желтая индикаторная лампа на передней панели источника питания. Когда температура снизится, реле защиты от перегрузки автоматически возвращается в исходное положение.

6 Выполнение сварочных работ

Устройство Arc 150i/Arc 200i дает постоянный ток, что позволяет Вам производить сварку большинства металлов с легированной и нелегированной сталью, нержавеющей сталью и чугуном.

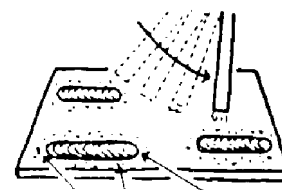
Устройство **Arc 150i** позволяет Вам производить сварку покрытыми электродами всех основных типов, от $\varnothing 1,6$ до $\varnothing 3,25$.

Устройство **Arc 200i** позволяет Вам производить сварку покрытыми электродами всех основных типов, от $\varnothing 1,6$ до $\varnothing 4,0$.

Метод MMA называется также сваркой покрытыми электродами. Зажженная дуга расплавляет электрод, и его покрытие образует защитный шлак.

Если при зажигании дуги кончик электрода прижать к металлу, он сразу же расплавится и прилипнет к металлу, делая невозможной непрерывную сварку. Следовательно, зажигание дуги должно производиться таким же образом, как зажигание спички.

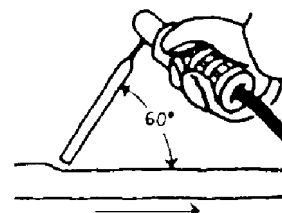
Прикоснитесь электродом к металлу, затем поднимите его так, чтобы получилась дуга определенной длины (примерно 2 мм). Если длина дуги чересчур велика, слышен характерный треск и имеет место разбрызгивание металла, после чего дуга окончательно погаснет.



cmha2p11

При работе на сварочном стенде перед зажиганием дуги убедитесь, что отходы металла, куски электродов, или другие предметы не изолируют свариваемую деталь.

После зажигания дуги перемещайте электрод слева направо. Электрод должен располагаться под углом 60° к металлу относительно направления сварки.



cmha2p10

При необходимости выполнения широкого шва или очень толстого шва (последовательны наложением нескольких швов) производятся движения в поперечном направлении.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Примечание:

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

Устройство **Arc 150i/Arc 200i** не требует интенсивного технического обслуживания. В нормальных условиях достаточно раз в год произвести его очистку, обдувая сжатым воздухом, но если устройство размещается в пыльном грязном месте, это нужно делать чаще.

8 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать аттестованного специалиста по обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

Тип неисправности	Действия:
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока.
Часто срабатывают реле защиты от тепловой перегрузки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (это определяется по загоранию желтой лампы на передней панели). • Проверьте сетевые предохранители.
Часто срабатывают устройства защиты от тепловой перегрузки.	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров сварочного источника питания (т. е. что устройство работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа.

9 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом **ESAB**.

Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой **ESAB**.

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам **ESAB**, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

1 DIRECTIVE	13
2 SAFETY	13
3 INTRODUCTION	15
3.1 Equipment	15
4 TECHNICAL DATA	15
5 INSTALLATION	16
5.1 Placing	16
5.2 Rating plate	16
5.3 Mains power supply	16
6 OPERATION	17
6.1 Connections	17
6.2 Connection of welding and return cable	17
6.3 Control panel A32	18
6.4 Overheating protection	18
7 WELDING	18
8 MAINTENANCE	19
9 FAULT TRACING	19
10 ORDERING SPARE PARTS	19
DIAGRAM	20
DIAGRAM	22
ORDERING NUMBER	24
ACCESSORIES	25

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding power source Arc 150i / Arc 200i from serial number 620 complies with standard IEC/EN 60974-1, in accordance with the requirements of directive (73/23/EEC) and addendum (93/68/EEC) and with standard IEC/EN 60974-10 in accordance with the requirements of directive (89/336/EEC) and addendum (93/68/EEC).

