



Installation Manual

Installationsmanual

Installationshandbuch

Manuel d'installation

Manuel de Instalación



**Table of contents
Innehållsförteckning
Inhaltsverzeichnis
Contenidos
Sommaire**

English

- 2. Installation
- 3. Outgoing gas pressure
- 4. Settings/Use
- 5. Troubleshooting



Svenska

- 6. Installation
- 7. Utgående gastryck
- 8. Inställningar/användning
- 9. Felsökning



German

- 10. Installation
- 11. Ausgehender Gasdruck
- 12. Einstellungen und Handhabung
- 13. Fehlerbehebung



Français

- 14. Installation
- 15. Pression de gaz sortant
- 16. Préférences/Usage
- 17. Dépannage



Español

- 18. Instalación
- 19. Saliente de presión de gas
- 20. Preferencias/Usos
- 21. Solución de problemas



Installation

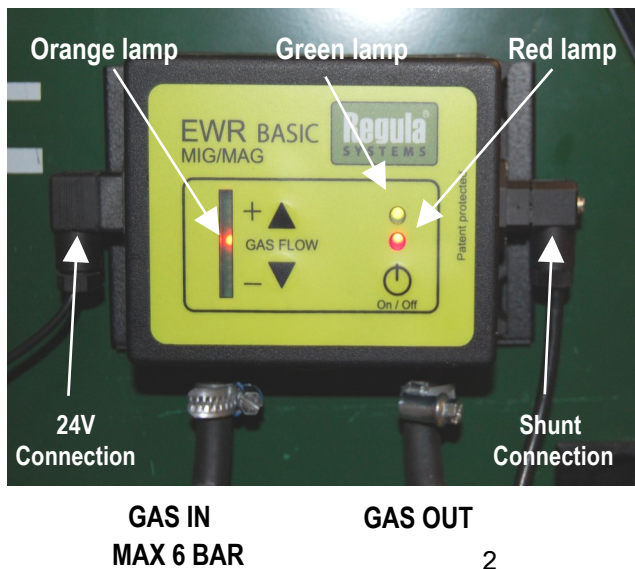
EWR BASIC MIG/MAG



The installation is executed by implementing the following eleven steps.

1. Ensure there is a 100V-230V outlet at terminal block or power source.
2. Shut down the gas flow to ensure there are no gas leaks.
3. Cut the gas hose at a suitable point for placement of Regula EWR BASIC .
4. Connect the gas hose in the direction marked or as per the figure below and secure using a hose clamp.
5. Fit the current shunt to the welding current cable as per the figure below.
6. Connect the current shunt to Regula EWR BASIC on the right side of the box as per the figure below and screw in the safety screw.
7. Connect the battery contact to Regula EWR BASIC on the left side of the box as per the figure below and screw in the safety screw.
8. Connect the battery eliminator to the 100V-230V outlet.
9. Check to ensure that both the red and green lamps above the On/Off button are lit, and that the orange lamp in the middle of the flow scale is also lit. (placement as per figure below)
10. Turn on the gas flow, listen and feel for gas leaks at the connection points to Regula EWR BASIC. If there is a leak, correct the fault.
11. Check that the red lamp above the On/Off button has gone out. (placement as per figure below)

When these steps have been carried out correctly it is simply a case of starting to weld.



Shunt fitted to negative or positive terminal on the welding machine.

Settings/Use



Regula EWR BASIC is pre-programmed in accordance with a carefully tested curve that follows your weld flow.

According to the factory settings (orange lamp), Regula EWR BASIC MIG/MAG works with a flow from 14L/min to 21L/min using a welding current from 15-300 Amp and everything above 300A at 23L/min when a 300A shunt is used, there is also a 500 A shunt if you weld over 300 Amp



Optimizing the curve to your particular welding process is made simple by pressing one of the arrow buttons on the front panel as per the following two steps.

- If you want more gas, press the + arrow where each press corresponds to 1L/min flow and a new green lamp lights following two presses.



- If you want less gas, press the - arrow where each press corresponds to 1L/min in flow and a new lamp lights following two presses.



- In order to weld without the Regula EWR BASIC function, press the On/Off button so that only the red lamp is lit. (Regula EWR BASIC is now shut down and the flow is at maximum).



Outgoing gas pressure.



The Regula EWR BASIC is programmed to fill the hoses while you're not welding, you can change the pressure setting depending on the length of the hoses for your welding machine.

For example:

MIG/MAG
> 8 meter = ca 0.4 bar
9 -18 meter = ca 0.6 bar
19-40 meter = ca 0,8 bar
41 < meter = ca 1.0 bar

When supplied from factory, the outgoing gas pressure is set to 0.4 bar for EWR BASIC MIG/MAG . To increase the pre- set gas pressure, follow instructions as described below.

Unplug the power supply from the EWR BASIC.



Press the On/Off button at the same time as you plug the power supply back in the EWR BASIC again.

Now you can read to what pressure the EWR BASIC is set.



Adjust by pressing the arrow buttons

0,1 bar for each lamp that are lit

For example:

2 lamp = 0.2 bar

6 lamps = 0.6 bar



When the new required outgoing gas pressure is set, press the on/off button once. After a couple of seconds, the new pressure is set and the EWR BASIC returns to operating mode.



The EWR BASIC is now adjusted to the new requested outgoing pressure.

Troubleshooting



In order to exclude the Regula EWR function when troubleshooting the whole system, press the On/Off button so that only the red lamp is lit. (Regula EWR is now shut down and the flow is at maximum.)

For more basic troubleshooting of Regula EWR, read the fault description list and follow the measures suggested.

Fault description.

