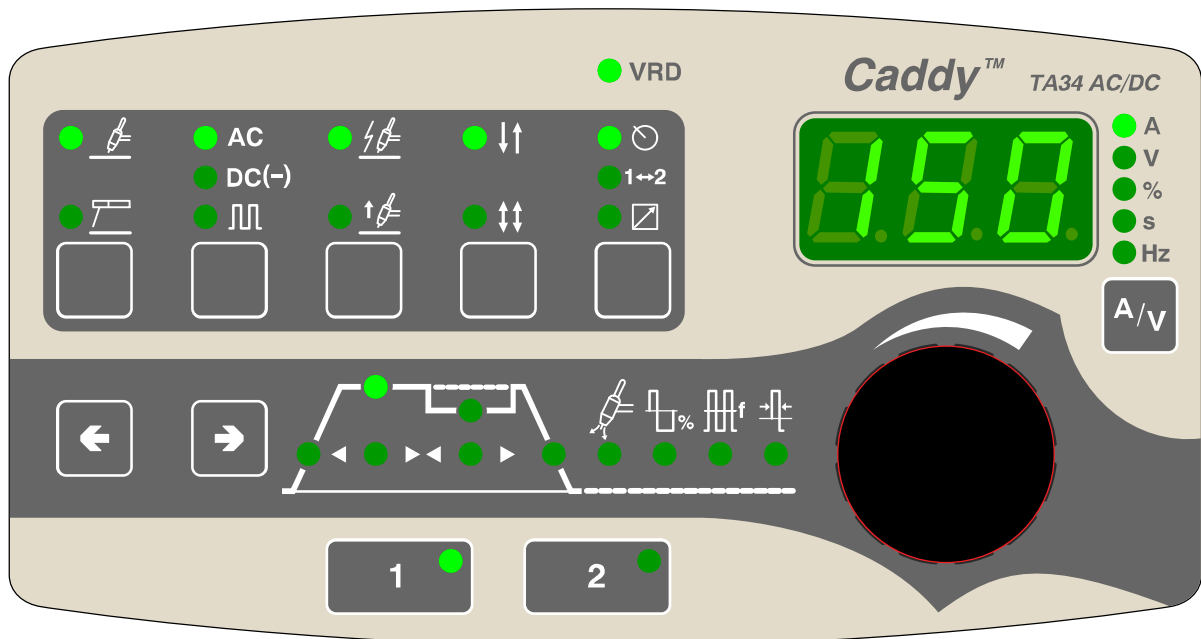


# Caddy™

# TA34 AC/DC



## Bruksanvisning

|          |  |           |
|----------|--|-----------|
| <b>1</b> | <b>INTRODUKTION</b> .....              | <b>3</b>  |
| 1.1      | Inställningspanel .....                | 3         |
| <b>2</b> | <b>TIG-SVETSNING</b> .....             | <b>4</b>  |
| 2.1      | Inställningar .....                    | 4         |
| 2.2      | Symbol och funktionsförklaringar ..... | 5         |
| 2.3      | Dolda TIG funktioner .....             | 9         |
| <b>3</b> | <b>MMA-SVETSNING</b> .....             | <b>10</b> |
| 3.1      | Inställningar .....                    | 10        |
| 3.2      | Symbol och funktionsförklaringar ..... | 10        |
| 3.3      | Dolda MMA funktioner .....             | 11        |
| <b>4</b> | <b>SVETS DATAMINNE</b> .....           | <b>12</b> |
| <b>5</b> | <b>FELKODER</b> .....                  | <b>12</b> |
| 5.1      | Felkodslista .....                     | 13        |
| 5.2      | Beskrivning av felkoder .....          | 13        |
| <b>6</b> | <b>RESERVDELSBESTÄLLNING</b> .....     | <b>14</b> |
|          | <b>BESTÄLLNINGSNUMMER</b> .....        | <b>15</b> |

# 1 INTRODUKTION

Manualen beskriver handhavandet av inställningspanel **TA34 AC/DC**.