Laxå 2006-05-22

Kent Eimbrodt
Global Director Equipment and Automation
ESAB AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
 - its operation
 - location of emergency stops
 - its function
 - relevant safety precautions
 - welding
2. The operator must ensure that:
 - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
 - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
 - be suitable for the purpose
 - be free from drafts
4. Personal safety equipment
 - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves.
 - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
 - Make sure the return cable is connected securely.
 - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
 - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.

READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.

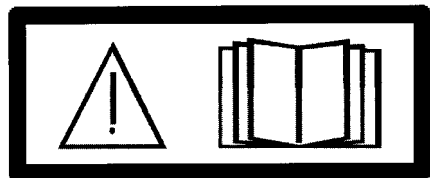
PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.



WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.

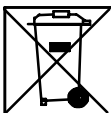


WARNING!

Do not use the power source for thawing frozen pipes.



This product is solely intended for arc welding.



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

3 INTRODUCTION

The **Arc 150i/Arc 200i** is a welding current power source intended for use with coated electrodes (MMA welding).

3.1 Equipment

The Arc 150i/Arc 200i is supplied with 3 m of mains cable and an instruction manual.

ESAB's accessories for the product can be found on page 25.

4 TECHNICAL DATA

	Arc 150i	Arc 200i
Mains voltage	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Fuse (delayed-action)	16 A	25 A
Primary current I_{max}	36 A	43 A
Primary current I_{eff}	21 A	28 A
Voltage/current range (DC)	8A /20V - 150A /26V	8A /20V - 180A /27V
Maximum permissible load at		
25% duty cycle	150 A / 26 V	180 A / 27 V
35% duty cycle	140 A / 25,5 V	160 A / 26,5 V
60% duty cycle	110 A / 24,5 V	140 A / 25,5 V
100% duty cycle	90 A / 23,5 V	120 A / 25 V
Power factor at maximum current	0,62	0,58
Efficiency at maximum current	77%	80%
Open-circuit voltage	58-75 V	58-75 V
Operating temperature	-10°C - +40° C	-10°C - +40° C
Constant A-weighted sound pressure	< 70 db	380 x 180 x 300 mm
Dimensions, l x b x h	380 x 180 x 300 mm	< 70 db
Weight	8 kg	8 kg
Enclosure class	IP 23C	IP 23C
Application class	S	S

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading.

Enclosure class

The **IP** code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects or water. Equipment marked **IP23** is designed for indoor and outdoor use.

Application class

The symbol **S** indicates that the power source is designed for use in areas with increased electrical hazard.

5 INSTALLATION



WARNING!

This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.

Arc 150i

Note!

Connect the power source to the electricity mains with a network impedance of 0.210 ohm or lower. If the network impedance is higher, there is a risk of flicker in the illuminators.

Arc 200i

Note!

Connect the power source to the electricity mains with a network impedance of 0.175 ohm or lower. If the network impedance is higher, there is a risk of flicker in the illuminators.

5.1 Placing

Place the welding power source so that its cooling air inlets and outlets are not obstructed.

5.2 Rating plate

The rating plate is located on the rear plate or on the bottom plate of the power source.

5.3 Mains power supply

Make sure that the welding power source is connected to the correct supply voltage and that it is protected by the correct fuse rating. The standards for the country in question must be complied with as regards the mains cable area. A protective earth connection must be made in accordance with regulations.

5.3.1 Recommended fuse ratings and minimum cable areas

	Arc150i	Arc 200i
Mains voltage	230 V \pm 10 %, 1-phase	230 V \pm 10 %, 1-fas
Mains frequency	50-60 Hz	50-60 Hz
Fuse (delayed-action):		
85A 35% duty cycle	10 A	10 A
120A 20% duty cycle	16 A	16 A
150A 25% duty cycle	20 A*)	
160A 35% duty cycle	-	20 A
180A 25% duty cycle	-	25 A
Mains cable, area	3 x 2.5 mm ²	3x4 mm ²
Welding cable, area	16 mm ²	25 mm ²

*) **NOTE!** The mains plug is approved for maximum 16A.

North American version: Mains cable is approved for maximum 18 A.

Australian-version: The mains cable plug is approved for maximum 15A.

Note!

The cable area and fuse rating above comply with Swedish regulations. Use the welding power source in accordance with the relevant national regulations.

