



**BETRIEBSANLEITUNG  
OPERATING INSTRUCTIONS  
REHM Wasserkühlgerät  
REHM Water Cooling Device**

**MIG – COOL CART 100  
MIG – COOL 100**

**REHM SCHWEISSTECHNIK**



## Betriebsanleitung

<b>Bezeichnung</b>	Wasserkühlgerät	
<b>Typ</b>	MIG - COOL CART 100	Artikelnummer 753 1800
	MIG - COOL 100	753 1810

**Rehm GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**D-73066 Uhingen**

Telefon: 07161/3007-0  
Telefax: 07161/3007-20  
E-Mail: rehm@rehm-online.de  
Internet: <http://www.rehm-online.de>

Dok.-Nr.: 730 1866

Ausgabedatum: 01.2014

© Rehm GmbH u. Co. KG, Uhingen, Germany 2008

Der Inhalt dieser Beschreibung ist alleiniges Eigentum der Firma  
Rehm GmbH u. Co. KG  
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung  
seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet.  
Zuwendungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der  
Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.  
Eine Fertigung anhand dieser Unterlagen ist nicht zulässig.

Änderungen vorbehalten.

## 1. Allgemeines

Sehr geehrter Kunde,

Sie haben ein REHM-Gerät und damit ein Qualitätsprodukt erworben.

Wir bedanken uns für Ihr Vertrauen.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme Ihres Gerätes aufmerksam durch. Bitte beachten Sie auch die Betriebsanleitung vom REHM Schweißgerät MEGAPULS 250 (Dok.-Nr. 730 1810), insbesondere *Kapitel 5 und 8*.

## 2. Allgemeine Beschreibung



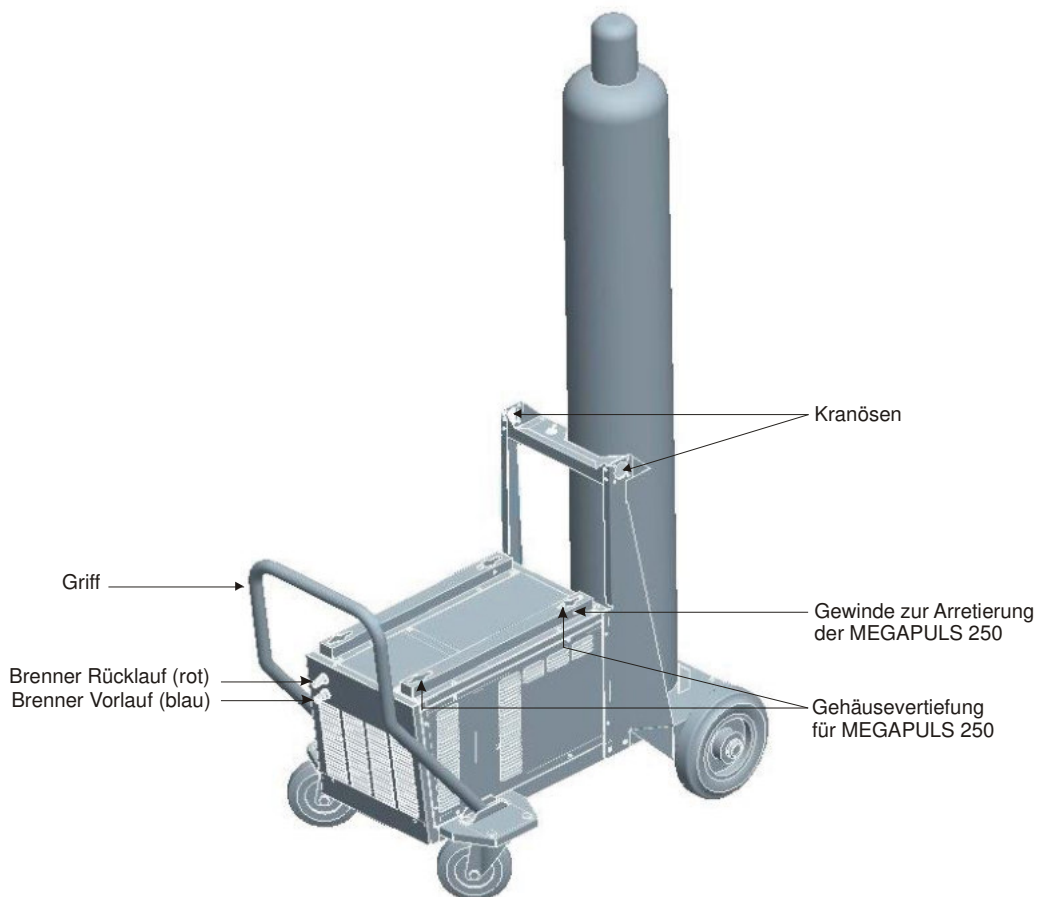
**Bild 1: MIG – COOL CART 100 mit MEGAPULS 250**

## 2.1 MIG - COOL CART 100

Das Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 mit Fahrwagen ist auf die MIG/MAG-Schutzgas-Schweißanlage MEGAPULS 250 abgestimmt.

Der Fahrwagen inkl. Wasserkühlgerät wird zusammen mit der Stromquelle zu einer Einheit verbunden. Das MIG - COOL CART 100 verfügt über einen Gasflaschenhalter. Die großen Räder und der weite Radabstand verhelfen zu einem sicheren Transport.

Das Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 inkl. Fahrwagen und der REHM Schweißanlage MEGAPULS 250 ist auch für den hängenden Transport geeignet. **ACHTUNG:** Das Befestigen der Einheit MIG - COOL CART 100 mit der MEGAPULS 250 zum hängenden Transport wie z.B. an Seilen oder Ketten ist nur unter Verwendung der Kranösen und dem Griff vom MIG – COOL CART 100 erlaubt. Bitte beachten Sie, dass der Transport über die Kranösen immer ohne die Gasflasche erfolgen muß (s. Pkt. 6, Bild 5).