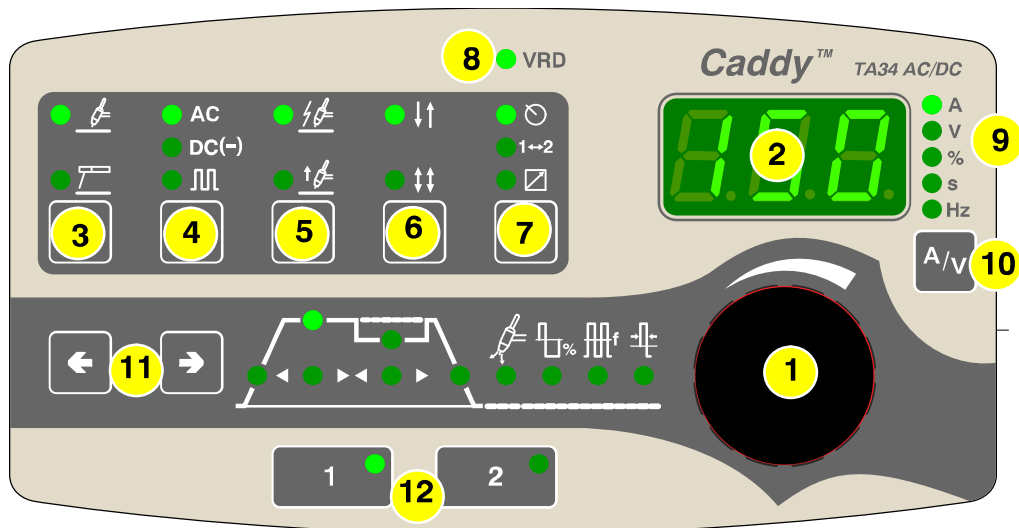
För allmän information om drift se strömkällans bruksanvisning.



Vid nätspänningstillslag gör enheten en självttest av lysdioderna och displayen, därefter visas programversionen och i detta exempel är det programversion 0.18.

Bruksanvisningar på andra språk finns tillgängliga att ladda ner från internetsidan [www.esab.com](http://www.esab.com).

## 1.1 Inställningspanel



**1** Ratt för inställning av data (ström, spänning, procent, sekunder eller frekvens)

**2** Display

**3** Val av svetsmetod TIG  eller MMA 






**4** Knapp för val av TIG-svetsning med:

- Växelström AC
- Likström DC -
- Likström DC - med pulsning

Knapp för val av MMA-svetsning med:

- Växelström AC
- Likström DC -
- Likström DC +

**5** Val av HF start  eller LiftArc™ 

- 6 Val av 2-takt  eller 4 takt 
- 7 Inställning från panel  , programbyte med brännarkontakt  eller inkoppling av fjärrdon 
- 8 Visning om VRD-funktion (reducerad tomgångsspänning) är aktiv eller inaktiv.  
**OBS!** VRD funktionen fungerar på strömkällor där funktionen är implementerad.
- 9 Indikation av vilken parameter som visas i displayen (ström, spänning, procent, sekunder eller frekvens)
- 10 Val av strömvisning (A) eller spänningsvisning (V) under svetsning i displayen.
- 11 Indikering av vald inställningsparameter, se sidan 5. Den högra knappen används också för dolda funktioner
- 12 Knappar för inställningar i svetsdataminne. se sidan 12.

## 2 TIG-SVETSNING

### 2.1 Inställningar

#### TIG utan pulsning AC/DC och TIG med pulsning DC

| Funktion               | Inställningsområde  | Inställningssteg | Värde vid leverans |
|------------------------|---------------------|------------------|--------------------|
| HF / LiftArc™ 2)       | HF eller LiftArc™   | -                | LiftArc™           |
| 2/4-takt 2)            | 2 takt eller 4 takt | -                | 2 takt             |
| Gasförströmningstid 1) | 0 - 5 s             | 0,1 s            | 0,5 s              |
| Slope up-tid           | 0 - 10 s            | 0,1 s            | 0,0 s              |
| Slope down-tid         | 0 - 10 s            | 0,1 s            | 1,0 s              |
| Gasefterströmningstid  | 0 - 25 s            | 0,1 s            | 10,0 s             |
| Ström                  | 4 - 220 A           | 1 A              | 60 A               |
| Aktiv panel            | FRÅN eller TILL     | -                | TILL               |
| Byte av triggerdata    | FRÅN eller TILL     | -                | FRÅN               |
| Fjärrdon               | FRÅN eller TILL     | -                | FRÅN               |
| Min ström 1)           | 0-99%               | -                | 30%                |

#### TIG med AC

| Funktion            | Inställningsområde | Inställningssteg | Värde vid leverans |
|---------------------|--------------------|------------------|--------------------|
| Balansinställning   | 50 - 98 %*         | 1 %              | 50 %               |
| Frekvensinställning | 10 - 152 Hz        | 1 - 3 Hz         | 65 Hz              |
| Elektrodfövärmning  | 0 - 100            | 1                | -                  |

\*) Beroende av frekvensinställning.

## TIG med pulsning DC

| Funktion                 | Inställningsområde | Inställningssteg | Värde vid leverans |
|--------------------------|--------------------|------------------|--------------------|
| Pulsström                | 4 - 220 A          | 1 A              | 60 A               |
| Pulstid                  | 0,01 - 2,5 s       | 0,01 s           | 1,0 s              |
| Micro puls <sup>1)</sup> | 0,001 - 0,250 s    | 0,001 s          |                    |
| Bakgrundström            | 4 - 220 A          | 1 A              | 20 A               |
| Bakgrundstid             | 0,01 - 2,5 s       | 0,01 s           | 1,0 s              |
| Micro puls <sup>1)</sup> | 0,001 - 0,250 s    | 0,001            |                    |

<sup>1)</sup> Dessa funktioner är dolda TIG funktioner, se beskrivning punkt 2.3.