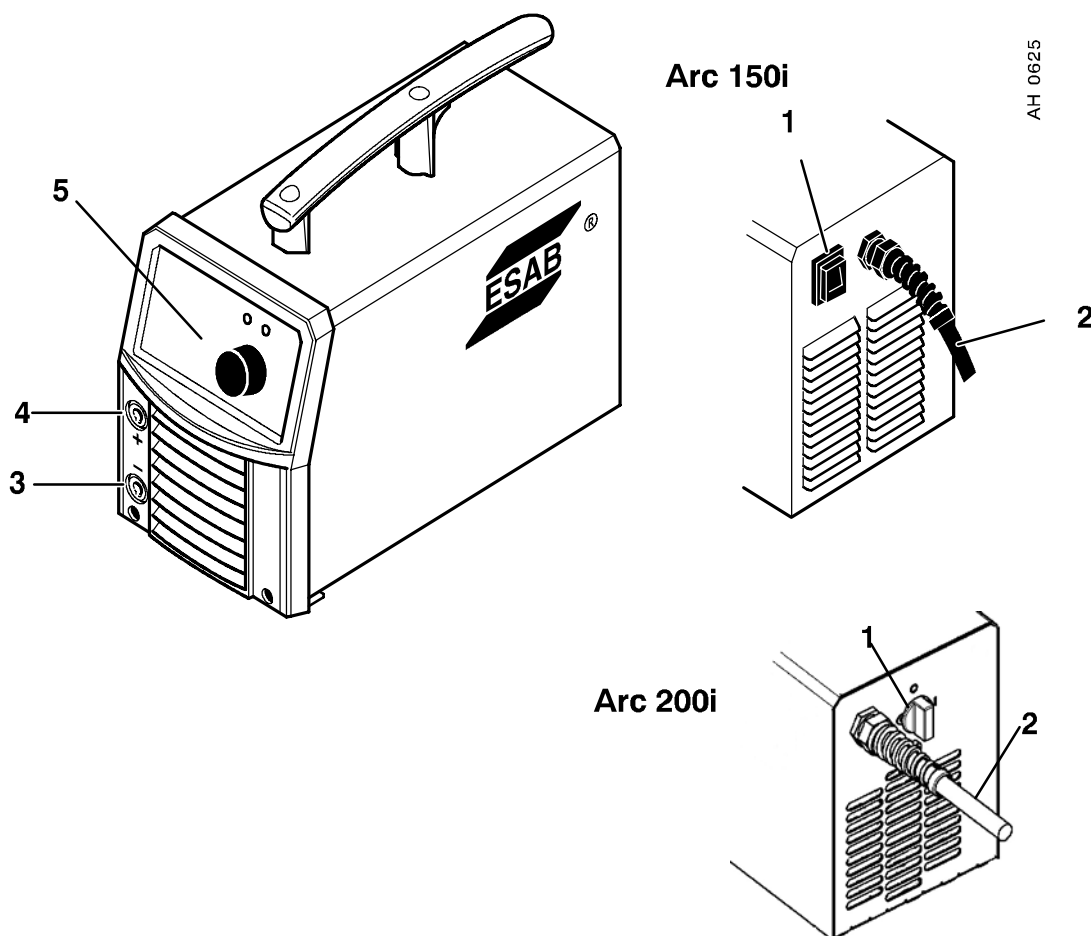
6 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 13. Read through before you start using the equipment!

6.1 Connections

Make sure that the welding power source is connected to the correct supply voltage and that it is protected by the correct fuse rating.

- | | | | |
|---|---------------------------------|---|------------------------------|
| 1 | Current connection | 4 | Welding cable connection (+) |
| 2 | Mains cable | 5 | Control panel (see 6.3) |
| 3 | Connection for return cable (-) | | |



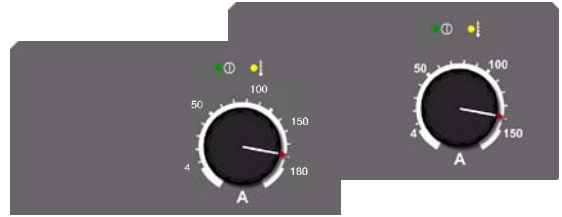
6.2 Connection of welding and return cable

The welding power source has two terminals, one plus and one minus pole, for the connection of the welding and the return cable. Connect the welding cable to the pole indicated on the package of the electrode to be used.

