



# *Maçaricos com extração de fumos FE*



**Manual de instruções**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

The Low Voltage Directive 2014/35/EU;  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**

MIG/MAG welding torch

**Type designation**

FE Fume Extraction Torch	FE MINI 200; FE 400w;	FE MINI 250; FE 300	FE MINI 320w;
--------------------------	--------------------------	------------------------	---------------

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

**The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:**

EN IEC 60974-7:2019	Arc welding equipment - Part 7: Torches
---------------------	---

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.**

Place/Date

Signature

Göteborg  
2024-04-14

Peter Burchfield  
General Manager, Equipment Solutions

<b>1</b>	<b>SEGURANÇA</b> .....	<b>4</b>
1.1	Significado dos símbolos .....	4
1.2	Precauções de segurança .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUÇÃO</b> .....	<b>7</b>
2.1	Equipamento .....	7
<b>3</b>	<b>DADOS TÉCNICOS</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALAÇÃO</b> .....	<b>9</b>
4.1	Monte o maçarico no equipamento de soldadura .....	9
4.2	Monte a peça em Y .....	10
4.3	Monte a mangueira de aspiração externa .....	11
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMENTO</b> .....	<b>12</b>
5.1	Arranque .....	12
<b>6</b>	<b>INSTRUÇÕES DE SUBSTITUIÇÃO</b> .....	<b>13</b>
6.1	Substituir o bocal .....	13
6.2	Substitua a ponta de contacto .....	13
6.3	Substituir o adaptador da ponta .....	14
6.4	Substituir o revestimento .....	15
<b>7</b>	<b>MANUTENÇÃO</b> .....	<b>16</b>
7.1	Procedimento de manutenção .....	16
<b>8</b>	<b>RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS</b> .....	<b>17</b>
<b>9</b>	<b>ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES</b> .....	<b>19</b>
	<b>NÚMEROS DE ENCOMENDA</b> .....	<b>20</b>
	<b>ACESSÓRIOS</b> .....	<b>21</b>
	<b>PEÇAS DE DESGASTE</b> .....	<b>23</b>

# 1 SEGURANÇA

## 1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



## 1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
  - a utilização do equipamento
  - a localização das paragens de emergência
  - o funcionamento do equipamento
  - as medidas de precaução de segurança pertinentes
  - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
  - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
  - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
  - ser adequado ao fim a que se destina
  - não ter correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal:
  - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
  - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras

### 5. Precauções gerais:

- Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
- O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
- O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
- A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



#### **AVISO!**

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



#### **CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar**

- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



#### **CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde**

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
  - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
  - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



#### **FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde**

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos
- Utilize ventilação ou extração no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral



#### **RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele**

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção
- Proteja as pessoas em volta com proteções ou cortinas adequadas



#### **RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição**

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.

### PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos



- Mantenha todas as portas, painéis, proteções e tampas fechados e fixos no devido lugar.



- Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário.

- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.

- Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar a manutenção e antes de ligar a unidade.



### PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto

- Não utilizar em compartimentos fechados.

**AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.**

**PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!**



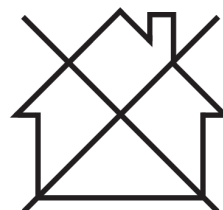
#### **CUIDADO!**

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



#### **CUIDADO!**

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.



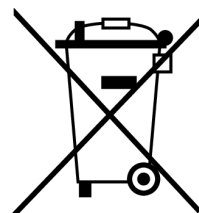
#### **NOTA!**

#### **Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!**

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



**A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.**

## 2 INTRODUÇÃO

---

O **maçarico de soldadura FE** consiste num maçarico de soldadura MIG patenteado com extração integrada no respetivo bocal.

A extração está próxima do banho de fusão, pelo que os fumos provenientes do processo de soldadura são extraídos imediatamente. O maçarico de soldadura FE está disponível numa versão arrefecida a gás e numa versão arrefecida a água.