<sup>2)</sup> Dessa funktioner går inte att ändra under pågående svetsning

## 2.2 Symbol och funktionsförklaringar



### VRD (Voltage Reducing Device)

VRD-funktionen ser till att tomgångsspänningen inte överskrider 35 V när svetsning inte pågår. Detta indikeras av att lysdioden för VRD är tänd. VRD-funktionen avaktiveras när systemet känner att svetsningen har påbörjats.

Om VRD-funktionen är aktiverad och tomgångsspänningen överskrider gränsvärdet 35 V, indikeras detta med ett felmeddelande (16) på displayen och det går inte att börja svetsa så länge felmeddelandet visas.



### TIG-svetsning

Vid TIG-svetsning smälter en ljusbåge arbetsstycket med hjälp av en icke smältande wolframelektrod. Smältan och wolframelektroden skyddas av en skyddsgas.

### AC Växelström

Fördelar med växelström är minskad risk för magnetisk blåsverkan och god oxiduppbrytningsförmåga vid svetsning av aluminium.

### DC(-) Likström

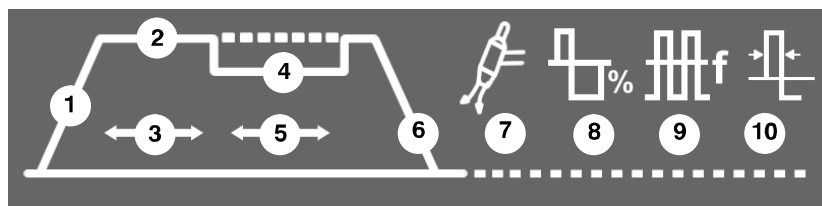
Högre ström ger en bredare och djupare inträngning i arbetsstycket.

### Pulsad ström (endast DC)

Pulsning används för att bättre kontrollera smältbadet och stelningförloppet. Pulsfrekvensen väljs så långsam att smältan hinner stelna åtminstone delvis mellan varje puls. För att ställa in pulsningen krävs fyra parametrar: pulsström, pulstid, bakgrundsström och bakgrundstid.

### Parameterinställningar

1. Slope up
2. Svetsström
3. Pulstid
4. Bakgrundsström
5. Bakgrundstid
6. Slope down
7. Gasefterströmningstid
8. Balans
9. Frekvens
10. Elektrodförvärmning

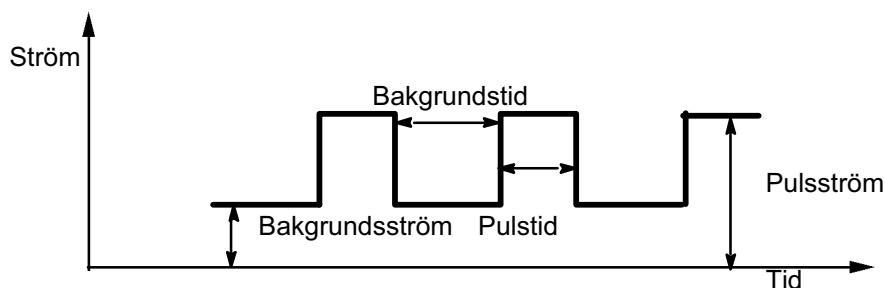


### Slope up

“Slope up” innebär att strömmen vid start av TIG-bågen långsamt ökar till det inställda värdet. Det ger en skonsammare uppvärmning av elektroden och svetsaren får en chans att rikta in elektroden innan inställd svetsström erhålls.

### Pulsström

Det högre strömvärdet av två vid pulsad ström.



TIG-svetsning med pulsnig.

### Pulstid

Den tid pulsströmmen är *till* under en pulsperiod.

### Bakgrundsström

Det lägre strömvärdet av två vid pulsad ström.

### Bakgrundstid

Tid för bakgrundsström som tillsammans med tid för pulsström ger pulsperiod.

### Slope down

Vid TIG-svetsning används “slope down” för att undvika kratersprickor vid svetsavslut. Här avtar strömmen långsamt under en inställbar tid.

### Gasefterströmning

Gasefterströmning anger hur lång tid man vill att skyddsgasen ska strömma efter att ljusbågen släckts.

## Balans

Inställning av balansen mellan positiv (+) elektrod och negativ (-) elektrod halvperioden vid växelströmssvetsning (AC).

Lägre balansvärde ger mer värme på elektroden och en bättre oxiduppbyggnad på arbetsstycket.

Högre balansvärde ger mer värme till arbetsstycket och bättre inträngning.

## Frekvens

Lägre frekvens (växelströmsfrekvens) överför mer värme till arbetsstycket och ger en bredare svetssträng.

Högre frekvens ger en smalare båge med högre bågtryck (smalare svetssträng).