- | | |
|---|--------------------------------------|
| • No gas when welding | Correct as per point 1. |
| • Too little gas when welding. | Correct as per settings/use section. |
| • Too much gas when welding. | Correct as per settings/use section. |
| • The gas flow does not change in line with the ampere. | Correct as per point 7. |
| • An unusual amount of gas is being used. | Correct as per point 8. |

Suggested measures.

1. Check that the flow tap on the cylinder/terminal block is turned on. If not, turn it on, if it is on then go to point 2.
2. Check that both the green and red lamps are lit. If not, go to point 3. If it is lit, then the incoming pressure is too low (below 1 bar) and Regula EWR does not start; check the cylinder/terminal block, if the outgoing pressure is above 1.5 bar contact Regula Systems AB.
3. Check that the green lamp above the On/Off button is lit. If not, go to point 4. If it is lit, Regula EWR is activated; go to point 6.
4. Check that the red lamp above the On/Off button is lit, if not, go to point 5. If it is lit, Regula EWR is deactivated and the flow is at a maximum, activate the Regula EWR by pressing the On/Off button.
5. If neither the green nor red lamps are lit then there is probably a fault in the 24V supply to Regula EWR; if the 100V-230V terminal is working contact Regula Systems AB.
6. Check that the gas conduit is connected in the right flow direction. If not, correct the fault. If it is connected in the right flow direction, contact Regula Systems AB.
7. Check that the current shunt is connected. If not, correct the fault. If it is connected, contact Regula Systems AB.
8. Check the gas conduits and the Regula EWR box for leaks. If there is a leak in the hoses or connections, correct the fault. If there is a leak in the Regula EWR box, disconnect it and contact Regula Systems AB.

Installation

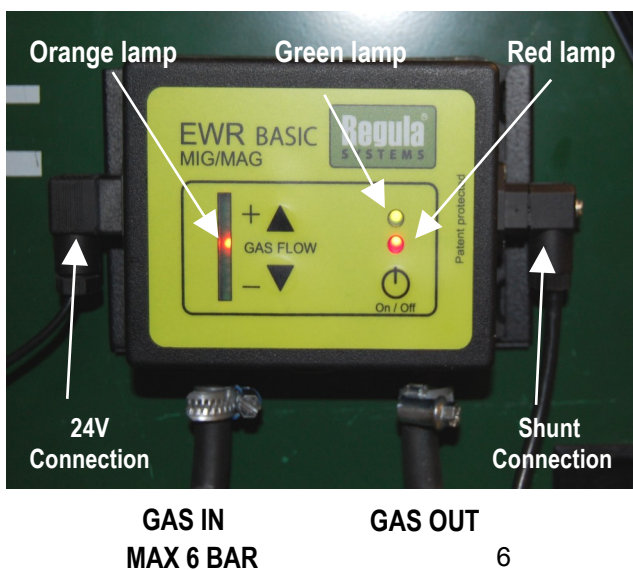
EWR BASIC MIG/MAG



Installationen utförs enligt de följande 11 stegen.

1. Till se att det finns 100V-230V uttag vid uttagspost eller strömkälla.
2. Stäng av gasflödet så det inte läcker ut gas.
3. Kapa gasledningen på lämpligt ställe för placering av Regula EWR BASIC.
4. Anslut gasledningen i märkt riktning eller enligt bilden nedan och säkra med slangklämma.
5. Montera strömshunten på svetsströmkabeln enligt bilden nedan.
6. Anslut strömshunten till Regula EWR BASIC på boxens högra sida enligt bilden nedan och skruva in säkerhetsskruven.
7. Anslut batterieliminatorkontakten till Regula EWR BASIC på boxens vänstra sida enligt bilden nedan och skruva in säkerhetsskruven.
8. Anslut batterieliminatorm till 100V-230V uttaget.
9. Kontrollera så att både den röda och den gröna lampan över On/Off-knappen och den orange lampan i mitten av flödesskalan lyser.
10. Öppna gasflödet, lyssna och känn efter läckage vid kopplingarna till Regula EWR. Om det läcker åtgärda felet.
11. Kontrollera att den röda lampan över On/Off-knappen har slocknat. (placering enligt bilden nedan).

När dessa steg är utförda korrekt så är det bara att börja svetsa



Shunt monterad på minus eller plus polen på svetsmaskinen

Användning



Regula EWR BASIC är förprogrammerad enligt en noggrant utprovad kurva som följer den strömmen som du svetsar med.

Enligt fabriksinställningarna (orange lampa) så jobbar Regula EWR BASIC MIG/MAG med ett flöde från 14L/min till 21L/min vid en svetsström från 15-300 Amp och allt över 300 Amp på 21L/min när 300 Amp shunt används, det finns även en 500 Amp shunt för svetsning över 300 Amp.



För optimering av kurvan till just din svetsprocess så görs detta enkelt med en knapptryckning på någon av pilarna på frontpanelen enligt följande steg.

Vill du ha mer gas så trycker du på + pilen då motsvarar varje tryck 1L/min och ny grön lampa tänds efter två tryck.



-
- Vill du ha mindre gas så trycker du på - pilen då motsvarar varje tryck 1L/min och en ny grön lampa tänds efter två tryck.



- För att svetsa utan Regula EWR BASIC funktionen så trycker man på on/off -knappen så att endast den röda lampan lyser. (då är Regula EWR BASIC avstängd och flödar för fullt)



Utgående gastryck.



Regula EWR BASIC är för programmerad att fylla gasslangarna när man inte svetsar, man kan ändra trycket beroende av hur långa slangar det är för er svetsmaskin.