### 2.1 Equipamento

O maçarico de soldadura é fornecido com:

- Ponta de contacto de 1,0 mm para o FE Mini 200/250/320w
- Ponta de contacto de 1,2 mm para o FE 300/400w
- Medidor do fluxo de gás
- Escova de limpeza do bocal
- Multiferramenta

### 3 DADOS TÉCNICOS

	FE MINI 200	FE MINI 250	FE MINI 320w	FE 300	FE 400w
<b>Arrefecimento</b>	Ar	Ar	A água	Ar	A água
<b>Potência nominal</b>					
Gás misto	200 A	250 A	320 A	300 A	350 A
CO <sub>2</sub>	230 A	280 A	360 A	320 A	390 A
<b>Ciclo de serviço</b>	60%	60%	100%	60%	100%
<b>Ponta de contacto</b>	0,8–1,0 mm	0,8–1,2 mm	0,8–1,6 mm	0,8–1,2 mm	0,8–1,6 mm
<b>Taxa de fluxo de extração</b>	55–60 m <sup>3</sup> /h	55–60 m <sup>3</sup> /h	55–60 m <sup>3</sup> /h	55–60 m <sup>3</sup> /h	55–60 m <sup>3</sup> /h
<b>Taxa de subpressão (comprimento do maçarico: 4 m)</b>					
56 m <sup>3</sup> /h	10,5 kPa	10,5 kPa	10,5 kPa	9,5 kPa	9,5 kPa
60 m <sup>3</sup> /h	11,5 kPa	11,5 kPa	11,5 kPa	10,5 kPa	10,5 kPa
<b>Taxa de fluxo de gás</b>	15–16 l/min	15–16 l/min	15–16 l/min	16–18 l/min	16–18 l/min



## 4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efetuada por um profissional.

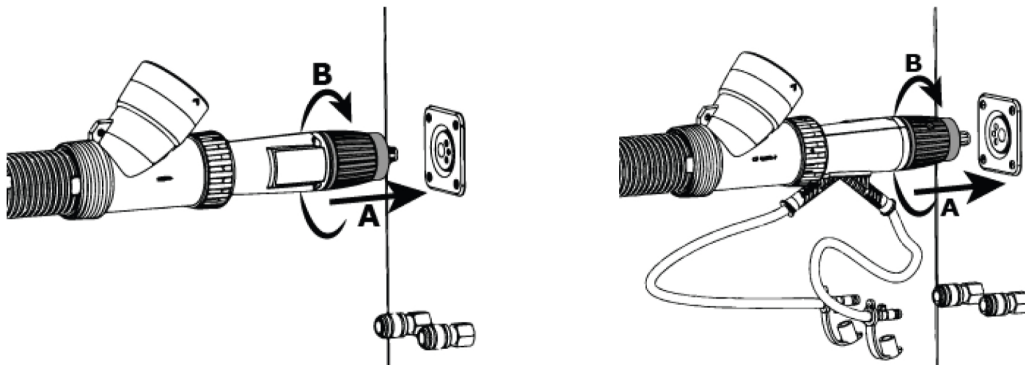


### **CUIDADO!**

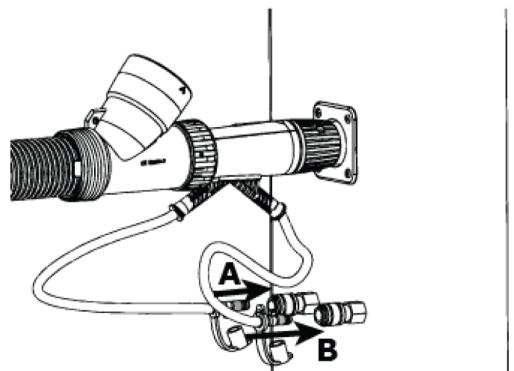
Este produto foi concebido para utilização industrial. Em ambientes domésticos este produto pode provocar interferências de rádio. É da responsabilidade do utilizador tomar as precauções adequadas.

### 4.1 Monte o maçarico no equipamento de soldadura

- 1) Ligue a mangueira do maçarico à ligação de soldadura.
- 2) Aperte a ligação da mangueira.

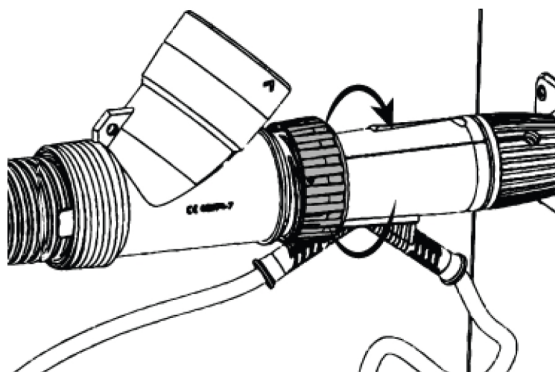


- 3) Para maçaricos com refrigeração a água, ligue as ligações de refrigeração.