## Elektrodförvärmning

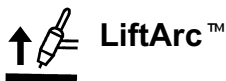
| Wolframelektrod |       |      |   | Inställningsvärde Skyddsgas |            |
|-----------------|-------|------|---|-----------------------------|------------|
| Ø               | Färg  | Typ  |   | Ar                          | Ar + 30%He |
| 1,6             | Grön  | WP   | V | -                           | -          |
| 1,6             | Grön  | WP   | U | 30                          | 35         |
| 1,6             | Svart | WL10 | V | 20                          | 20         |
| 1,6             | Svart | WL10 | U | 30                          | 35         |
| 2,4             | Grön  | WP   | V | 45                          | -          |
| 2,4             | Grön  | WP   | U | 55                          | 60         |
| 2,4             | Svart | WL10 | V | 40                          | 40         |
| 2,4             | Svart | WL10 | U | 45                          | 50         |
| 3,2             | Grön  | WP   | V | 55                          | -          |
| 3,2             | Grön  | WP   | U | 65                          | 65         |
| 3,2             | Svart | WL10 | V | 60                          | 60         |
| 3,2             | Svart | WL10 | U | 70                          | 70         |
| 4,0             | Grön  | WP   | V | 70                          | 75         |
| 4,0             | Grön  | WP   | U | 80                          | 85         |
| 4,0             | Svart | WL10 | V | 65                          | 65         |
| 4,0             | Svart | WL10 | U | 70                          | 75         |

WP = Ren Wolframelektrod

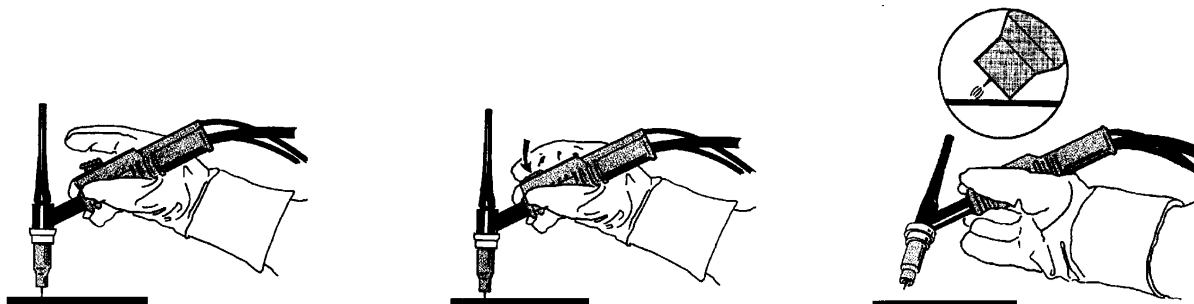
WL10 = Lantanlegererad wolframelektrod



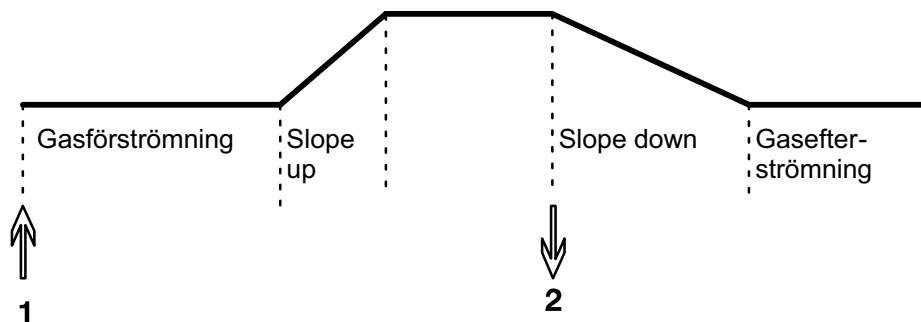
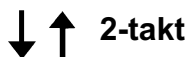
Vid HF tänds ljusbågen av den gnistövergång som sker då elektroden befinner sig på ett visst avstånd från arbetsstycket.



Vid LiftArc™ tänds ljusbågen när elektroden kommer i kontakt med arbetsstycket och man sedan lyfter elektroden igen.




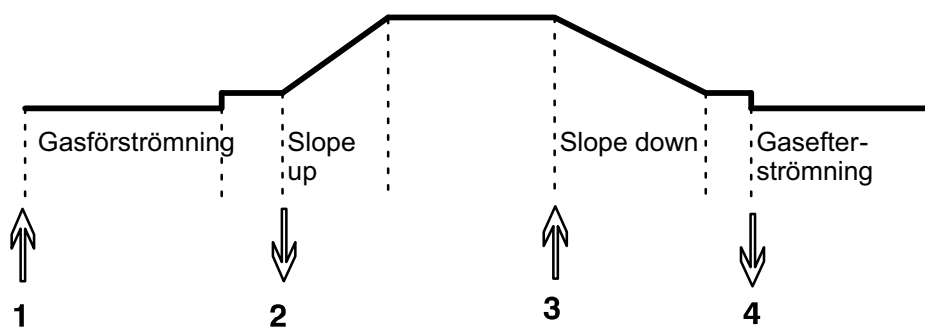
Tändning med hjälp av LiftArc™. I steg 1 hålls elektroden direkt mot arbetsstycket. Då avtryckaren manövreras i steg 2 börjar en låg ström flyta. Ljusbågen tänds i steg 3 då svetsaren lyfter elektroden från arbetsstycket varefter strömmen automatiskt stiger till det inställda värdet.