Connect the return cable to the other terminal. Fit the earth clamp of the return cable to the work-piece and make sure there is good contact between the work-piece and the return cable terminal on the welding power source.

6.3 Control panel A32

- Knob for setting the current
- Mains voltage LED (green)
- Thermal overload trip indicator (yellow)



6.4 Overheating protection

The welding power source has a thermal overload trip which operates if the temperature becomes too high, interrupting the welding current and lighting a yellow indicating lamp on the front of the power source. The thermal overload trip resets automatically when the temperature has fallen.

7 WELDING

The Arc 150i/Arc 200i gives direct current, and you can weld most metals to alloy and non-alloy steel, stainless steel and cast iron.

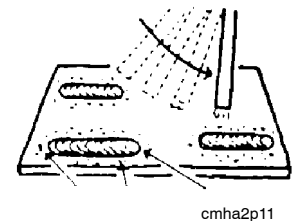
The **Arc 150i** allows you to weld most coated electrodes from \varnothing 1.6 to \varnothing 3.25.

The **Arc 200i** allows you to weld most coated electrodes from \varnothing 1.6 to \varnothing 4.0.

MMA welding may also be referred to as welding with coated electrodes. Striking the arc melts the electrode, and its coating forms protective slag.

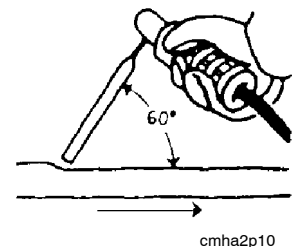
If, when striking the arc, the tip of the electrode is pressed against the metal, it immediately melts and sticks to the metal, rendering continued welding impossible. Therefore, the arc has to be struck in the same way that you would light a match.

Quickly strike the electrode against the metal, then raise it so as to give an appropriate arc length (approx. 2 mm). If the arc is too long, it will crackle and spit before finally going out completely.



If you are working on a welding bench, check before attempting to strike the arc that residual waste metal, pieces of electrode or other objects do not insulate the part to be welded.

Once the arc has been struck, move the electrode from left to right. The electrode must be at an angle of 60° to the metal in relation to the direction of welding.



When you want to weld wide beads, or when you want the weld to be so thick that you have to weld in a number of layers, however, you have to use lateral movements.

8 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

Note!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

The **Arc 150i/Arc 200i** requires little maintenance. In normal cases, it is sufficient to blow it clean using dry compressed air once a year, but this should be done more often if it is set up in a dusty, dirty area.

9 FAULT TRACING

Try these recommended checks and inspections before sending for an authorised service technician.

Type of fault	Action
No arc.	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the mains power supply switch is turned on. • Check that the welding current supply and return cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set.
The thermal overload trips operate frequently.	<ul style="list-style-type: none"> • Check whether the thermal overload trips have operated (indicated by the yellow lamp on the front panel). • Check the main power supply fuses.
The thermal overload trip operates frequently.	<ul style="list-style-type: none"> • Make sure that you are not exceeding the rated data for the welding power source (i.e. that the unit is not being overloaded).
Poor welding performance.	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the welding current supply and return cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set. • Check that the correct electrodes are being used.