Till Exempel:
MIG/MAG
> 8 meter = ca 0,4 bar
9-18 meter = ca 0,6 bar
19-40 meter = ca 0,8 bar
41 < meter = ca 1,0 bar

Vid leverans är gastrycket inställt på 0.4 bar för EWR BASIC. För att ändra det förprogrammerade trycket följ anvisningarna nedan.

Koppla ifrån nätkabeln från Regula EWR BASIC (koppla ur 220V.)



Tryck på On/Off knappen samtidigt som kontakten för nätkabeln kopplas in i Regula EWR BASIC igen. Nu kan man se vilket tryck Regula EWR BASIC är inställd på.



Justera genom att trycka på pilknapparna.

0,1 bar för varje lampa som tänds

T.ex.:

2 lampa = 0,2 bar

6 lampor = 0,6 bar



När det önskade utgående trycket är inställt, tryck på On/Off-knappen en gång. Efter ett par sekunder lagras det nya trycket och Regula EWR BASIC återgår till driftläge.

Regula EWR BASIC är nu inställt på det nya utgående gastrycket.



Felsökning



För att utesluta Regula EWR i felsökning av hela systemet så tryck på On/Off-knappen så att endast den röda lampan lyser. (då är Regula EWR avstängd och flödar fullt)

För enklare felsökning av Regula EWR läs felbeskrivningslistan och följ åtgärdsförslagslistan.

Felbeskrivning.

- | | |
|--|---|
| • Det kommer ingen gas vid svetsning. | Åtgärd enligt punkt 1. |
| • Det kommer för lite gas vid svetsning. | Åtgärd enligt stycket inställning/Användning. |
| • Det kommer för mycket gas vid svetsning. | Åtgärd enligt stycket inställning/Användning. |
| • Gasflödet ändras inte efter Amperen. | Åtgärd enligt punkt 7. |
| • Det går åt ovanligt mycket gas. | Åtgärd enligt punkt 8. |

Åtgärdsförslag.

1. Kontrollera att flödeskranen på flaskan/uttagsposten är öppen. Om inte öppna den. Är den öppen gå till punkt 2.
2. Kontrollera att både den gröna och den röda lampan lyser. Om inte gå till punkt 3. Om de lyser är det ingående trycket för lågt (under 1bar) och Regula EWR startar inte kontrollera flaskan/uttagsposten om utgående tryck är över 1,5 bar kontakta Regula Systems AB.
3. Kontrollera att den gröna lampan över On/Off-knappen lyser. Om inte gå till punkt 4. Om den lyser är Regula EWR aktiverad gå vidare till punkt 6.
4. Kontrollera att den röda lampan över On/Off-knappen lyser. Om inte gå till punkt 5. Om den lyser är Regula EWR avstängd och flödar för fullt, aktivera Regula EWR genom att trycka på On/Off-knappen.
5. Om ingen av den röda eller gröna lampan lyser så är det troligen fel i 24V matningen till Regula EWR kontrollera 100V-230V uttaget om det fungerar kontakta Regula Systems AB.
6. Kontrollera att gasledning är kopplad i rätt flödesriktning. Om inte åtgärda felet. Om den är kopplad i rätt flödesriktning
7. Kontrollera att strömshunten är kopplad. Om inte åtgärda felet. Om den är kopplad kontakta Regula Systems AB.
8. Kontrollera gasledningarna och Regula EWR boxen med avseende på läckage. Om det läcker i slangar eller kopplingar åtgärda felet. Om det läcker i Regula EWR boxen koppla bort den och kontakta Regula Systems AB.

Installation

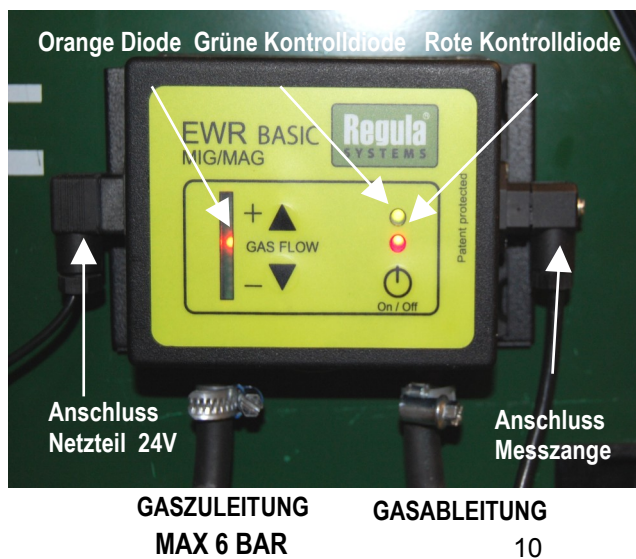
EWR BASIC MIG/MAG



Die Installation ist unter 11 Schritten durchgeführt.