Funktioner vid 2-takt manövrering av brännaravtryckare.

Vid 2-takt startar eventuell gasförströmning när TIG-brännarens avtryckare trycks in (1) och ljusbågen tänds. Efter detta går strömmen upp till inställt värde (med eventuell "slope up"). När avtryckaren sedan släpps upp (2) går strömmen åter ner (med eventuell "slope down") och ljusbågen släcks. Därefter följer eventuell gasefterströmning.



 **4-takt**


Funktioner vid 4-takt manövrering av brännaravtryckare.

Vid 4-takt startar eventuell gasförströmning när avtryckaren trycks in (1). När gasförströmningstiden löpt ut går strömmen upp till pilotström (ett par ampere) och ljusbågen tänds. När sedan avtryckaren släpps upp (2) går strömmen upp till inställt värde (med eventuell "slope up"). När avtryckaren åter trycks in (3) går strömmen åter ner till inställd pilotström (med eventuell "slope down"). När avtryckaren släpps upp igen (4) släcks ljusbågen och eventuell gasefterströmning tar vid.

**Aktiv panel**

Inställningar görs från inställningspanelen.

**Byte av triggerdata**

Med denna funktion är det möjligt att med hjälp av en dubbeltryckning på svetsbrännarens avtryckare (trigger) byta till olika förinställda svetsdataminnen. *Gäller endast vid TIG-svetsning.*

**Fjärrdon**


Inställningar görs från fjärrdonet.

Fjärrdonet måste vara anslutet till fjärrdonsuttaget på maskinen innan aktivering görs. När fjärrdonet är aktiverat är panelen inaktiv.

**2.3 Dolda TIG funktioner**


Det finns dolda funktioner i inställningspanelen.



För att komma åt funktionerna, tryck in  i 5 sekunder. Displayen visar en bokstav och ett värde. Välj funktion genom att trycka på högerpilen. Ratten används för att ändra värdet på vald funktion.

| Funktion                   | Inställning                      |
|----------------------------|----------------------------------|
| <b>A</b> = gasförströmning | 0 - 5 s                          |
| <b>b</b> = micro puls      | <b>0</b> = FRÅN; <b>1</b> = TILL |
| <b>I</b> = min ström       | 0 - 99%                          |




För att lämna dolda funktioner, tryck in  i 5 sekunder.

### Gasförströmning

Gasförströmning anger hur lång tid skyddsgasen ska strömma innan ljusbågen tänds.

### Micro puls

För att välja micro puls måste maskinen vara i funktionen pulsad ström . Värdet för pulstid och bakgrundsström är normalt 0,01 - 2,50 sekunder. Genom att använda micro puls kan tiden gå ner till 0,001 sekund. När mikro puls funktionen är aktiv, visas tider i displayen som är kortare än 0,25 sekunder utan decimalkomma.

### Min ström

Används för att ställa in min ström för fjärrdonet T1 Foot CAN.

Om max ström är 100 A och min ström ska vara 50 A, ställ in den dolda funktionen min ström på 50%.

Om max ström är 100A och min ström ska vara 90 A, ställ in min ström på 90%.

Denna funktion gäller även vid inställning av bakgrundsström vid pulsad TIG.

## 3 MMA-SVETSNING

### 3.1 Inställningar

| Funktion                              | Inställningsområde     | Inställningssteg | Värde vid leverans |
|---------------------------------------|------------------------|------------------|--------------------|
| Ström                                 | 16 - max <sup>2)</sup> | 1 A              | 100 A              |
| Varmstart "Hotstart" <sup>1)</sup>    | 0 - 99                 | 1                | 0                  |
| Bågtryck "Arc force" <sup>1)</sup>    | 0 - 99                 | 1                | 5                  |
| Droppsvetsning <sup>1)</sup>          | 0=FRÅN eller 1=TILL    | -                | FRÅN               |
| Svetsregulator ArcPlus™ <sup>1)</sup> | 1=FRÅN eller 0=TILL    | -                | TILL               |
| Aktiv panel                           | FRÅN eller TILL        | -                | TILL               |
| Fjärrdon                              | FRÅN eller TILL        | -                | FRÅN               |
| Min ström <sup>1)</sup>               | 0-99%                  | -                | 30%                |

<sup>1)</sup> Dessa funktioner är dolda funktioner, se beskrivning punkt 3.3.