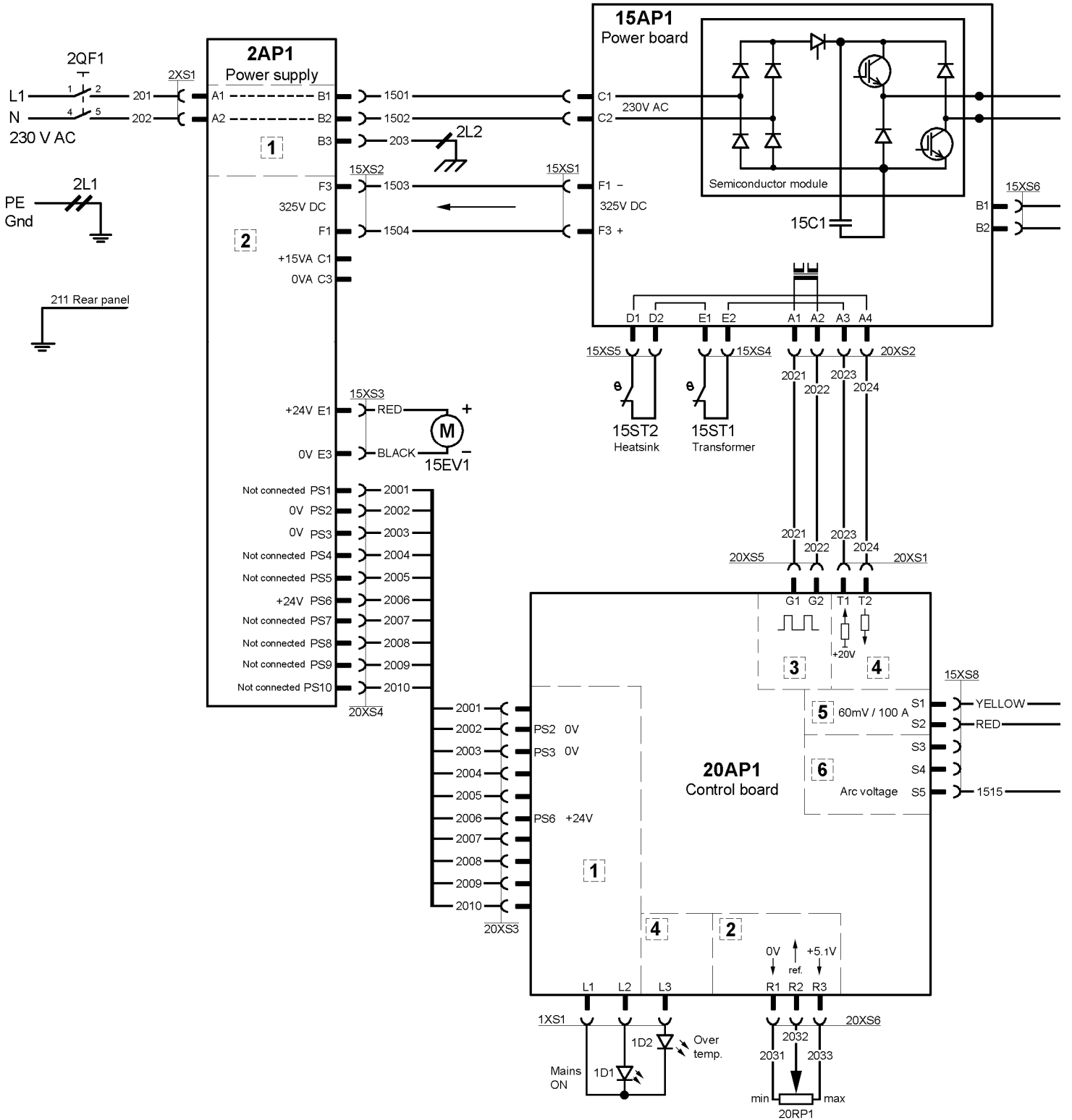
10 ORDERING SPARE PARTS

Arc 150i / Arc 200i is designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-1 and EN 60974-10. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

Repair and electrical work should be performed by an authorized ESAB serviceman. Use only ESAB original spare and wear parts.