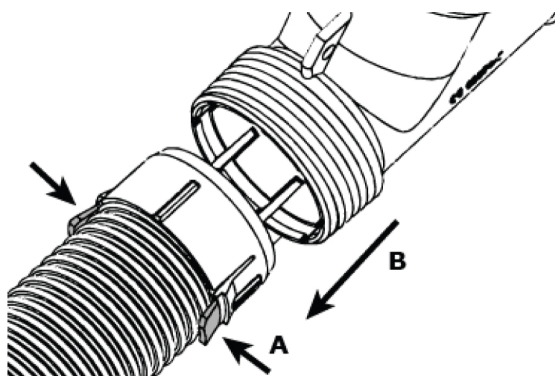


## 4.2 Monte a peça em Y

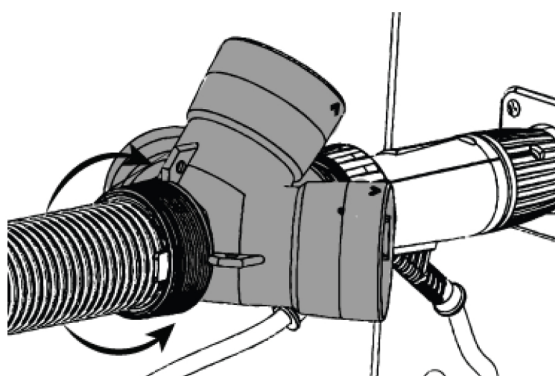
- 1) Desmonte o anel de ligação do maçarico.



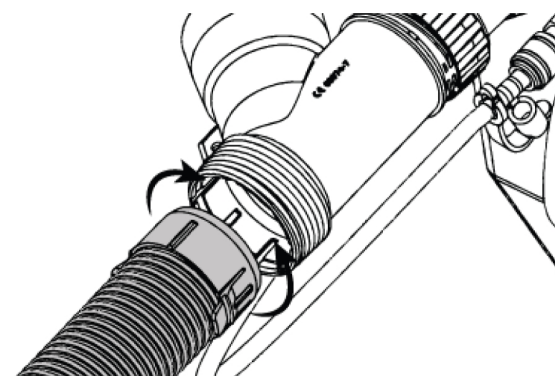
- 2) Retire a ligação da mangueira de aspiração.



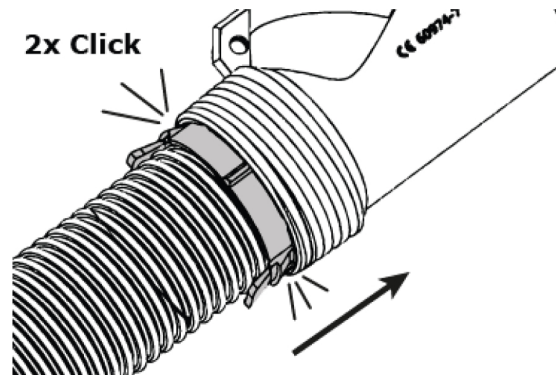
- 3) Coloque a peça em Y na posição pretendida.



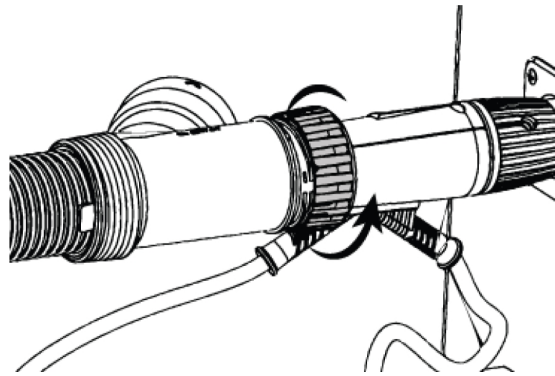
- 4) Rode a ligação da mangueira de aspiração para a posição mais conveniente.



- 5) Ligue a ligação da mangueira de aspiração à peça em Y.