*Bild 2: MIG – COOL CART 100 mit Gasflasche*

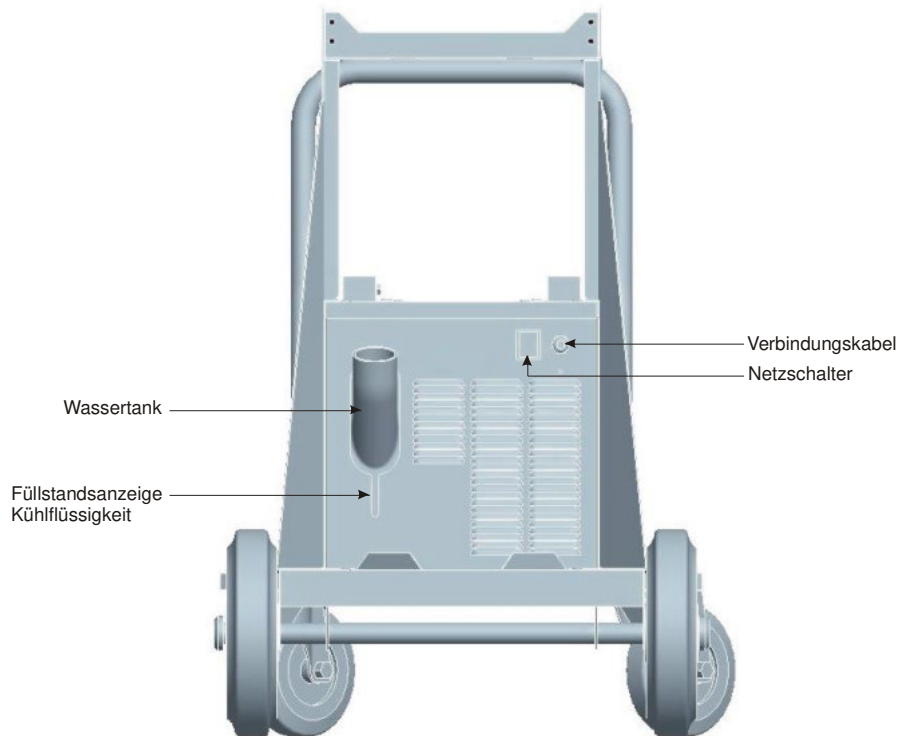


Bild 3: MIG - COOL CART 100 Ansicht von Hinten

## 2.2 MIG - COOL 100

Das MIG - COOL 100 ist ein Wasserkühlsystem auf Rädern. Mit der Schweißstromquelle MEGAPULS 250 kann das Wasserkühlsystem zu einer Einheit verbunden werden.

## 3. Funktionen Wasserkühlgerät / Wasserkühlsystems

Das Schweißgerät MEGAPULS 250 überwacht den Durchfluss des Kühlmittels. Falls dieser unter einen kritischen Wert sinkt, schaltet das Schweißgerät automatisch das Wasserkühlgerät ab und gibt eine Fehlermeldung aus.

Die beiden Lüfter und die Pumpe vom Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 und MIG - COOL 100 werden bedarfsorientiert immer dann eingeschaltet, wenn geschweißt wird.

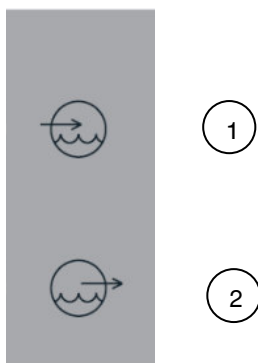


Bild 4: Anschlüsse MIG - COOL CART 100 / MIG - COOL 100

- 1: Einlaß Kühlflüssigkeit (rot)
- 2: Auslaß Kühlflüssigkeit (blau)

## 4. Inbetriebnahme

Stellen Sie Ihr Schweißgerät MEGAPULS 250 ganz auf das Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 bzw. MIG - COOL 100 in die entsprechenden Gehäusevertiefungen (siehe Bild 2) und ziehen dann das Schweißgerät zur Gerätevorderseite. Arretieren Sie das Schweißgerät mit der mitgelieferten Schraube. Drehen Sie hierzu die Schraube in das dafür vorgesehene Gewinde (siehe Bild 2). Das Schweißgerät ist jetzt fest mit dem Wasserkühlgerät bzw. Wasserkühlsystem verbunden.

Verbinden Sie das Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 bzw. MIG - COOL 100 mit der Schweißstromquelle MEGAPULS 250 in dem Sie das Verbindungskabel vom Wasserkühlgerät (siehe Bild 3) in die entsprechende 9-polige Buchse an der Rückwand der MEGAPULS 250 stecken. Die Versorgung von 400 V~ sowie das Steuersignal erfolgen über das Verbindungskabel. Die Absicherung der 400 V~ Netzspannung erfolgt über die MEGAPULS 250. Ihren wassergekühlten MIG-MAG-Schweißbrenner und Ihr Massekabel schließen Sie direkt an den Ausgangsbuchsen und an der 12-poligen Brenntasterbuchse der MEGAPULS 250 an. Die Vor- und Rücklaufschläuche werden am MIG - COOL CART 100 bzw. am MIG - COOL 100 eingesteckt (blau = Vorlauf, rot = Rücklauf), (siehe Bild 2).

Vor Gebrauch des Wasserkühlgerätes MIG - COOL CART 100 bzw. MIG - COOL 100 ist der Wasserstand im Tank zu kontrollieren. Sollte der Kühlflüssigkeitsstand niedriger als  $\frac{3}{4}$  des Tankinhalts sein, muss Kühlwasser nachgefüllt werden (siehe Bild 3). Um die bestmögliche Kühlung des Brenners zu erreichen, sollte der Vorratsbehälter vollständig gefüllt sein. Gegebenenfalls Kühlflüssigkeit nachfüllen. **Verwenden Sie nur *Original-Rehm-Kühlflüssigkeit* (Bestell-Nummer 168 0075).**

Der Netzanschluss des MIG - COOL CART 100 bzw. MIG - COOL 100 erfolgt über die MIG/MAG Schweißstromquelle MEGAPULS 250. Schalten Sie zuerst den Netzschalter des Wasserkühlgerätes und dann den Netzschalter der Schweißstromquelle MEGAPULS 250 ein.

Wählen Sie den Aufstellungsort so, dass immer genügend Frischluft zur Kühlung des Wasserkühlgerätes zur Verfügung steht. Achten Sie darauf, dass die Lufteintritts- und austrittsöffnungen frei zugänglich sind.

## 5. Wartung und Instandhaltung

### 5.1 Sicherheitshinweise

#### Warnung!



**Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen nur von Personen durchgeführt werden, die durch REHM ausgebildet wurden. Wenden Sie sich an Ihren REHM-Händler. Verwenden Sie beim Austausch von Teilen nur Original-REHM-Ersatzteile.**

**Werden Wartungs- oder Reparaturarbeiten an diesem Gerät durch Personen ausgeführt, die nicht von REHM ausgebildet und zu diesen Arbeiten autorisiert sind, so erlischt gegenüber REHM der Garantie- und Haftungsanspruch.**

**Vor Beginn der Reinigungsarbeiten muss das Wasserkühlgerät und das Schweißgerät ausgeschaltet und vom Netz getrennt sein!**

**Vor Wartungsarbeiten muss das Wasserkühlgerät und die Schweißanlage ausgeschaltet und vom Netz getrennt und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten gesichert werden. Nichtbeachtung kann zu Tod oder Verletzungen führen.**

**Versorgungsleitungen müssen abgesperrt und drucklos geschaltet werden.**

Das Wasserkühlgerät und die Schweißanlage und deren Komponenten sind nach den Angaben der Betriebs- und Wartungsanleitungen zu warten.

Unzureichende oder unsachgemäße Wartung oder Instandhaltung kann zu Betriebsstörungen führen. Eine regelmäßige Instandhaltung der Anlagen ist deshalb unerlässlich. An den Anlagen dürfen keine baulichen Veränderungen oder Ergänzungen vorgenommen werden.