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

Diagram Cxema



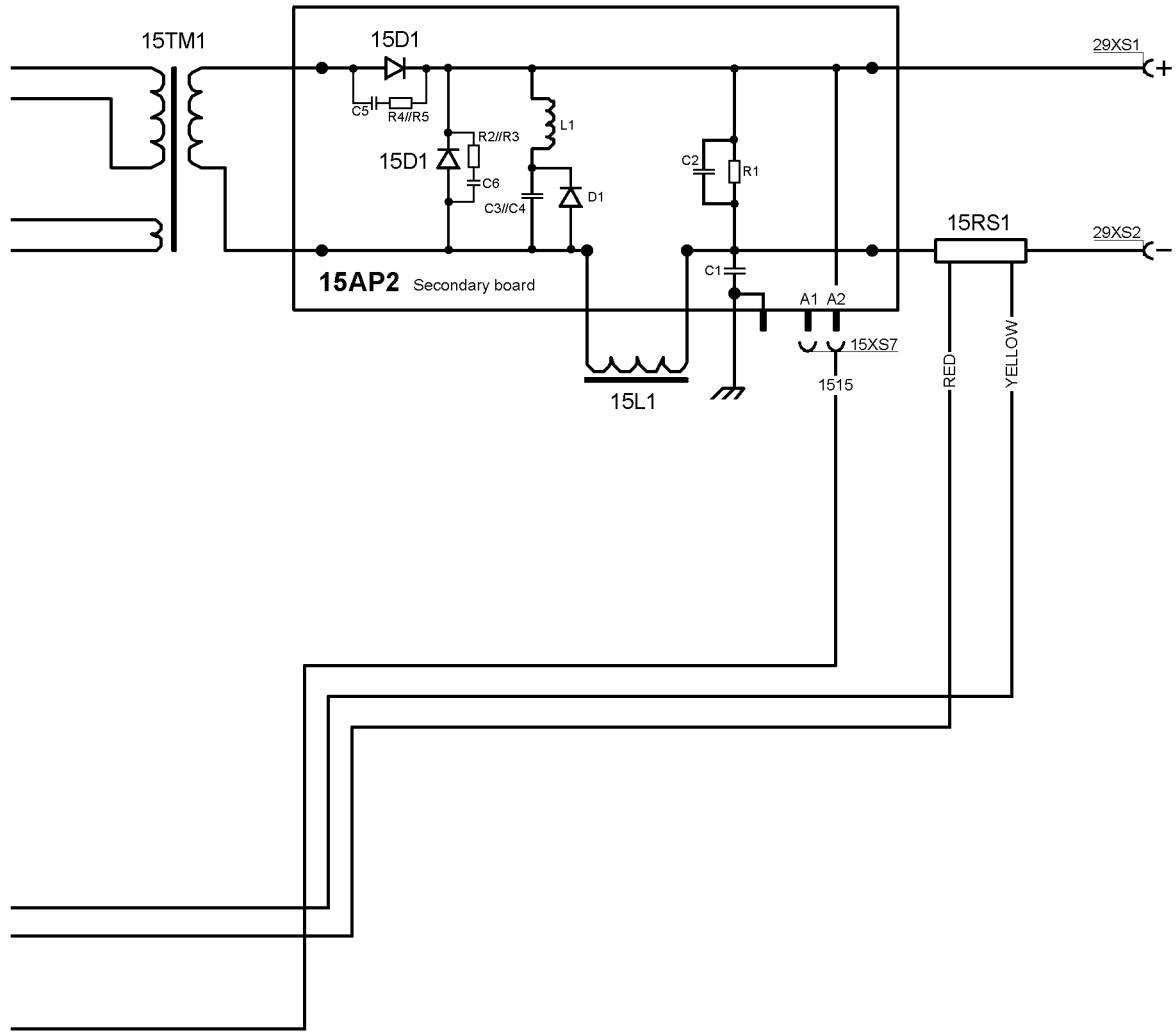