1. Stellen Sie sicher, dass sich eine 220/230Volt Steckdose in der Nähe befindet.
2. Stellen Sie die Schutzgaszufuhr ab, so dass während der Installation kein Gas entweicht.
3. Trennen sie den Schutzgasschlauch an einer geeigneten Stelle durch, an der Sie Ihr EWR befestigen und anschließen können.
4. Schließen sie den durchgetrennten Schutzgasschlauch an die Gaszuleitung sowie an die Gas ableitung wie unten abgebildet an.
5. Befestigen Sie die Messzange am Schweißstrom- oder Massekabel wie unten rechts abgebildet.
6. Schließen Sie das Anschlusskabel der Messzange auf der rechten Seite Ihres Regula EWR BASIC an. Sichern Sie den Stecker mit der Schraube.
7. Schließen Sie das Anschlusskabel vom Netzteil (24V) auf der linken Seite des EWR BASIC wie unten abgebildet an. Sichern Sie den Stecker mit der Schraube.
8. Stecken Sie das Netzteil in die 220/230V Steckdose.
9. Stellen Sie sicher, dass die grüne und die rote Kontrolldiode auf der rechten Seite sowie die orange Diode in der Kontrollanzeige auf der linken Seite des EWR BASIC leuchten.
10. In der Durchflussanzeige sollten keine grüne Dioden sondern ausschliesslich die orange Diode in der Mitte leuchten (Werkseinstellung).
11. Drehen Sie die Gaszufuhr wieder auf und überprüfen Sie, dass keine undichten Stellen Vorhan den sind. Im Falle einer Undichtigkeit, stellen Sie bitte die Gaszufuhr wieder ab. Beseitigen Sie die Undichtigkeit bevor Sie die Gaszufuhr erneut öffnen. Prüfen Sie, dass die rote Kontrolldiode nach öffnen der Gaszufuhr erlischt.

Jetzt ist der REGULA EWR BASIC einsatzbereit und Sie können mit dem Schweißen beginnen



Messzange wird am Schweißstrom- oder Massekabel Befestigt.

Einstellungen / Benutzung



Regula EWR BASIC passt die Gaszufuhr einer dem Schweißprozess entsprechend eingestellten Kurve an.

Bei werkseitiger Einstellung (nur die orange Diode im linken Kontrollanzeige leuchtet) variiert der EWR den Durchfluss von 14 l/min bei einem Schweißstrom von 15 Ampere bis zu 21 l/min bei 300 Ampere oder mehr.



Sie können die werkseitig eingestellte Gaszufuhr entsprechend ihrem Schweißprozess optimieren.

Wenn Sie mehr Gas benötigen, können Sie die Gaszufuhrkurve nach oben verschieben. Drücken sie hierzu den + Pfeil. Jeder Knopfdruck erhöht den Gasdurchfluss um 1 l/min. Die Erhöhung wird durch das Aufleuchten einer oder mehrerer grünen Dioden der Kontrollanzeige, oberhalb der orangen Diode, angezeigt. Jede Diode entspricht einer Erhöhung um 2 l/min (zwei Knopfdrücke)



Wenn Sie weniger Gas benötigen, können Sie die Gaszufuhrkurve nach unten verschieben. Drücken sie hierzu den - Pfeil. Jeder Knopfdruck verringert den Gasdurchfluss um 1 l/min. Die Senkung wird durch das Aufleuchten einer oder mehrerer grünen Dioden unterhalb der orangen Diode angezeigt. Jede Diode entspricht einer Verringerung um 2 l/min (zwei Knopfdrücke)



Wenn Sie ohne die Regula EWR BASIC Funktionen schweißen wollen, drücken Sie auf den On/Off Taster, so dass nur noch die rote Kontrolldiode leuchtet. Regula EWR BASIC ist jetzt ausgeschaltet und der Durchfluss maximal.



Ausgehenden Gasdrucks



Der EWR BASIC ist so programmiert, dass er den Gasschlauch auch während Sie nicht schweißen mit Gas füllt. Sie sollten hierzu die Druckeinstellungen abhängig von der Schlauchlänge anpassen:

Standardwerte
MIG/MAG
> 8 meter = ca 0.4 bar
9–18 meter = ca 0.6 bar
19–40 meter = 0.8 bar
41 < meter = 1.0 bar

Das Gerät ist werksseitig auf einen ausgehenden Gasdruck von 0,4bar für EWR BASIC MIG/MAG sowie 0,6bar für eingestellt. Um den voreingestellten Gasdruck zu erhöhen oder zu verringern, folgen Sie bitte den Anweisungen auf der nächsten Seite.

Trennen sie den Regula EWR BASIC vom Stromnetz (Stecker am Gerät oder Netzteil ziehen).



Halten Sie den On/Off Taster gedrückt während Sie den Regula EWR BASIC wieder anschließen.
Jetzt können Sie links in der Kontrollanzeige, an der grünen Leuchtdiodensäule den eingestellten Ausgangsdruck ablesen.



Jede leuchtende Diode steht für 0,1 bar Ausgangsdruck.

So bedeuten z.B
2 Diode = 0.2 bar
6 Diode = 0.6 bar

Sie können nun durch drücken der Pfeiltasten + oder - den von ihnen gewünschten Ausgangsdruck einstellen.



Wenn der gewünschte Ausgangsdruck eingestellt ist, drücken Sie ein weiteres Mal auf den On/Off Taster. Nach ein paar Sekunden ist die neue Druckeinstellung gespeichert und der Regula EWR BASIC kehrt in den Betriebsmodus zurück. Dies wird durch das Leuchten der grünen Kontrolldiode und der orangenen Diode in der Kontrollanzeige angezeigt.



Der EWR BASIC MIG/MAG ist jetzt betriebsbereit.

Fehlersuche



Während der Fehlersuche sollte der EWR zunächst durch die On/Off Taste ausgeschaltet werden. Im übrigen sollte er angeschlossen bleiben (Strom und Gas). Keine oder nur die rote Kontrolldiode leuchtet. Beheben Sie nun den Fehler entsprechend der jeweils zur passenden Fehlerbeschreibung vorgeschlagenen Vorgehensweise:

Fehlerbeschreibung

Kein Gas beim Schweißen: gehen sie nach Punkt 1 vor.
Der Gasfluss ändert sich nicht im Verhältnis zum Schweißstrom: gehen sie nach Punkt 7 vor.
Der Gasverbrauch ist höher als eingestellt: gehen sie nach Punkt 8 vor.
Zu wenig Gas beim Schweißen: stellen sie das Gerät wie unter Einstellungen/Benutzung ein.
Zu viel Gas beim Schweißen: stellen sie das Gerät wie unter Einstellungen/Benutzung ein.