## 5.2 Wartungstabelle

Die Wartungsintervalle sind eine Empfehlung der Firma REHM bei normalen Standardanforderungen (z.B. Einschichtbetrieb, Einsatz in sauberer und trockener Umgebung). Die exakten Intervalle werden von Ihrem Sicherheitsbeauftragten festgelegt.

Tätigkeit	Intervall
Reinigung des Geräteinneren Geräteinnere mit sauberer, trockener Luft ausblasen	je nach Einsatzbedingungen aber mind. 2 x jährlich
Kühlwasserkontrolle	täglich
Kühlflüssigkeit erneuern	jährlich
Funktionstest der Sicherheitseinrichtung durch Bedienpersonal	täglich
Sichtkontrolle der Anlage, speziell der Brennerschläuche	täglich
Anschlussleitungen und Brennerschläuche durch Fachpersonal prüfen lassen, Prüfung im dafür vorgesehenen Prüfbuch protokollieren	halbjährlich
Gesamtes Wasserkühlsystem durch Fachpersonal prüfen lassen, Prüfung im dafür vorgesehenen Prüfbuch protokollieren	jährlich

## 5.3 Kühlwasserkontrolle

Vor Gebrauch des Wasserkühlgerätes ist der Wasserstand im Tank zu kontrollieren. Sollte der Wasserstand niedriger als  $\frac{3}{4}$  des Tankinhalts sein, muss Kühlwasser nachgefüllt werden. Um die bestmögliche Kühlung des Brenners zu erreichen, sollte der Vorratsbehälter vollständig gefüllt sein. Gegebenenfalls Kühlflüssigkeit nachfüllen. **Verwenden Sie nur *Original-Rehm-Kühlflüssigkeit* (Bestell-Nummer 168 0075).**

Kühlmittel sind umweltgefährdend; sie dürfen nicht in die Kanalisation abgelassen werden. Entsorgen Sie diese Mittel über entsprechende Problemstoff-Sammelstellen.

Werden Wartungs- oder Reparaturarbeiten an diesem Gerät durch Personen ausgeführt, die nicht von REHM ausgebildet und zu diesen Arbeiten autorisiert sind, so erlischt gegenüber REHM der Garantieanspruch.

## 6. Transport und Aufstellung

Das MIG - COOL CART 100 / MIG - COOL 100 ist zusammen mit dem MIG/MAG-Schweißgerät MEGAPULS 250 als kompakte Einheit montierbar (siehe Kapitel 4). Der Haltegriff bietet die Möglichkeit, Brenner, Massekabel u.ä. abzulegen.

Die großen Räder und der weite Radabstand verhelfen zu einem sicheren Transport. Achten Sie darauf, dass die MEGAPULS 250 in die entsprechenden Gehäusevertiefungen von dem Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 bzw. MIG - COOL 100 gestellt und mit der mitgelieferten Schraube arretiert wurde. Der Tankdeckel besitzt ein neuartiges Ventilsystem, welches wasserundurchlässig ist und trotzdem für einen Druckausgleich im Tank sorgt (z.B. bei Erwärmung des Kühlmittels). Ein liegender Transport des MIG - COOL CART 100 bzw. MIG - COOL 100 ist möglich.

Die Aufstellung des Wasserkühlgerätes sollte so gewählt werden, dass immer genügend Frischluft zur Kühlung des Wasserkühlgerätes zur Verfügung steht. Das Wasserkühlgerät auf einem ebenen, festen Untergrund sicher aufstellen. Die Neigung des Aufstellungsorts darf maximal 10° betragen. Bei einem größeren Neigungswinkel neigt das Wasserkühlgerät zum Kippen oder Wegrollen. Das Wasserkühlgerät ist nicht für den Gebrauch im Regen geeignet.

Das Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 ist als Einheit mit der Schweißanlage MEGAPULS 250 für den Transport mit Kranösen geeignet. Das Befestigen der Einheit zum hängenden Transport wie z.B. an Seilen oder Ketten ist nur unter Verwendung der Kranösen und dem Griff vom MIG - COOL CART 100 erlaubt. Die Befestigung an den Griffen oder anderen Stellen der MEGAPULS 250 ist nicht erlaubt. Bitte beachten Sie, dass der Transport über die Kranösen immer ohne die Gasflasche erfolgen muß (s. Bild 5).

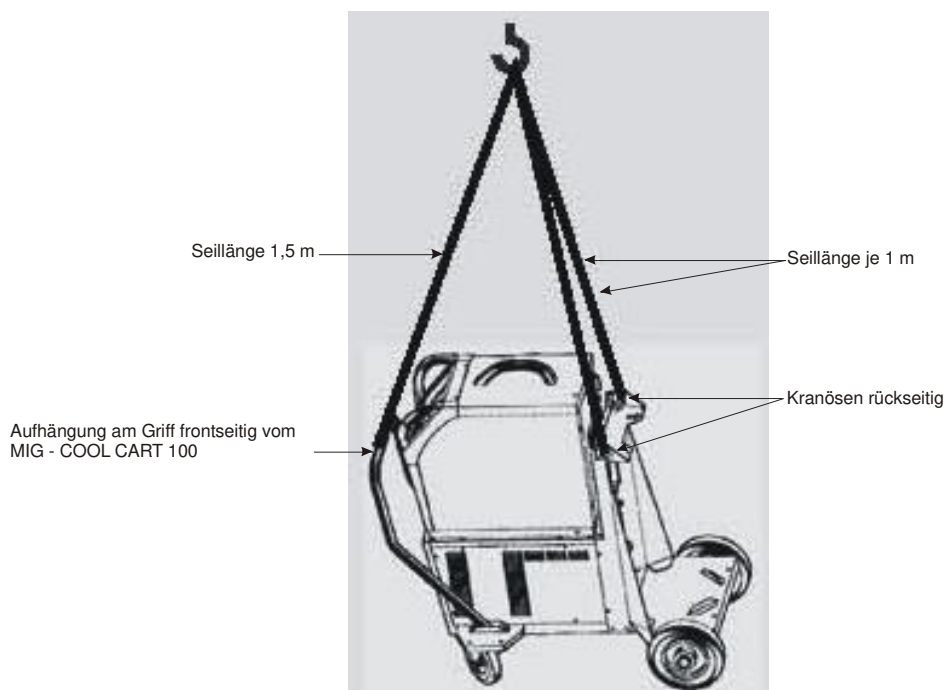


Bild 5: Aufhängung MIG - COOL CART 100



## 7. Fehlermeldung

### Fehlermeldung

#### Anzeige „Err H2O“ beim digitalen Anzeigeinstrument der MEGAPULS 250

Ursache:

Unzureichender Durchfluss des Kühlmittels

Abhilfe:

Anlage sofort ausschalten

Anschlüsse des wassergekühlten Brenners  
überprüfen

Wasserstand im Tank kontrollieren

## 8. Technische Daten MIG – COOL CART 100

Netzspannung	400 V~
Stromaufnahme	0,3 A
Kühlleistung max. (Luft 20°C, 2,3l/min)	1000 W
Fördermenge max.	2,1 l/min
Pumpendruck max.	0,6 MPa (6 bar)
Kühlmittelinhalt	5,0 l
Schutzart	IP 23
Maße (L x B x H)	1110 x 600 x 880 mm
Leergewicht (ohne Kühlmittel)	65 kg