<sup>2)</sup> Inställningsområdet är beroende av vilken strömkälla som används.

### 3.2 Symbol och funktionsförklaringar



#### VRD (Voltage Reducing Device)


VRD-funktionen ser till att tomgångsspänningen inte överskrider 35 V när svetsning inte pågår. Detta indikeras av att lysdioden för VRD är tänd. VRD-funktionen avaktiveras när systemet känner att svetsningen har påbörjats.

Om VRD-funktionen är aktiverad och tomgångsspänningen överskrider gränsvärdet 35 V, indikeras detta med ett felmeddelande (16) på displayen och det går inte att börja svetsa så länge felmeddelandet visas.

## MMA svetsning

MMA-svetsning kallas även svetsning med belagda elektroder. När ljusbågen tänds smälter den elektroden varvid höljet bildar skyddande slagg.

Vid MMA-svetsning går det att svetsa med omvänd polaritet utan att koppla om svetskablarna på svetsströmkällan.

Välj MMA-svetsning  och tryck sedan på **4**

- AC, för växelström
- DC (-), för likström med negativ polaritet på elektroden
- Ingen diod lyser, för likström med positiv polaritet på elektroden.

## Aktiv panel

Inställningar görs från inställningspanelen.

## Fjärrdon


Inställningar görs från fjärrdonet.

Fjärrdonet måste vara anslutet till fjärrdonsuttaget på maskinen innan aktivering görs. När fjärrdonet är aktiverat är panelen inaktiv.

### 3.3 Dolda MMA funktioner


Det finns dolda funktioner i inställningspanelen.



För att komma åt funktionerna, tryck in  i 5 sekunder. Displayen visar en bokstav och ett värde. Välj funktion genom att trycka på högerpilen. Ratten används för att ändra värdet på vald funktion.

| Funktion                          | Inställning                      |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| <b>C</b> = bågtryck "Arc Force"   | 0 - 99                           |
| <b>d</b> = droppsvetsning         | <b>0</b> = FRÅN; <b>1</b> = TILL |
| <b>F</b> = regulator typ ArcPlus™ | <b>1</b> = FRÅN; <b>0</b> = TILL |
| <b>H</b> = varmstart "Hotstart"   | 0 - 99                           |
| <b>I</b> = min ström              | 0 - 99%                          |



För att lämna dolda funktioner, tryck in  i 5 sekunder.

#### Bågtryck "Arc force"

Bågtryck "Arc force" har betydelse för hur strömmen ändras vid en förändring av båglängden. Ett lägre värde ger en lugnare ljusbåge med mindre sprut.

## Droppsvetsning

Droppsvetsning kan användas vid svetsning med rostfira elektroder. Funktionen innebär att ljusbågen omväxlande tänds och släcks för att få bättre kontroll över värmeförseln. Elektroden behöver bara lyftas något för att ljusbågen skall släckas.

## Svetsregulator ArcPlus™

Svetsregulator ArcPlus™ är en typ av reglering som ger en intensivare, koncentrerad och lugnare ljusbåge. Den hämtar sig snabbare efter droppkortslutning, vilket minskar risken för att elektroden fastnar. I de flesta svetsapplikationer erhålls det bästa resultatet med ArcPlus™ TILL (0).

## Varmstart "Hot start"



Varmstart "Hot start" ökar svetsströmmen under en inställbar tid i början av svetsförloppet, detta minskar risken för bindfel i början av svetsfogen.



---

## 4 SVETSDATAMINNE

---

Två olika svetsdataprogram kan lagras i inställningspanelens minne.

Tryck in  eller  i 5 sekunder för att lagra svetsdata i minnet. När den gröna indikeringslampan börja blinka är svetsdatan lagrade.

För att byta mellan de olika svetsdataminnena tryck på knapp  eller .

Svetsdataminnets har backup så att inställningarna finns kvar även om maskinen stängs av.

---

## 5 FELKODER


---

Felkoden används för att påvisa att det har uppstått ett fel i utrustningen. Den anges i displayen med ett E följt av felkodsnummer.

För att veta vilken enhet som har genererat felet visas ett enhetsnummer.

Felkodsnummer och enhetsnummer visas växelvis.

Har flera fel detekterats, visas endast koden för det sist inträffade felet. För att få bort felindikeringen från displayen tryck på någon funktionsknapp eller vrid på ratten.

OBS! Är fjärrdonet är aktiverat, avaktivera fjärrdonet genom att trycka på  för att få bort felindikeringen.