Fehlerbehebung

- Überprüfen Sie ob der Gashahn an der Gasflasche / Gasversorgung geöffnet ist. Wenn er geschlossen ist, öffnen Sie ihn bitte, und fahren wie unter Punkt 2 erläutert fort.
- EWR durch Betätigen der On/Off Taste einschalten. Fahren Sie bitte wie unter Punkt 3 Erläutert fort.
- Überprüfen Sie die rote und grüne Kontrolldioden.

<u>Grüne Diode</u>	<u>Rote Diode</u>	
<i>Leuchtet</i>	<i>Leuchtet</i>	gehen sie nach Punkt 4 vor.
<i>Leuchtet</i>	<i>Dunkel</i>	gehen sie nach Punkt 6 vor.
<i>Dunkel</i>	<i>Leuchtet</i>	gehen sie nach Punkt 9 vor.
<i>Dunkel</i>	<i>Dunkel</i>	gehen sie nach Punkt 5 vor.
- Wahrscheinlich ist der Eingangsdruck am EWR zu niedrig (unter 1,0 bar). Überprüfen Sie bitte die Gaszufuhr (Gasflasche / Gasversorgung). Sollte der Eingangsdruck über 1,5 bar liegen und beide Dioden (rot und grün) weiterleuchten, wenden Sie sich bitte an die Swedex GmbH Industrieprodukte.
- Überprüfen Sie ob das Netzteil (24V) richtig am EWR angeschlossen ist und dass Ihre Steckdose (220/230V) einwandfrei ist. In diesem Fall ist wahrscheinlich das Netzteil defekt, bitte wenden Sie sich an die Swedex GmbH Industrieprodukte.
- Überprüfen Sie, ob die Gasschläuche richtig herum am EWR angeschlossen sind, wenn nicht schließen Sie sie bitte richtig an, sonst kontaktieren Sie bitte die Swedex GmbH Industrieprodukte.
- Wenn die grüne Diode dunkel ist gehen Sie bitte zu 9, sonst überprüfen Sie, dass die Messzange richtig installiert und am EWR richtig angeschlossen ist. Falls nicht, schließen Sie diese bitte richtig an, sonst wenden Sie sich bitte an die Swedex GmbH Industrieprodukte.
- Wenn die grüne Diode dunkel ist gehen Sie bitte zu 9, sonst überprüfen Sie die Gasleitungen und den EWR auf Leckagen. Wenn der Schlauch oder die Verbindung eine Leckage aufweist, stellen Sie diese bitte ab. Sollte der Regula EWR eine Leckage aufweisen, entfernen Sie bitte die Gaszufuhr vom EWR und verbinden Sie diese direkt mit der Gaszuführung zum Schweißgerät. Sie können so ungehindert weiterarbeiten. Ziehen Sie bitte auch das Netzteil des EWR's aus der Steckdose damit das EWR stromlos wird und kontaktieren Sie bitte die Swedex GmbH Industrieprodukte.
- Regula EWR ist ausgeschaltet. Hierdurch wird der Durchfluss auf maximal gestellt. Schalten sie ihr EWR durch drücken der On/Off Taste ein.



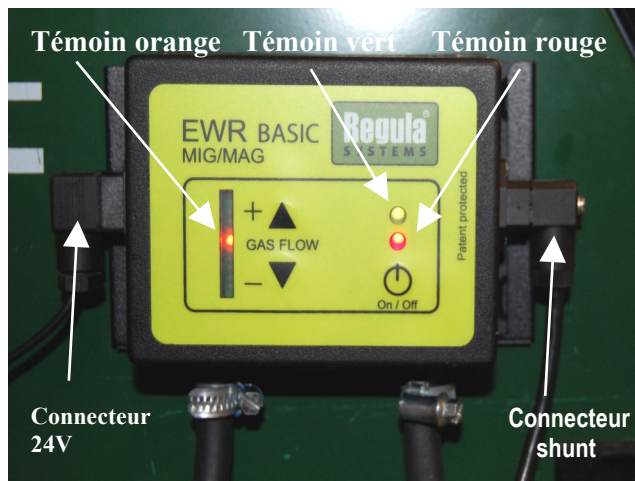
Installation

EWR BASIC MIG/MAG

L'installation s'effectue conformément aux 11 étapes ci-après.

1. Vérifiez qu'il existe une prise 100V-230V au poste/à la source d'alimentation.
2. Fermez le débit de gaz pour éviter toute fuite de gaz.
3. Coupez le conduit de gaz à un endroit approprié pour le montage du Regula EWR BASIC
4. Branchez le conduit de gaz dans le sens marqué ou conformément à l'illustration ci-dessous et sécurisez avec un collier de serrage.
5. Montez le shunt de courant sur le câble de courant de soudage, conformément à l'illustration ci-dessous.
6. Branchez le shunt de courant sur le côté droit du boîtier Regula EWR , conformément à l'illustration, puis serrez la vis de sécurité.
7. Branchez l'adaptateur secteur sur le côté gauche du boîtier Regula EWR , conformément à l'illustration ci-dessous, puis serrez la vis de sécurité.
8. Branchez l'adaptateur secteur à la prise 100V-230V.
9. Vérifiez que le témoin rouge et le témoin vert au-dessus du bouton On/Off, ainsi que le témoin orange au milieu de l'échelle de débit sont tous les trois allumés.
10. Ouvrez le débit de gaz, écoutez et touchez pour déceler toute éventuelle fuite au niveau des raccords du boîtier Regula EWR. En cas de fuite, réparez le défaut.
11. Vérifiez que le témoin rouge au-dessus du bouton On/Off s'est éteint. (emplacement conformément à l'illustration ci-dessous).