## 9. Ordnungsgemäße Entsorgung

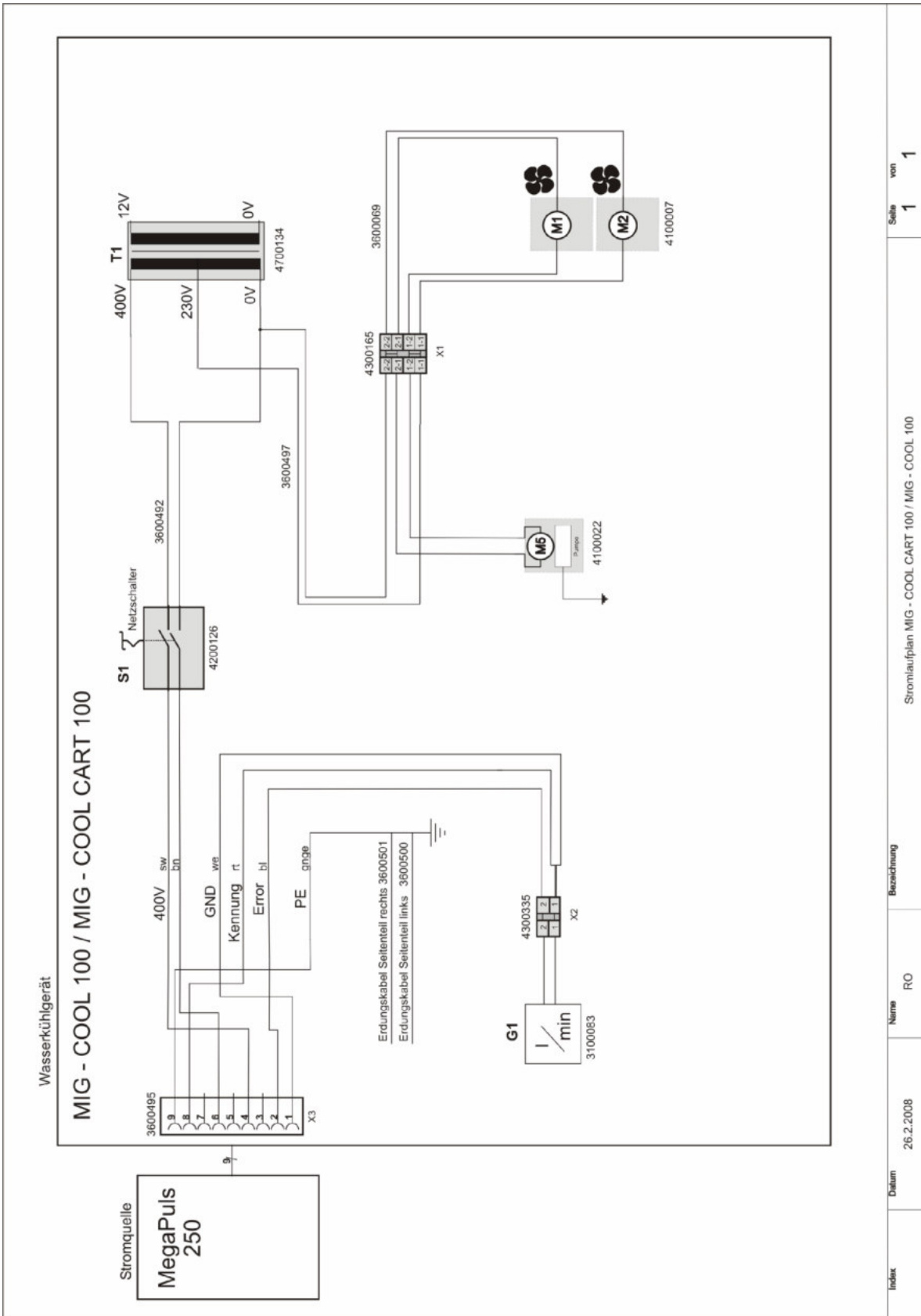


Nur für EU-Länder.

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

## 10. Stromlaufplan



## 11. Stückliste Wasserkühlgerät MIG - COOL CART 100 / MIG - COOL 100

D

Nr	Teile-Nr.	Bezeichnung
1	2101950	Boden
2	2101801	Fahrwerk
3	2101922	Flaschenwagen
4	2101951	Flaschenhalter rechts
5	2101952	Flaschenhalter links
6	2101953	Flaschenhalter oben
7	2101939	Rohrgriff
8	2500071	Lenkrolle 160mm
9	2500013	Rad 250mm
10	2101943	Aufstellkassette
11	2101883	Fahrwagen Koffer
12	2101962	Boden WK
13	2101965	Rückwand
14	2101925	Lüfterwand 2x
15	2101926	Lüfterwand 4x
16	2101954	Kühlerkassette klein
17	2101955	Kühlerkassette groß
18	2101956	Deckel
19	2101958	Schiene mit Arret.
20	2101959	Schiene
21	2101923	Frontwand
22	2101932	Tankblech
23	2101960	Seitenwand rechts
24	2101961	Seitenwand links
25	2101340	Pumpenblech
26	2101946	Seitenwand rechts klein
27	2101947	Seitenwand rechts öffnen
28	2101967	Seitenwand links ohne Kiemen
29	2101948	Rückwand ohne Kiemen mit Verschlusskantg.
30	2101966	Frontwand ohne Kiemen
31	2600068	PE-Rohr für Zusatzwerkstoff
32	2800018	Wassertank 5L
33	2800019	Tankdeckel
34	2800001	Kühler
35	2101340	Pumpenblech
36	3300009	Gummifüße
37	2800023	Siebeinsatz
38	3200031	Wasserrücklaufschlauch
39	3200030	Wasservorlaufschlauch
40	7000000	Frostschutzmittel
41	4100022	Wasserpumpe 230V
42	3100083	Durchflusswächter
43	3100098	Verschlußkupplung rot (Wasseranschluss)
44	3100099	Verschlußkupplung blau (Wasseranschluss)
45	4200126	Netzschalter
46	7300289	Aufkleber „REHM“

<b>Nr</b>	<b>Teile-Nr.</b>	<b>Bezeichnung</b>
47	7300088	Aufkleber "Vor dem Öffnen Netzschalter..."
48	2600016	Kabelbinder
49	3100087	Rohrschellen groß
50	4300165	Wago-Klemmleiste
51	4300335	Wago-Klemmleiste
52	3600492	Kabelsatz Schalter zu NT
53	3600495	Verbindungskabel Stromquelle-WKG
54	3600576	Leitung Steuertrafo zu Wago
55	7301867	Grafikfolie
56	4700134	Steuertrafo
57	4100007	Lüfter 120mm
58	7300981	Leistungsschild
59	7301866	Betriebsanleitung
60	2900105	Käfigmutter
61	3600069	Lüfterkabel
62	2600017	Klebesockel
63	2900340	Flachrundkopfschraube M8x20
64	2900230	Mutter M8
65	2500014	Kette
66	3000015	Blindnieten M6
67	2101950	Boden
68	2101801	Fahrwerk



## EG-Konformitätserklärung

Für folgend bezeichnete Erzeugnisse

### Wasserkühlgerät

**MIG - COOL CART 100**

**MIG - COOL 100**

wird hiermit bestätigt, dass sie den wesentlichen Schutzanforderungen entsprechen, die in der Richtlinie **2004/108/EG** (EMV-Richtlinie) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedsstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit und in der Richtlinie **2006/95/EG** betreffend elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen festgelegt sind.