## 5.1 Felkodslista

**U 0** = svetsdataenhet      **U 2** = strömkälla      **U 5** = AC-enhet  
**U 1** = kylaggregat      **U 4** = fjärrdon

| Felkod | Beskrivning                          | U 0 | U 1 | U 2 | U 4 | U 5 |
|--------|--------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 4      | Matningsspänning 5 V                 | x   |     |     |     | x   |
| 6      | Hög temperatur                       |     | x   | x   |     | x   |
| 7      | Hög temperatur                       |     |     |     |     | x   |
| 8      | Matningsspänning 24V/15V             |     | x   |     |     | x   |
| 9      | Matningsspänning -11V                |     | x   |     |     | x   |
| 12     | Kommunikationsfel (varning)          | x   | x   |     | x   | x   |
| 14     | Kommunikationsfel (bus off)          | x   |     |     |     |     |
| 15     | Förlorade meddelanden                | x   |     |     |     |     |
| 16     | Hög tomgångsspänning VRD             |     |     | x   |     |     |
| 19     | Fel i bestående minne                | x   |     |     |     |     |
| 20     | Hög induktans i svetskretsen         |     |     | x   |     |     |
| 25     | Förlorat kontakt med AC-enhet        | x   |     |     |     |     |
| 26     | Programkörningsfel                   | x   |     |     |     |     |
| 29     | Inget vattenflöde                    | x   | x   |     |     |     |
| 41     | Förlorat kontakten med kylaggregatet | x   |     |     |     |     |

## 5.2 Beskrivning av felkoder

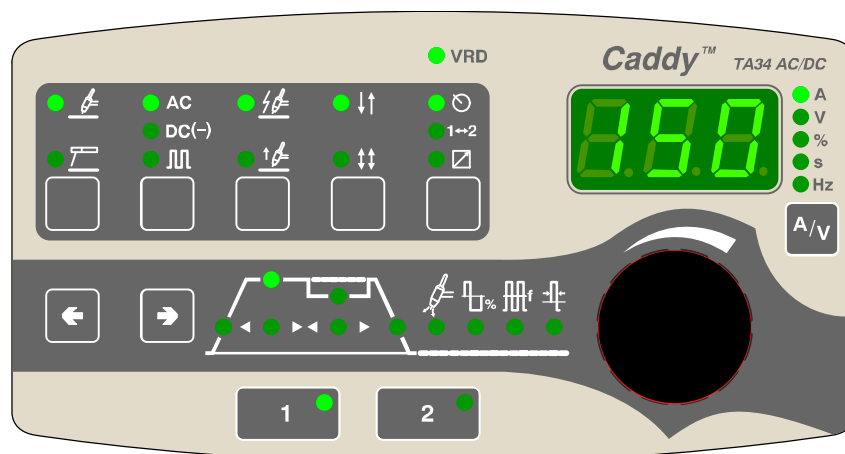
| Felkod   | Beskrivning   |
|--|---|
| <b>E 4</b><br><b>U 0</b><br><b>U 5</b>               | <b>Spänningsfall i 5V matningsspänning</b><br>Matningsspänningen är för låg.<br>Pågående svetsprocess stoppas och start förhindras.<br><b>Åtgärd:</b> Spänningsfrånslag krävs för återställning. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.   |
| <b>E 6</b><br><b>U 1</b><br><b>U 2</b><br><b>U 5</b> | <b>Hög temperatur</b><br>Överhettningsskyddet har löst ut.<br>Pågående svetsprocess stoppas och det går ej att starta förrän temperaturen har sjunkit.<br><b>Åtgärd:</b> Kontrollera att kylluftintaget / utsläppet ej är igensatt eller nedsmutsat. Kontrollera även arbetscykeln, så att den ej överskrider märkdata. |
| <b>E 7</b><br><b>U 5</b>                             | <b>Hög temperatur</b><br>Överhettningsskyddet har löst ut.<br>Pågående svetsprocess stoppas och det går ej att starta förrän temperaturen har sjunkit.<br><b>Åtgärd:</b> Kontrollera att kylluftintaget / utsläppet ej är igensatt eller nedsmutsat. Kontrollera även arbetscykeln, så att den ej överskrider märkdata. |
| <b>E 8</b><br><b>U 1</b><br><b>U 5</b>               | <b>Felaktig 24 V/15 V matningsspänning</b><br>Matningsspänningen är för hög eller för låg.<br>Pågående svetsprocess stoppas och start förhindras.<br><b>Åtgärd:</b> Spänningsfrånslag krävs för återställning. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.   |
| <b>E 9</b><br><b>U 1</b><br><b>U 5</b>               | <b>Felaktig 24 V/15 V matningsspänning</b><br>Matningsspänningen är för hög eller för låg.<br>Pågående svetsprocess stoppas och start förhindras.<br><b>Åtgärd:</b> Spänningsfrånslag krävs för återställning. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.   |