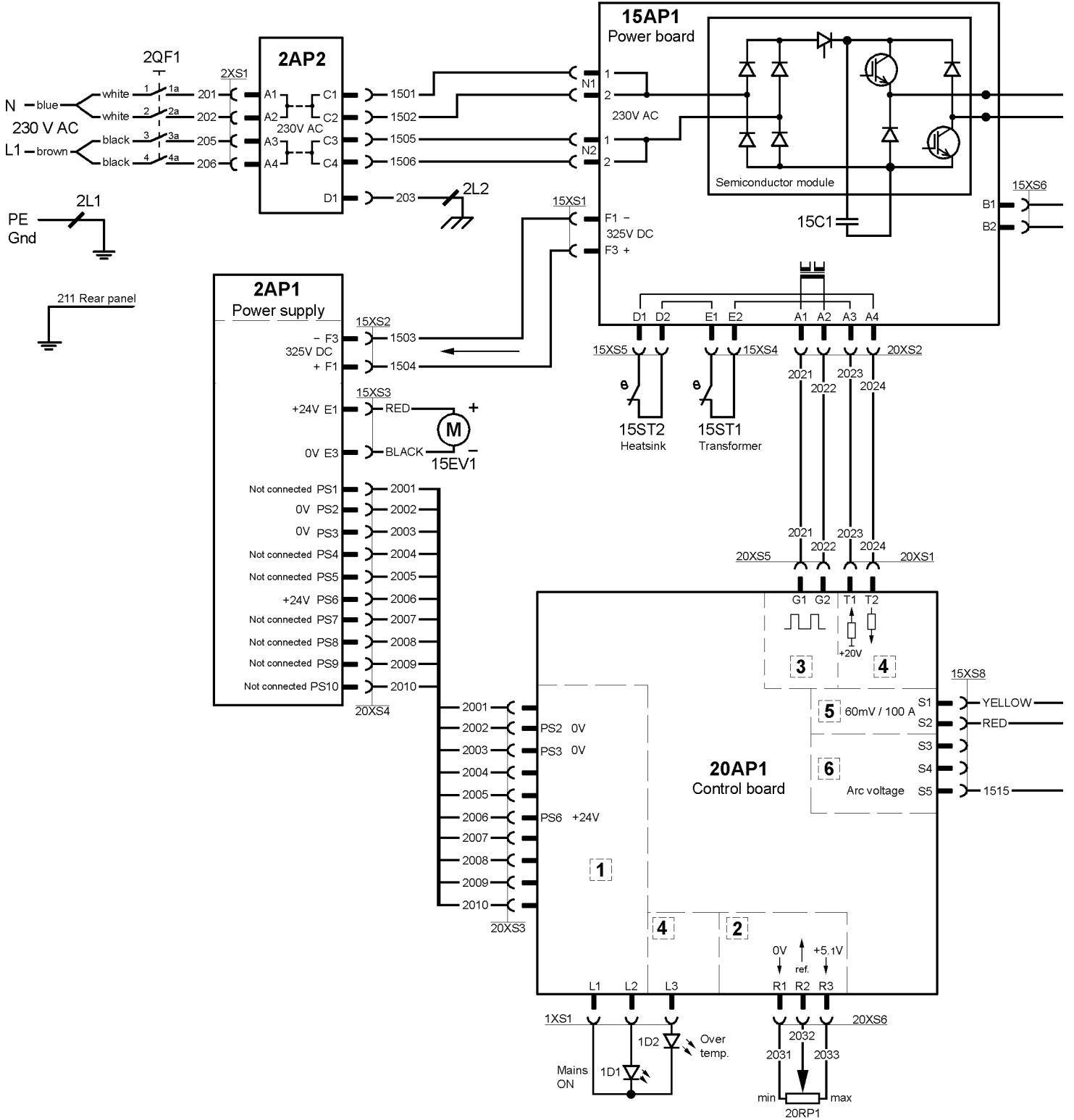
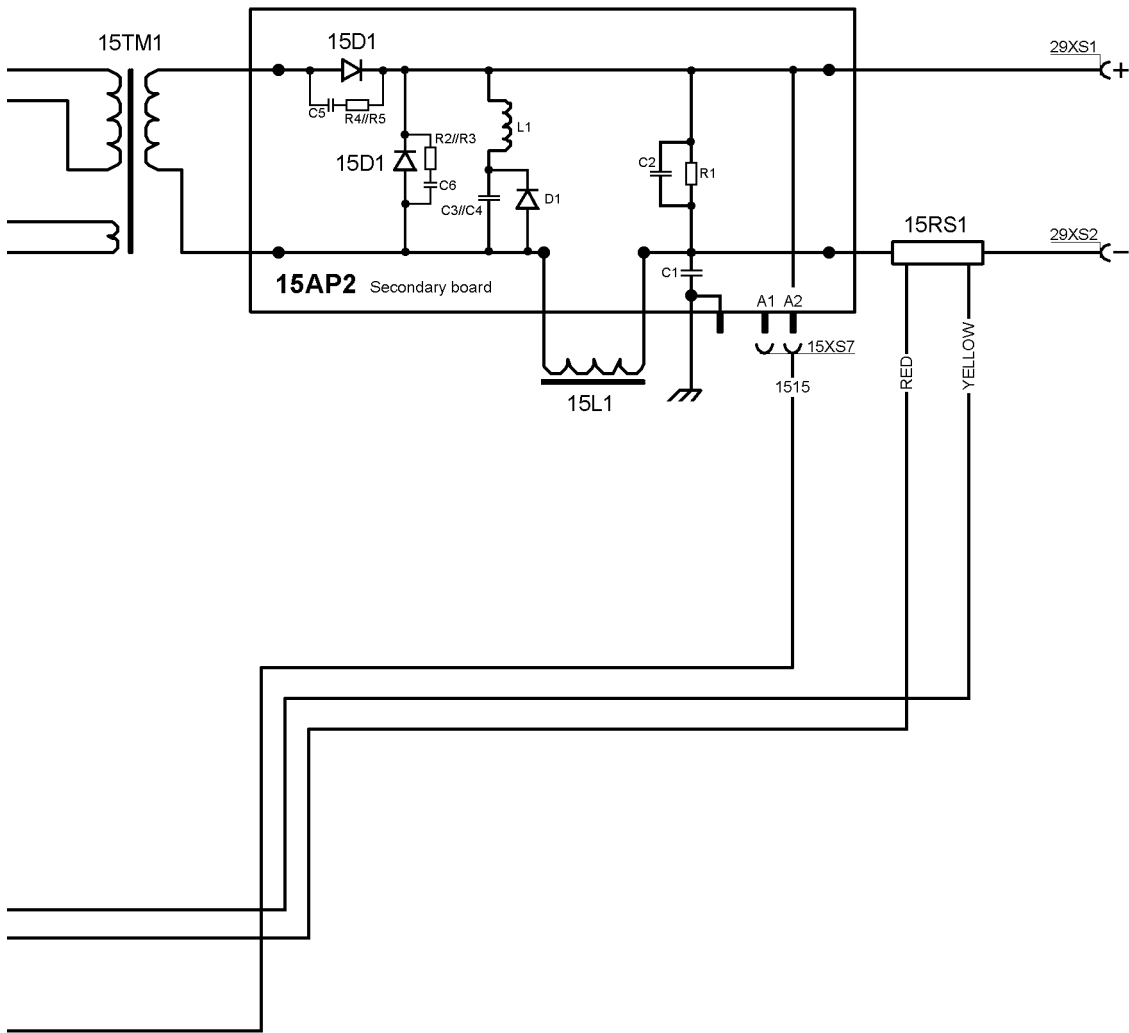