Die oben genannten Erzeugnisse stimmen mit den Vorschriften dieser Richtlinie überein und entsprechen den Sicherheitsanforderungen für Einrichtungen zum Lichtbogenschweißen gemäß folgenden Produkt-Normen:

#### **EN 60 974-2: 2003-09**

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 2: Flüssigkeitskühlsysteme

Gemäß EG-Richtlinie **2006/42/EG** Artikel 1, Abs. 2 fallen o.g. Erzeugnisse ausschließlich in den Anwendungsbereich der Richtlinie **2006/95/EG** betreffend elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen.

Diese Erklärung wird verantwortlich für den Hersteller:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
Ottostr. 2  
73066 Uhingen

Uhingen, den 07. Dezember 2010

abgegeben durch

---

R. Stumpp

*Geschäftsführer*

## Operating instructions

### Description

Water cooling device

Item number

MIG - COOL CART 100

753 1800

MIG - COOL 100

753 1810

### Type

**Rehm GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**73066 Uhingen, Germany**

Telephone: 07161/3007-0  
Fax: 07161/3007-20  
Email: rehm@rehm-online.de  
Internet: <http://www.rehm-online.de>

Document number: 730 1866

Release date:: 12.2010

© Rehm GmbH u. Co. KG, Uhingen, Germany 2008

The contents of this description are the sole property of Rehm GmbH u.Co. KG. The disclosure or reproduction of this document, and the sale and communication of its content are prohibited unless expressly permitted. Actions to the contrary will be subject to compensation. All rights are reserved in the case of patent, utility patent or design registrations. Manufacture based on these documents is not permitted.

Document subject to change.

## 1. General

Dear Customer,

You have purchased a REHM unit, a quality product.

We thank you for putting your trust in us.

Please read these instructions through carefully before putting your device into use. Please consult the operating instructions of the REHM welding unit MEGAPULS 250 (Document No. 730 1810), in particular *chapter 5 and 8*.

GB

## 2. General description



Figure 1: MIG – COOL CART 100 with MEGAPULS 250

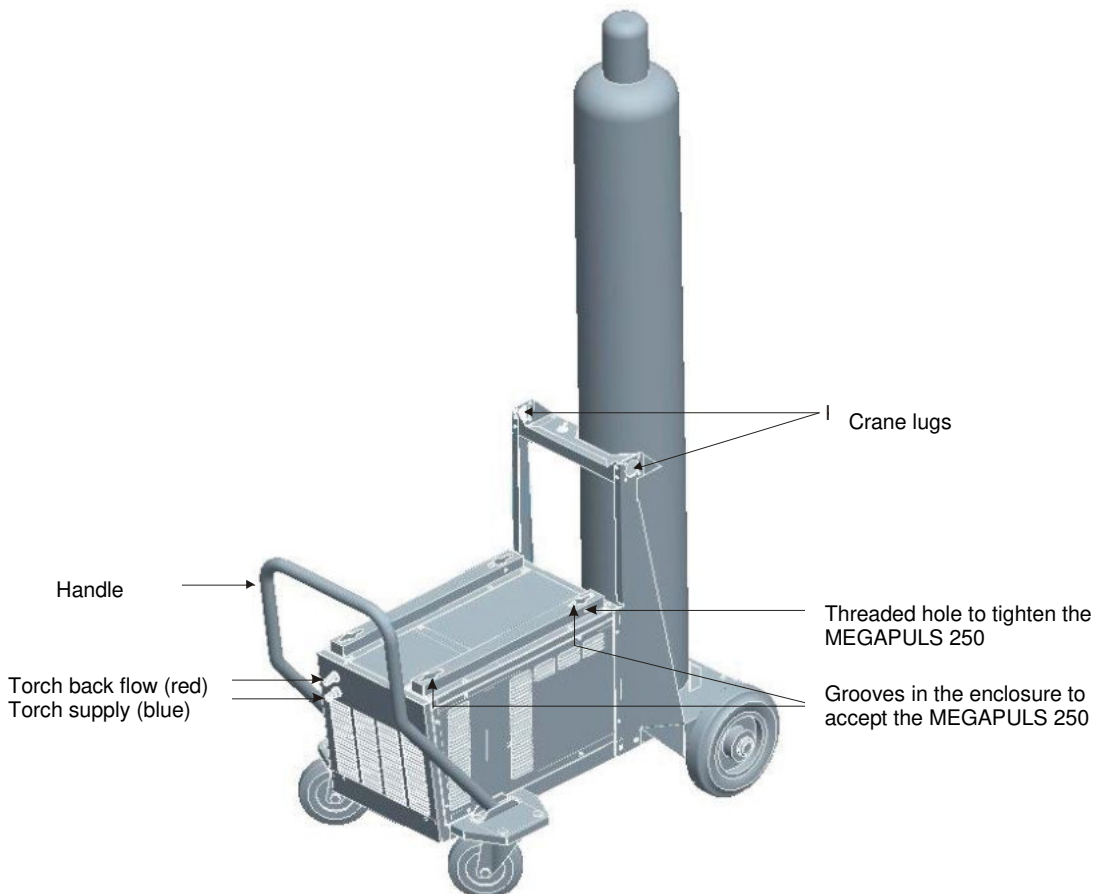
## 2.1 MIG - COOL CART 100

The water cooling device MIG - COOL CART 100 including cart is designed especially for the MIG/MAG shielding gas welding unit MEGAPULS 250.

The cart including water cooling unit and the power source make a single unit. The MIG - COOL CART 100 has a gas cylinder holder. The large wheels and the wide wheelbase ensure safe transport.

The water cooling device MIG - COOL CART 100 including cart and the REHM welding unit MEGAPULS 250 may also be handled in a suspended way.

**CAUTION:** Only use the crane hooks and the handle of the MIG – COOL CART 100 to attach ropes or chains at the MIG - COOL CART 100 and the MEGAPULS 250 units for suspended transport. Please lift the unit using the crane lugs only without the gas cylinder (see item 6, figure 5).