Lorsque ces étapes ont été effectuées correctement, vous pouvez commencer à souder



GAZ DANS
MAX 6 BAR

GAZ HORS

14



Shunt monté sur la borne négative ou positive de la machine à souder

Utilisation



Regula EWR est préprogrammé selon une courbe soigneusement étudiée qui suit le courant que vous utilisez pour souder.

Selon les paramètres d'usine (témoin orange), Regula EWR BASIC travaille avec un débit compris entre 14 l/min. et 21 l/min. pour un courant de soudage de 15-300 A et avec 21 l/min pour toutes les valeurs supérieures à 300 A lorsqu'un shunt 300



Vous pouvez facilement optimiser la courbe pour votre processus de soudage spécifique à l'aide des touches fléchées sur le panneau frontal conformément aux étapes ci-après.

Pour avoir plus de gaz, appuyez sur la flèche + Chaque pression correspond à 1 l/min. et un nouveau témoin vert s'allume après deux pressions.



Pour avoir moins de gaz, appuyez sur la flèche -. Chaque pression correspond à 1 l/min. et un nouveau témoin vert s'allume après deux pressions.



Pour souder sans la fonction Regula EWR BASIC appuyez sur le bouton On/Off de façon à ce que seul le témoin rouge soit allumé. (Regula EWR BASIC est alors arrêté et le débit est au maximum)



Pression de sortie du gaz



Regula EWR BASIC est programmé pour remplir les tuyaux de gaz lorsque vous ne soudez pas. La pression peut être modifiée en fonction de la longueur des tuyaux de

Par exemple :
MIG/MAG
> 8 mètres = env. 0,4 bar
9-18 mètres = env. 0,6 bar
19-40 mètres = env. 0,8 bar
41 < mètres = env. 1,0 bar

À la livraison, la pression de gaz est réglée sur 0,4 bar pour EWR BASIC et sur 0,6 bar pour EWR BASIC. Pour modifier la pression préprogrammée, suivez les instructions ci-après.

Débranchez le cordon d'alimentation du Regula EWR BASIC (débranchez le 220 V.)



Appuyez sur le bouton On/Off tout en rebranchant le cordon d'alimentation au Regula EWR BASIC.

Maintenant vous pouvez voir sur quelle pression le Regula EWR BASIC est réglé.



Réglez en appuyant sur les touches fléchées.

0,1 bar pour chaque témoin qui s'allume

Par ex. :

2 témoins = 0,2 bar

6 témoins = 0,6 bar



Lorsque la pression de sortie souhaitée est réglée, appuyez une fois le bouton On/Off. Après quelques secondes, la nouvelle pression est sauvegardée et Regula EWR BASIC revient au mode de fonctionnement.

Regula EWR BASIC est maintenant réglé avec la nouvelle pression de sortie du gaz.



Dépannage



Pour exclure Regula EWR du dépannage du système entier, appuyez sur le bouton On/Off de façon à ce que seul le témoin rouge soit allumé. (Regula EWR est alors arrêté et le débit est au maximum)

Pour un dépannage plus simple de Regula EWR, référez-vous à la liste de description des anomalies et effectuez les interventions proposées.

Description de l'anomalie.

- | | |
|--|--|
| • Absence de gaz lors du soudage. | Intervention conformément au point 1. |
| • Pas assez de gaz lors du soudage. | Intervention conformément à la section Installation/Utilisation. |
| • Trop de gaz lors du soudage. | Intervention conformément à la section Installation/Utilisation. |
| • Le débit de gaz n'est pas modifié en fonction de l'ampérage. | Intervention conformément au point 7 fonction de l'ampérage. |
| • La consommation de gaz est anormalement élevée. | Intervention conformément au point 8. |

Propositions d'intervention.

1. Vérifiez que le robinet de débit sur la bouteille/le poste d'alimentation est ouvert. Si ce n'est pas le cas, ouvrez-le. S'il est ouvert, passez au point 2.
2. Vérifiez que les témoins vert et rouge sont tous les deux allumés. Si ce n'est pas le cas, passez au point 3. S'ils sont allumés, la pression d'entrée est trop basse (inférieure à 1 bar) et Regula EWR ne démarre pas. Vérifiez la bouteille/le poste d'alimentation et, si la pression de sortie est supérieure à 1,5 bar, contactez Regula Systems AB.
3. Vérifiez que le témoin vert au-dessus du bouton On/Off est allumé. Si ce n'est pas le cas, passez au point 4. S'il est allumé, Regula EWR est activé, passez au point 6.
4. Vérifiez que le témoin rouge au-dessus du bouton On/Off est allumé. Si ce n'est pas le cas, passez au point 5. S'il est allumé, Regula EWR est arrêté et le débit est au maximum, activez Regula EWR en appuyant sur le bouton On/Off.
5. Si aucun des témoins rouge et vert n'est allumé, l'alimentation 24 V à Regula EWR est probablement défectueuse. Vérifiez la prise 100 V-230 V et, si elle n'est pas défectueuse, contactez Regula Systems AB.
6. Vérifiez que le conduit de gaz est branché dans le bon sens du débit. Si ce n'est pas le cas, réparez l'anomalie. S'il est branché dans le bon sens
7. Vérifiez que le shunt de courant est branché. Si ce n'est pas le cas, réparez l'anomalie. S'il est branché, contactez Regula Systems AB.
8. Vérifiez les conduits de gaz et le boîtier Regula EWR au point de vue fuites. En cas de fuite dans les conduits ou les raccords, réparez le défaut. Si le boîtier Regula EWR fuit, débranchez-le et contactez Regula Systems AB.