Diagram Cxema





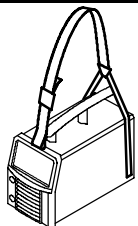
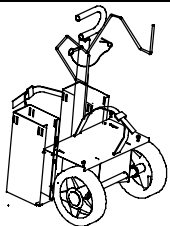
Arc 150i, Arc 200i

Ordering number Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0459 200 880	Welding power source	Origo™ Arc 150i, A 32 for 230 V mains voltage	
0459 200 884	Welding power source	Origo™ Arc 150i, A 32 for 230 V mains voltage	Compl. incl welding kit
0459 200 886	Welding power source	Origo™ Arc 150i, A 32 for 230 V mains voltage	Australian version, incl welding kit
0459 200 882	Welding power source	Origo™ Arc 200i, A 32 for 230 V mains voltage	
0459 200 888	Welding power source	Origo™ Arc 200i, A 32 for 230 V mains voltage	Compl incl welding kit
0459 261 990	Spare part list	Origo™ Arc 150i / Origo™ Arc 200i	

Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>MMA welding and return cable kit ("crocodile" type holder) 0349 501 078</p> <p><i>Suitable for OrigoArc 150</i></p>
	<p>MMA welding and return cable kit ("screwe" type holder) 0349 501 079</p> <p><i>Suitable for OrigoArc 150</i></p>
	<p>MMA welding and return cable kit ("screwe" type holder) 0700 006 881</p> <p><i>Suitable for OrigoArc 200</i></p>
	<p>Shoulder strap 0459 368 880</p>
	<p>Trolley for small gas bottle 0459 366 880</p>