*Figure 2: MIG COOL CART 100 with gas cylinder*



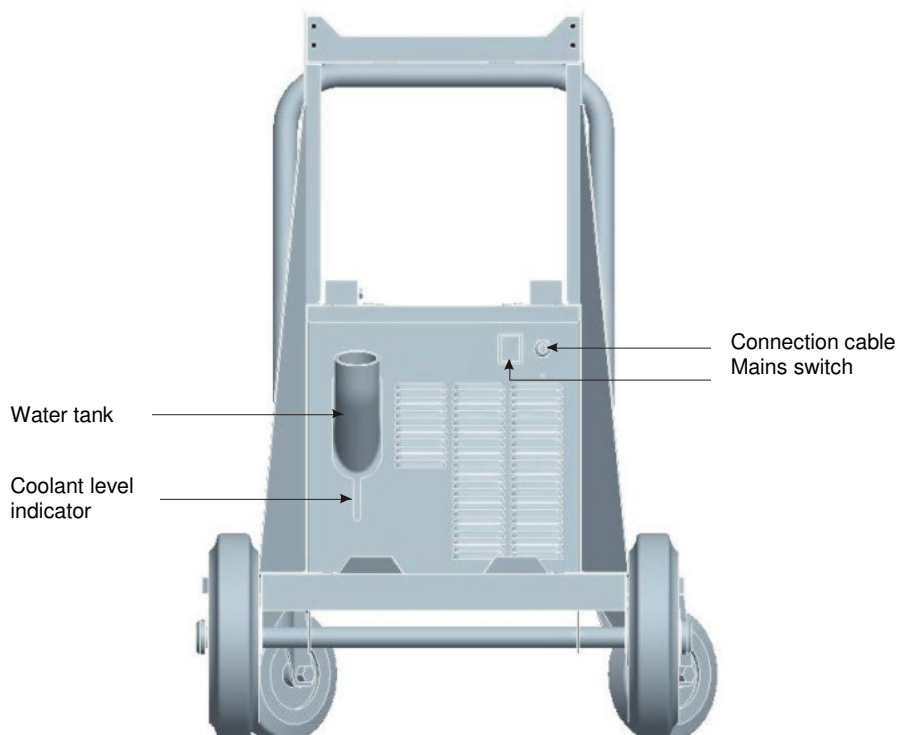


Figure 3: MIG - COOL CART, 100 view from rear side

## 2.2 MIG - COOL 100

The MIG - COOL 100 is a wheeled water cooling system. The water cooling system can be combined with the MEGAPULS 250 welding power source to make a single unit.

## 3. Functions of the water cooling device / water cooling system

The MEGAPULS 250 welding unit monitors the flow of the coolant. If this drops below a critical value, the welding unit automatically switches the water cooling unit off and issues an error message.

The two fans and the pump of the MIG - COOL CART 100 water cooling unit and MIG - COOL 100 are always switched on as needed when welding is made.

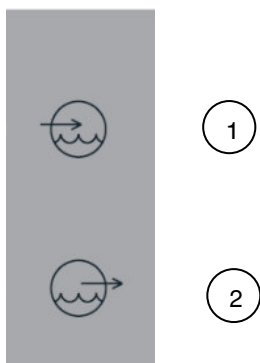


Figure 4: MIG-COOL CART 100 / MIG-COOL 100 ports

- 1: Inlet for coolant (red)
- 2: Outlet for coolant (blue)

## 4. Putting into operation

Insert the MEGAPULS 250 welding unit exactly in the housing grooves of the water cooling device MIG - COOL CART 100 and/or MIG - COOL 100 (see figure 2) and pull the welding unit to the front side. Lock the welding unit in place using the supplied screw. To do this, screw into the appropriate threaded hole (see Figure 2). The welding unit is then firmly connected to the water cooling unit or system.

Connect the water cooling device MIG - COOL CART 100 and/or MIG - COOL 100 with the welding power source MEGAPULS 250. Insert the connection cable from the water cooling device (see figure 3) into the 9-pin socket at the rear panel of the MEGAPULS 250. Separate connection cables are used for the supply of 400 VAC and the control signal voltage. The fuse of the 400 VAC power supply is included in the MEGAPULS 250.

Your water-cooled WIG welding torch and your earth cable should be directly connected to the output sockets and to the 12-pin torch button socket of the MEGAPULS 250. The supply and back flow hoses are fitted to the MIG - COOL CART 100 or MIG - COOL 100 (blue = supply, red = back flow), (see Figure 2).

Check the water level in the tank before you use the water cooling device MIG - COOL CART 100 and/or MIG - COOL 100. If the coolant level drops below  $\frac{3}{4}$  of the tank contents, additional cooling water should be added (see Figure 3). In order to ensure the best-possible of the torch, the supply container must be completely filled. If necessary, refill coolant.

**Only use Original *Rehm coolant* (order number 168 0075).**

The mains supply of the MIG - COOL CART 100 and/or MIG - COOL 100 is provided by the MIG/MAG welding power source MEGAPULS 250. First, switch on the power switch of the water cooling unit, then switch on the power switch of the MEGAPULS 250 welding power source.

Select the location so that there is always sufficient fresh air to cool the water cooling unit available. Ensure that the inlet and outlet vents are free.

## 5. Repairs and maintenance

### 5.1 Safety instructions

#### Warning!



**Repair and maintenance work may only be carried out by personnel who have been trained by REHM. Contact your REHM representative. To replace components, only use original REHM components.**

**If maintenance or repair work were carried out on this unit by people who have not been trained by REHM and thus are not authorised to carry out such work, the REHM liability and warranty will be void.**

**Before you start to clean the water cooling unit, switch it off and disconnect it from the mains!**

**Before you start maintenance work on the water cooling unit, switch it off and disconnect it from the mains and lock it against accidental reactivation. Ignoring may lead to death or injuries.**

**Shut off and depressurize supply lines.**

The water cooling unit and the welding unit and its components are to be maintained in accordance with the specifications made in the operating and maintenance instructions.

Insufficient or incorrect maintenance or repairs can lead to disruptions in operation. Regular maintenance of the units is thus essential. No structural changes or additions may be made to the units.

## 5.2 Maintenance table

GB

The maintenance intervals may serve as a guidance by the Company REHM and relate to normal, standard operation (e. g. 1-shift operation in clean and dry environment). The exact intervals will be specified by your safety officer.

Task	Interval
Cleaning the inside of the unit Clean the inside of the unit with dry, clean compressed air.	According to utilisation, but at least 2 times a year
Cooling water check	Daily
Replace coolant	Once a year
Functional testing of safety mechanisms by operating personnel	Daily
Visual inspection of the unit, with special attention to the torch hoses.	Daily
Connection lines and torch hoses checked by professionals, check should be logged in the relevant log book	Every six months
Entire water cooling unit checked by professionals, check should be logged in the relevant log book	Once a year

## 5.3 Cooling water check

Before operating the water cooling unit, check the water level in the tank. If the water level drops below  $\frac{3}{4}$  of the tank contents, additional cooling water should be added. In order to ensure the best-possible of the torch, the supply container must be completely filled. If necessary, refill coolant. **Only use *Original Rehm coolant* (order No 168 0075).**

Coolant is harmful to the environment; do not drain it into the sewage system. Dispose of these solutions using the correct methods, e.g. at the waste management centres.

If maintenance or repair work were carried out on this unit by people who have not been trained by REHM and thus are not authorised to carry out such work, your liability and warranty claims over REHM will be void.