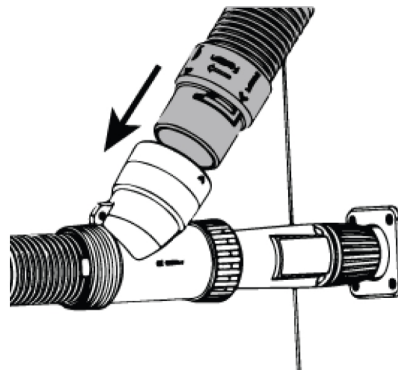


- 6) Volte a montar o anel de ligação no maçarico.



### 4.3 Monte a mangueira de aspiração externa

- 1) Instale a peça em Y. Veja os detalhes na Secção 4.2 "Monte a peça em Y", página 10.
- 2) Ligue a mangueira de aspiração externa à peça em Y.  
Para os adaptadores FE especiais, rode-a para a posição de bloqueio.



## 5 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



### AVISO!

Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho nem na cabeça de soldadura durante o funcionamento!

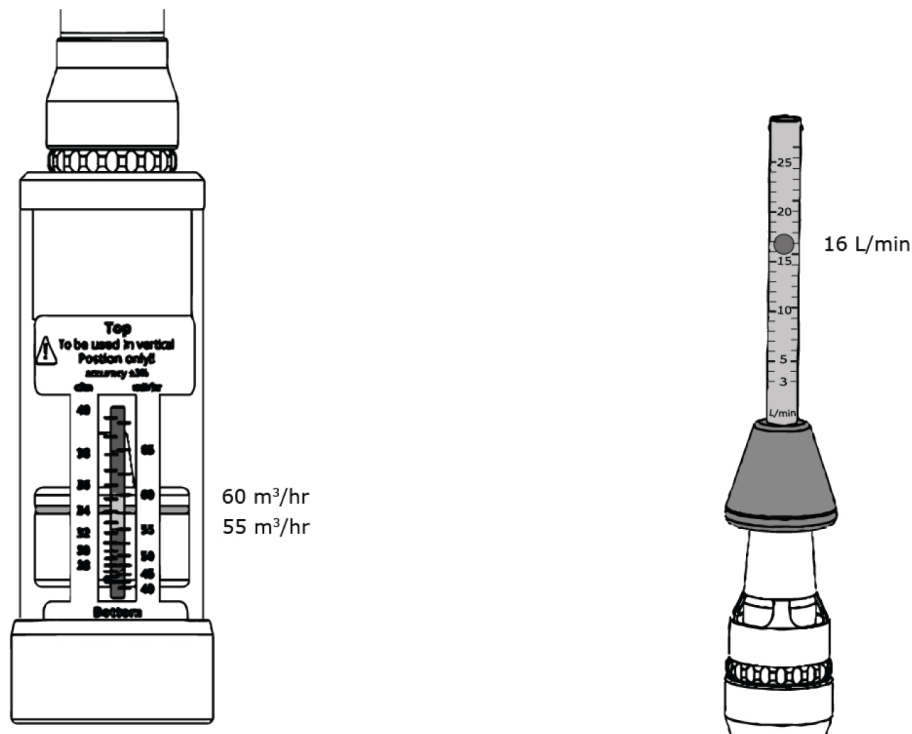


### CUIDADO!

Não utilize spray antissalpicos ou massa. Apenas deve ser utilizado spray cerâmico. Para obter mais informações, contacte a assistência local da ESAB.

### 5.1 Arranque

- 1) Defina a taxa de fluxo de extração entre **55 e 60 m<sup>3</sup>/h** no bocal.
- 2) Verifique o fluxo de gás de proteção com o medidor de fluxo de gás especial.



Este deve ser:

- Para o FE 300/400w: **16–18 l/min** no bocal
- Para o FE MINI 200/250/320w: **15–16 l/min** no bocal

A funcionalidade depende das definições da máquina de soldadura durante a utilização.

## 6 INSTRUÇÕES DE SUBSTITUIÇÃO

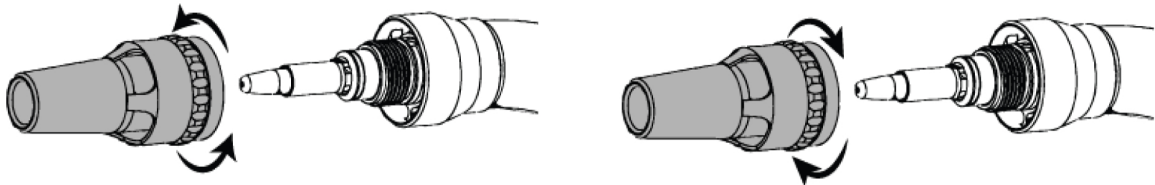
### 6.1 Substituir o bocal



**AVISO!**

A máquina de soldadura e a unidade de extração têm de ser desligadas antes de qualquer parte do maçarico ser retirada.