Instalación

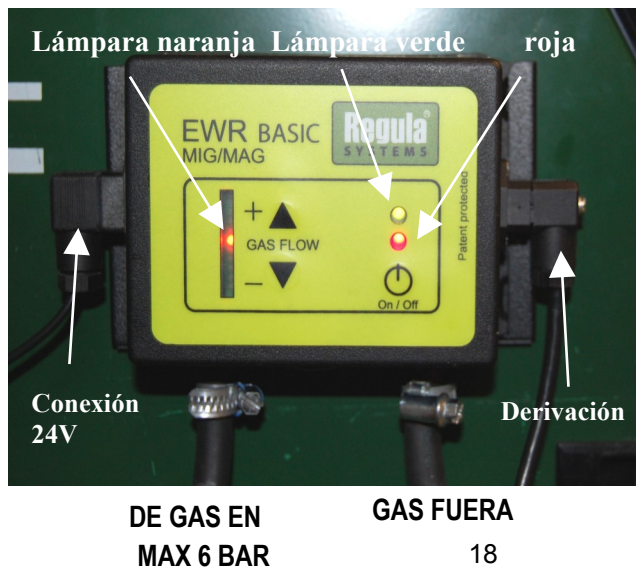
EWR BASIC MIG/MAG



La instalación se realiza siguiendo los siguientes 11 pasos.

1. Compruebe que haya un tomacorriente de 100V-230V en el punto de toma o en el equipo de suministro eléctrico.
2. Cierre el flujo de gas, comprobando que no haya escapes de gas.
3. Corte el conducto de gas en un lugar apropiado para colocar el Regula EWR BASIC.
4. Acople el conducto de gas en la dirección marcada o según la figura de abajo, y sujételo con una abrazadera.
5. Monte la derivación de corriente en el cable de la corriente de soldadura según la figura de abajo.
6. Conecte la derivación de corriente al Regula EWR PRO, en el lado derecho de la caja según la figura de abajo, e introduzca y rosque el tornillo de seguridad.
7. Conecte el conector del eliminador de baterías al lado izquierdo de la caja del Regula EWR BASIC según la ilustración de abajo y rosque el tornillo de seguridad.
8. Conecte el eliminador de baterías a la toma de 100V-230V.
9. Controle que la lámpara roja y verde situadas sobre el botón On/Off y la lámpara naranja en el centro de la escala de flujo estén encendidas.
10. Abra el flujo de gas, preste oído y controle los acoplamientos al Regula EWR comprobando si hay fugas. Si hubiera fugas remedie el fallo.
11. Controle que la lámpara roja sobre el botón On/Off se haya apagado. (ubicada según la ilustración de abajo).

Cuando haya hecho estos pasos correctamente todo está listo para empezar a soldar



Derivación montada en el polo negativo o positivo de la máquina de soldar

Uso



El Regula EWR PRO está preprogramado según un gráfico cuidadosamente ensayado que sigue la corriente con la que usted suelda.

Según las selecciones iniciales de fábrica (lámpara naranja) el Regula EWR funciona con un flujo de 14 l/min a 21 l/min con una corriente de soldadura de 15-300 A, y cuando es superior a 300 A a 21 l/min si se usa una derivación de 300 A. También hay una derivación de 500 A para soldar a más de 300 A.



Para optimizar el gráfico a justamente el proceso de soldadura de usted, esto se realiza fácilmente haciendo una pulsación en alguna de las flechas del panel frontal siguiendo los siguientes pasos.

Si usted quiere más gas, pulse entonces sobre la flecha +. Cada pulsación equivale a 1 l/min y después de dos pulsaciones se vuelve a encender una nueva lámpara verde.



Si usted quiere menos gas, pulse entonces sobre la flecha -. Cada pulsación equivale a 1 l/min y después de dos pulsaciones se vuelve a encender una nueva lámpara verde.



Para soldar sin la función Regula EWR BASIC hay que pulsar el botón On/Off y entonces sólo permanece encendida la lámpara roja. (en este caso el Regula EWR BASIC está apagado y sale todo el flujo)



Presión de salida del gas



El Regula EWR BASIC está preprogramado para llenar las mangueras de gas cuando no se suelda. La presión puede modificarse dependiendo de la longitud de las mangueras en la máquina de soldar.

Por ejemplo:

BASIC MIG/MAG

> 8 metros = aprox. 0,4 bar

9-18 metros = aprox. 0,6 bar

19-40 metros = aprox. 0,8 bar

41 < metros = aprox. 1,0 bar

Al hacerse el suministro la presión de gas está seleccionada a 0,4 bar en EWR BASIC. Para modificar la presión preprogramada siga las instrucciones abajo indicadas.

Desenchufe el cable del Regula EWR BASIC(desconecte la tensión de 220V.)



Pulse el botón On/Off al mismo tiempo que vuelve a conectar el conector del cable de la red eléctrica al Regula EWR BASIC.

Ahora puede verse la presión a la que está ajustado el Regula EWR BASIC



Ajuste la presión pulsando en los botones con flechas.

Cada lámpara que se enciende equivale a 0,1 bar

Por ej.:

2 lámparas = 0,2 bar

6 lámparas = 0,6 bar

Cuando se haya ajustado la presión de salida deseada, pulse una vez el botón On/Off. Al cabo de un par de segundos la nueva presión queda almacenada y el Regula EWR BASIC regresa a la posición de funcionamiento.