## 6. Transport and installation

The MIG - COOL CART 100 / MIG - COOL 100 may be assembled with the MIG/MAG welding unit MEGAPULS 250 to make a compact system (see chapter 4). The handle offers the opportunity to set down the torch, earth cable etc.

The large wheels and the wide wheelbase ensure safe transport. Ensure that the MEGAPULS 250 is placed into its grooves of the water cooling device MIG - COOL CART 100 and/or MIG - COOL 100 and the screw included is tightened. The tank lid has a new valve system that does not allow water to penetrate, but still ensures pressure compensation in the tank (e.g. when the coolant is warmed). The MIG - COOL CART 100 and/or MIG - COOL 100 may also be transported lying down.

Position the water cooling unit in such a way that there is always sufficient fresh air to cool the water cooling unit available. Place the water cooling unit safely on an even, solid surface. The slope of the set up position may have a maximum of 10°. With a greater angle of slope, the water cooling unit will tend to tilt or roll away. The water cooling unit is not suitable for use in the rain.

The water cooling device MIG - COOL CART 100 and the MEGAPULS 250 welding unit may be transported as one unit using the crane lugs. Attach the unit for suspended transport, for example with ropes or chains, only at the crane lugs and the handle of the MIG COOL CART 100. Do not attach it at the handles or other parts of the MEGAPULS 250 unit. Please lift the unit using the crane lugs only without the gas cylinder (see figure 5).

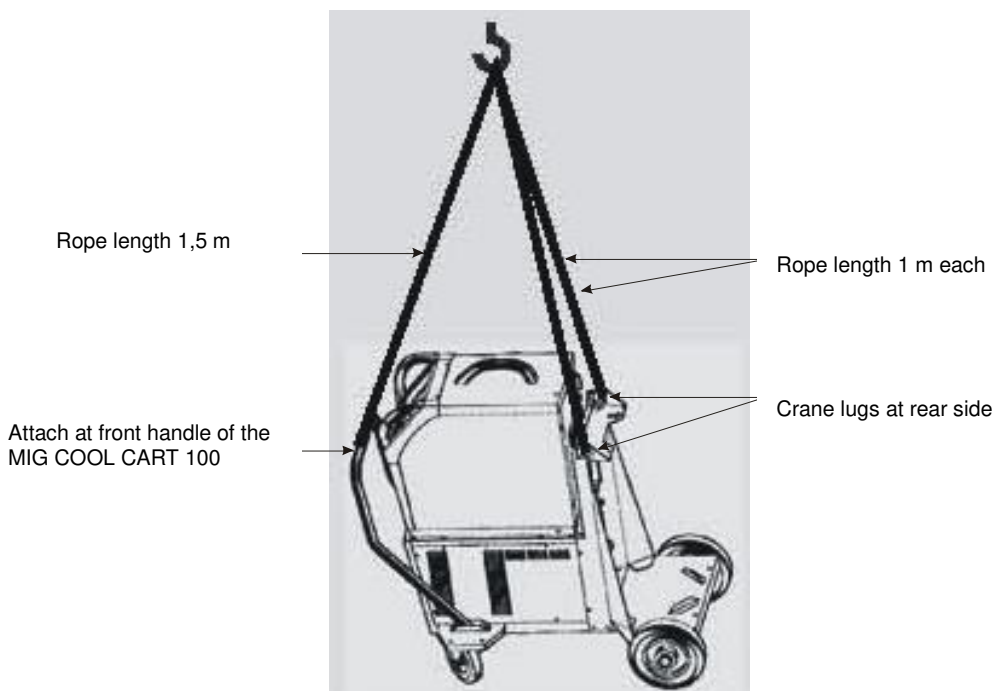


Figure 5: MIG - COOL CART 100 attachment

## 7. Error message

### Error message

#### Screen message "Err H2O" shown on the digital display of the MEGAPULS 250

<u>Cause:</u>	<u>Solution:</u>
Insufficient throughput of coolant	Switch off the system immediately.
	Check the connections of the water-cooled torch.
	Check the water level in the tank.

## 8. Technical data of the MIG - COOL CART 100

Mains voltage	400 VAC
Power consumption	0.3 A
Cooling capacity max. (Air 20°C, 2.3 lpm)	1000 W
Feed rate maximum	2.1 lpm
Pump pressure maximum	0.6 MPa (6 bar)
Coolant capacity	5.0 litres
Protection class	IP 23
Dimensions (L x W x H)	1110 x 600 x 880mm
Weight when empty (without coolant)	65 kg