- 1) Solte o bocal antigo do maçarico de soldadura.
- 2) Limpe o excesso de sujidade, se existente, com a escova de limpeza do bocal.
- 3) Aperte o novo bocal no maçarico.



### 6.2 Substitua a ponta de contacto

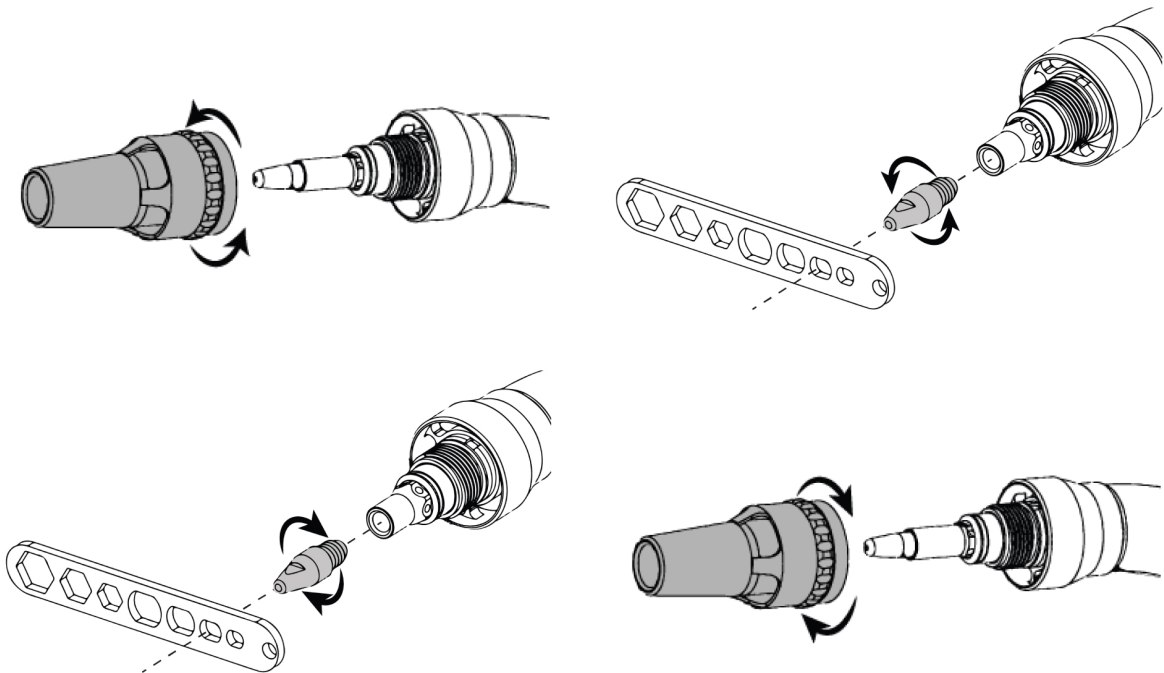


**AVISO!**

A máquina de soldadura e a unidade de extração têm de ser desligadas antes de qualquer parte do maçarico ser retirada.

- 1) Solte o bocal do maçarico de soldadura.
- 2) Solte a ponta de contacto antiga com a ajuda da multiferramenta.
- 3) Aperte a nova ponta de contacto.

4) Aperte o bocal no maçarico de soldadura.



### 6.3 Substituir o adaptador da ponta



**AVISO!**

A máquina de soldadura e a unidade de extração têm de ser desligadas antes de qualquer parte do maçarico ser retirada.

- 1) Remova o bocal e a ponta do maçarico conforme descrito na Secção 6.2 "Substitua a ponta de contacto", página 13.
- 2) Retire o adaptador da ponta antigo com a ajuda da multiferramenta.
- 3) Aperte o novo adaptador da ponta com a ajuda da multiferramenta.



- 4) Volte a montar o bocal e a ponta do maçarico conforme descrito na Secção 6.2 "Substitua a ponta de contacto", página 13.