Entonces el EWR BASIC está ajustado a la nueva presión de salida del gas





Localización de fallos

Para excluir el Regula EWR al realizar una localización de averías de todo el sistema, pulse el botón On/Off para que sólo permanezca encendida la lámpara roja. (entonces el Regula EWR está apagado y sale todo el flujo)

Cuando se desee proceder a una localización de fallos simple en el Regula EWR, lea la lista de descripción de fallos y siga la lista de medidas a adoptar.

Descripción del fallo

- | | |
|---|-----------------------------------|
| • No sale gas al soldar. | Obre según el punto 1. |
| • Sale demasiado poco gas al soldar. | Obre según el párrafo ajuste/Usó. |
| • Sale demasiado gas al soldar. | Obre según el párrafo ajuste/Usó. |
| • El flujo de gas no cambia en concordancia con los amperios. | Obre según el punto 7. |
| • Se consume una cantidad de gas insólitamente alta. | Obre según el punto 8. |

Sugerencias de medidas a adoptar

1. Controle que la válvula del flujo en la botella/punto de toma esté abierta. Ábrala si no estuviera abierta. Si está abierta pase al punto 2.
2. Controle que las lámparas verde y roja estén encendidas. De no ser así, vaya al punto 3. Si estuvieran encendidas la presión de entrada es demasiado baja (menos de 1 bar) y el Regula EWR no empieza a funcionar, controle en la botella/punto de toma. Si la presión de salida es superior a 1,5 bar contacte Regula Systems AB.
3. Controle que la lámpara verde sobre el botón On/Off esté encendida. De no ser así, vaya al punto 4. Si estuviera encendida el Regula EWR está activado. Vaya al punto 6.
4. Controle que la lámpara roja sobre el botón On/Off esté encendida. De no ser así, vaya al punto 5. Si estuviera encendida el Regula EWR está cerrado y sale todo el flujo. Active el Regula EWR pulsando el botón On/Off.
5. Si ni la lámpara roja ni la verde estuvieran encendidas hay probablemente un fallo en la alimentación de 24V al Regula EWR. Controle la toma de 100V-230V. Si funciona, póngase en contacto con Regula Systems AB.
6. Controle que el conducto de gas esté acoplado a la dirección de flujo correcta. De no ser así, corrija el fallo. Si está conectado a la dirección de flujo correcta
7. Controle que la derivación de corriente esté conectada. De no ser así, corrija el fallo. Si estuviera conectada, póngase en contacto con Regula Systems AB.
8. Controle los conductos de gas y la caja Regula EWR, comprobando si hay fugas. Si hay fugas en mangueras o conexiones, corrija el fallo. Si hubiera fugas en la caja Regula EWR, desconéctela y póngase en contacto con Regula Systems AB.

Warranty

The warranty period of the products supplied by Regula Systems, is two –2– years from the date of purchase, and for fabrication failure only. To claim the warranty, you need the receipt for the product. Thereafter, contact your distributor, or the closest Regula Systems office in your area.

Garanti

Garantin på produkter levererade av Regula Systems gäller i två –2– år från inköpsdatum, Och gäller enbart fabrikationsfel. För att göra anspråk på garantin behövs ett kvitto på produkten. Kontakta sen din återförsäljare eller det närmaste Regula Systems kontor i ert område.

Garantie

Die Garantie auf die Produkte, geliefert von Regula Systems AB gilt in zwei -2- Jahre ab dem Datum der Produkt installiert wurde. Um Anspruch auf die Garantie während der Garantiezeit, die folgenden sind zu richten an REGULA SYSTEMS AB innerhalb von 2 Wochen nach der Installation. Wenn diese Informationen nicht erreichen Regula Systems AB innerhalb von 2 Wochen nach dem Datum der Installation, die Garantie gilt ab dem Datum der Rechnung.

Garantie

La garantie des produits fournis par Regula Systems est de deux (2) ans à compter de la date d'achat et s'applique uniquement aux défauts de fabrication. Le reçu du produit est requis pour toute réclamation sous garantie, contactez ensuite votre revendeur ou le bureau Regula Systems le plus proche.

Garantía

La garantía en los productos suministrados por Regula Systems tiene una vigencia de dos (2) años a partir de la fecha de compra y sólo rige para fallos de fabricación. Para reclamaciones en base a la garantía se precisa un recibo del producto. Póngase en contacto con el establecimiento donde lo haya adquirido o la oficina de Regula Systems más cercana.

Technical specifications met:

CE-märkning:

Technische Spezifikationen:

Les spécifications techniques rencontrés:

Las especificaciones técnicas se reunieron:

Approved according to the following standard

Godkänd enligt följande standard

Konformitätserklärung

Homologués selon les normes suivantes

Autorizados con arreglo a las normas siguientes

- EN 60950: 2000
- EN 61000-6-3: 2001
- EN 61000-3-2: 2001



**Contact information
Kontaktuppgifter
Kontakt informationen
Coordonnées
Información de contacto**

Regula Systems AB

**Box 58
532 21 Skara**

**Filipsdalsgatan 14
532 35 Skara
SWEDEN**

Phone: 046 511 347995

Fax: 046 511 347996

Mail: info@regulasystems.com

Web: www.regulasystems.com

Regula Systems LLC

**416 Gallimore Dairy Rd Suite I
Greensboro, North Carolina, 27409
USA**

Phone: 01 336 605-1880

Mail: info@regulasystems.com

Web: www.regulasystems.com

Regula Systems

**91 / 12A Regent Estat
700 092 Kolkata
INDIA**

Phone: 091 33 24990822

Mail: info@regulasystems.com

Web: www.regulasystems.com