## 9. Correct disposal

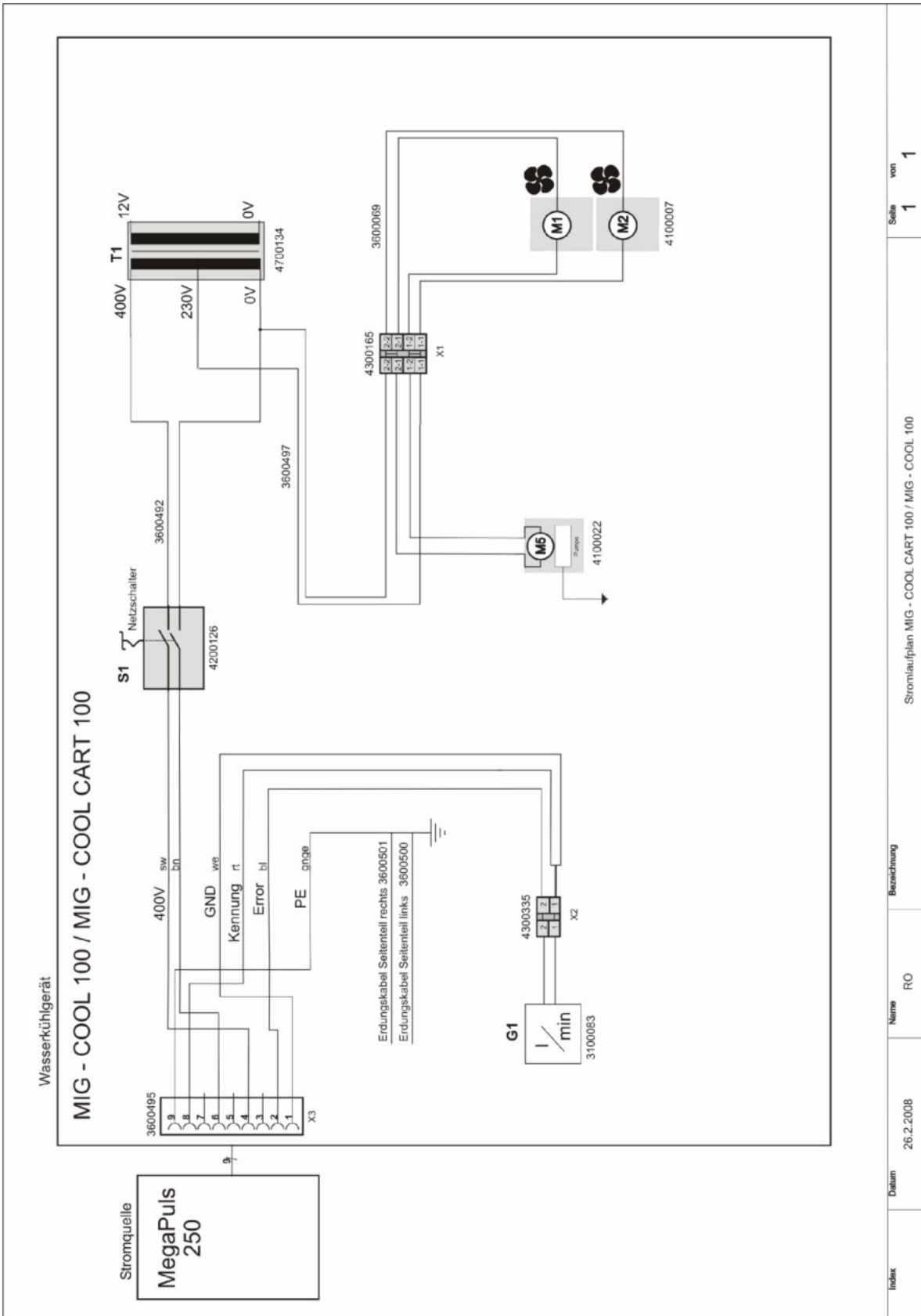


Only applies to countries in the EU.

Do not dispose of electrical tools in the household rubbish.

The European Directive 2002/96/EC regarding the disposal of electronic and electrical goods and the implementation of such in national law means that used electrical tools must be collected separately and sent for environmentally-friendly recycling.

## 10. Circuit diagram



## 11. Bill of material- water cooling device MIG - COOL CART 100 / MIG - COOL 100

GB

No	Part No.	Description
1	2101950	Bottom
2	2101801	Chassis
3	2101922	Gas cylinder trolley
4	2101951	Gas cylinder holder, right hand side
5	2101952	Gas cylinder holder, left hand side
6	2101953	Gas cylinder holder, top
7	2101939	Pipe handle
8	2500071	Steering castor 160mm
9	2500013	Wheel 250mm
10	2101943	Set up cassette
11	2101883	Cart case
12	2101962	Bottom WK
13	2101965	Rear panel
14	2101925	Fan panel 2x
15	2101926	Fan panel 4x
16	2101954	Coolant cassette, small
17	2101955	Coolant cassette, large
18	2101956	Cover
19	2101958	Rail with lock
20	2101959	Rail
21	2101923	Front panel
22	2101932	Tank panel
23	2101960	Side panel right hand side
24	2101961	Side panel left hand side
25	2101340	Pump panel
26	2101946	Side panel right hand side, small
27	2101947	Open the side panel right hand side.
28	2101967	Side panel left hand side, without gill vents
29	2101948	Rear panel without gill vents with locking edge
30	2101966	Front panel without gill vents
31	2600068	PE tube for filler material
32	2800018	Water tank 5L
33	2800019	Tank cap
34	2800001	Cooler
35	2101340	Pump panel
36	3300009	Rubber feet
37	2800023	Strainer
38	3200031	Water back flow hose
39	3200030	Water supply hose
40	7000000	Anti-freezing agent
41	4100022	Water pump 230V
42	3100083	Flow rate monitor
43	3100098	Cap coupling, red (water port)
44	3100099	Cap coupling, blue (water port)
45	4200126	Power switch
46	7300289	Label „REHM“

No	Part No.	Description
47	7300088	Label "Disconnect mains switch before opening ..."
48	2600016	Cable ties
49	3100087	Tube clamps, large
50	4300165	Wago terminal strip
51	4300335	Wago terminal strip
52	3600492	Cable set connecting switch with NT
53	3600495	Connection cable power source - WKG
54	3600576	Cable between control transformer and Wago
55	7301867	Graphic sheet
56	4700134	Control transformer
57	4100007	Fan 120mm
58	7300981	Power signage
59	7301866	Operating instructions
60	2900105	Cage nut
61	3600069	Fan cable
62	2600017	Adhesive block
63	2900340	Flat rounded headed screw M8x20
64	2900230	Nut M8
65	2500014	Chain
66	3000015	Blind rivets M6
67	2101950	Bottom
68	2101801	Chassis





## EC Declaration of Conformity

We hereby confirm that the following products

### Water cooling device

**MIG - COOL CART 100**

**MIG - COOL 100**

meet all the major protection requirements specified in the Council Directive **2004/108/EEC** on the harmonization of the regulations of the member states relating to electromagnetic compatibility and in the Directive **2006/95/EEC** relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits.

The above products conform to the regulations in this Directive and meet the safety requirements for equipment used for arc welding in accordance with the following product standards.

#### **EN 60 974-2: 2003-09**

Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems

In accordance with EU guidelines **2006/42/EG** Article 1, Paragraph 2, the above products come exclusively under the scope of Directive **2006/95/EWG** relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits.

This declaration is made on behalf of the manufacturer:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**73066 Uhingen, Germany**

Uhingen, 07.12.2010

**Signed by**

---

R. Stumpff

*Managing Director*

## REHM – Setting the pace in welding and cutting

### The REHM range

- **REHM MIG/MAG inert gas welding units**
  - SYNERGIC.PRO2 gas- and water-cooled to 450 A
  - SYNERGIC.PRO2 water-cooled 500 A to 600 A
  - MEGA.ARC stepless regulation to 450 A
  - RP REHM Professional to 560 A
  - PANTHER 200 PULS pulse welding unit with 200 A
  - MEGAPULS pulse welding units to 500 A
- **REHM TIG inert gas welding units**
  - TIGER, portable 100 KHz inverter
  - INVERTIG.PRO TIG welding unit
- **REHM MMA inverter technology**
  - TIGER and BOOSTER.PRO 100 KHz electrode inverter
- **REHM plasma cutting units**
- **Welding accessories and additional materials**
- **Welding smoke extraction fans**
- **Welding rotary tables and positioners**
- **Technical welding consultation**
- **Torch repair**
- **Machine Service**

### REHM WELDING TECHNOLOGY – German Engineering and Production at its best

Development, construction and production – all under one roof – in our factory in Uhingen. Thanks to this central organisation and our forward-thinking policies, new discoveries can be rapidly incorporated into our production. The wishes and requirements of our customers form the basis for our innovative product development. A multitude of patents and awards represent the precision and quality of our products. Customer proximity and competence are the principles which take highest priority in our consultation, training and service.

WEEE-Reg.-Nr. DE 42214869

REHM Service-Hotline: Tel.: +49 (0) 7161 30 07-77 REHM online: [www.rehm-online.de](http://www.rehm-online.de)  
Fax: +49 (0) 7161 30 07-60

*Please contact your local distributor:*

### REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik

Ottostraße 2 · D-73066 Uhingen  
Telefon: +49 (0) 7161 30 07-0  
Telefax: +49 (0) 7161 30 07-20  
E-Mail: [rehm@rehm-online.de](mailto:rehm@rehm-online.de)  
Internet: <http://www.rehm-online.de>