| Felkod                                  | Beskrivning  |
|---|--|
| <b>E 12</b><br>U 0<br>U 1<br>U 4<br>U 5 | <b>Kommunikationsfel (varning)</b><br>Mindre allvarliga störningar på CAN-bussen.<br><b>Åtgärd:</b> Kontrollera att ingen enhet som är inkopplad på CAN-bussen är felaktig.<br>Kontrollera kablage. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.   |
| <b>E 14</b><br>U 0                      | <b>Kommunikationsfel (bus off)</b><br>Allvarliga störningar på CAN-bussen.<br><b>Åtgärd:</b> Kontrollera att ingen enhet som är inkopplad på CAN-bussen är felaktig.<br>Kontrollera kablage. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.  |
| <b>E 15</b><br>U 0                      | <b>Kommunikationsfel (förlorat meddelande)</b><br>Systemets CAN-buss har överbelastats.<br><b>Åtgärd:</b> Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.   |
| <b>E 16</b><br>U 2                      | <b>Hög tomgångsspänning VRD</b><br>Tomgångsspänningen har varit för hög.<br><b>Åtgärd:</b> Spänningsfrånslag krävs för återställning. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.   |
| <b>E 19</b><br>U 0                      | <b>Fel i bestående minne</b><br>Innehållet i bestående minne är felaktigt. Grunddata kommer att användas.<br><b>Åtgärd:</b> Spänningsfrånslag krävs för återställning. Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.  |
| <b>E 20</b><br>U 2                      | <b>Hög induktans i svetskretsen</b><br>Strömkällan kan inte ge önskad ström på grund av att uppmätt induktans i svetskretsen är för hög. Felindikeringen återställs om induktansmätningen vid svetsstart får tillräckligt lågt värde. Spänningsfrånslag kan även ge återställning.<br><b>Åtgärd:</b> Använd kortare svetskablar och se till att kablarna inte ligger ihoprullade. Lägg svetskabel och återledakabel intill varandra. Om möjligt kan induktansen minskas genom svetsning med kortare ljusbåge<br>Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår. |
| <b>E 25</b><br>U 0                      | <b>Förlorat kontakt med AC-enhet</b><br>Inställningspanelen har förlorat kontakten med AC-enheten.<br>Pågående svetsprocess stoppas.<br><b>Åtgärd:</b> Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.  |
| <b>E 26</b><br>U 0                      | <b>Programkörningsfel</b><br>Något har förhindrat processorn att utföra sina normala uppgifter i programmet.<br>Programmet startas om automatiskt. Pågående svetsprocess kommer att stoppas. Inga funktioner spärras av detta fel.<br><b>Åtgärd:</b> Tillkalla servicetekniker om felet kvarstår.  |
| <b>E 29</b><br>U 0<br>U 1               | <b>Inget vattenföde</b><br>Flödesvakten har löst ut.<br>Pågående svetsprocess stoppas och start förhindras.<br><b>Åtgärd:</b> Kontrollera kylvattenkrets och pump.   |
| <b>E 41</b><br>U 0                      | <b>Förlorat kontakten med kylaggregatet</b><br>Svetsdataenheten har förlorat kontakten med kylaggregatet. Svetsprocessen stoppas.<br><b>Åtgärd:</b> Kontrollera kablage. Kvarstår felet, tillkalla servicetekniker.  |

## 6 RESERVDLSBESTÄLLNING

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan i denna publikation.

Beställningsnummer



| Ordering no. | Denomination                    |
|--------------|---------------------------------|
| 0460 250 880 | Control panel Caddy™ TA34 AC/DC |
| 0460 227 070 | Instruction manual SE           |
| 0460 227 071 | Instruction manual DK           |
| 0460 227 072 | Instruction manual NO           |
| 0460 227 073 | Instruction manual FI           |
| 0460 227 074 | Instruction manual GB           |
| 0460 227 075 | Instruction manual DE           |
| 0460 227 076 | Instruction manual FR           |
| 0460 227 077 | Instruction manual NL           |
| 0460 227 078 | Instruction manual ES           |
| 0460 227 079 | Instruction manual IT           |
| 0460 227 080 | Instruction manual PT           |
| 0460 227 081 | Instruction manual GR           |
| 0460 227 082 | Instruction manual PL           |
| 0460 227 083 | Instruction manual HU           |
| 0460 227 084 | Instruction manual CZ           |
| 0460 227 085 | Instruction manual SK           |
| 0460 227 086 | Instruction manual RU           |
| 0460 227 087 | Instruction manual US           |
| 0460 227 089 | Instruction manual EE           |
| 0460 227 090 | Instruction manual LV           |
| 0460 227 091 | Instruction manual SL           |
| 0460 227 092 | Instruction manual LT           |
| 0460 227 093 | Instruction manual CN           |

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

# 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

### 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.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### 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

## 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

## North and South America

### ARGENTINA

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

### BRAZIL

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

### CANADA

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

### MEXICO

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

### USA

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

## Asia/Pacific

### CHINA

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

### INDIA

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

### INDONESIA

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

### JAPAN

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

### MALAYSIA

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

### SINGAPORE

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

### SOUTH KOREA

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

### UNITED ARAB EMIRATES

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

## Representative offices

### BULGARIA

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

### EGYPT

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

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

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



ESAB AB  
SE-695 81 LAXA  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000



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