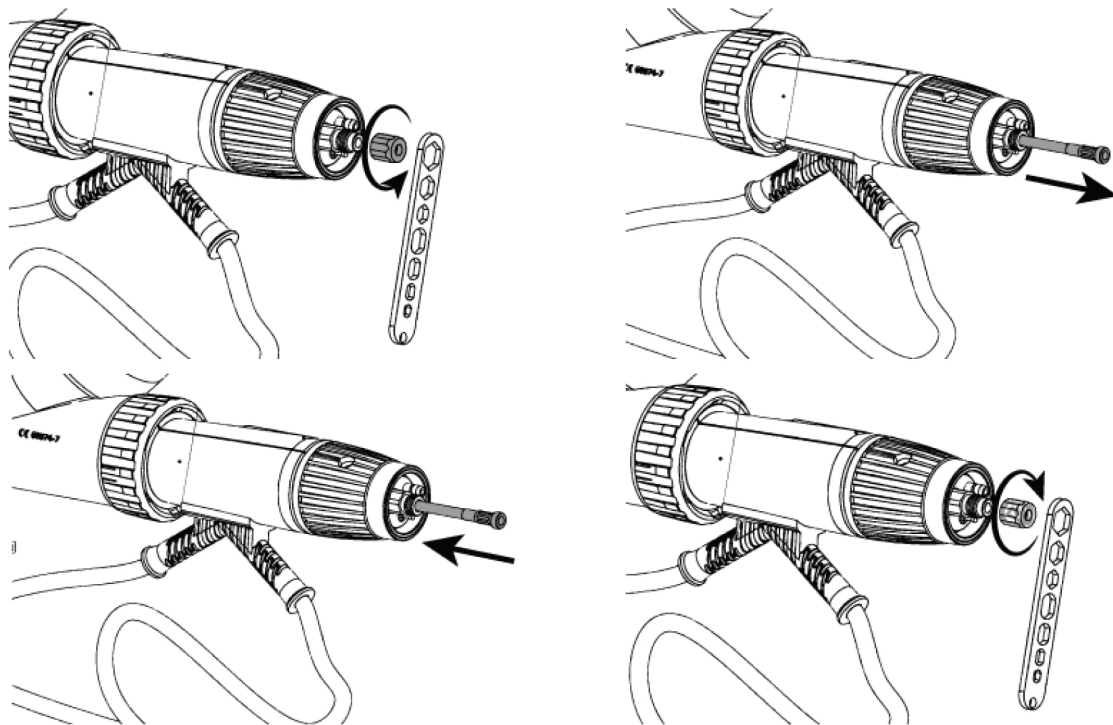
## 6.4 Substituir o revestimento



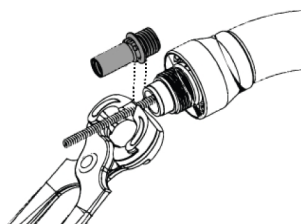
### AVISO!

A máquina de soldadura e a unidade de extração têm de ser desligadas antes de qualquer parte do maçarico ser retirada.

- 1) Remova o bocal e a ponta do maçarico conforme descrito na Secção 6.2 "Substitua a ponta de contacto", página 13.
- 2) Retire o adaptador da ponta com a ajuda da multiferramenta.
- 3) Retire o parafuso de fixação do revestimento com a ajuda da multiferramenta.
- 4) Retire o revestimento antigo.
- 5) Introduza o novo revestimento no maçarico.
- 6) Aperte o parafuso de fixação do revestimento com a ajuda da multiferramenta.



- 7) Corte o revestimento para obter o tamanho pretendido.  
Utilize o adaptador da ponta para obter o tamanho certo.



- 8) Aperte o adaptador da ponta com a ajuda da multiferramenta.
- 9) Volte a montar o bocal e a ponta do maçarico conforme descrito na Secção 6.2 "Substitua a ponta de contacto", página 13.

## 7 MANUTENÇÃO

**AVISO!**

A máquina de soldadura e a unidade de extração têm de ser desligadas antes de qualquer parte do maçarico ser retirada.

**CUIDADO!**

O produto está abrangido pela garantia do fabricante. Qualquer tentativa de realizar trabalhos de reparação em centros de assistência técnica não autorizados invalida a garantia.

**NOTA!**

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

**NOTA!**

Realize trabalhos de manutenção com maior frequência quando em condições extremamente poeirentas.

Antes de cada utilização, certifique-se de que:

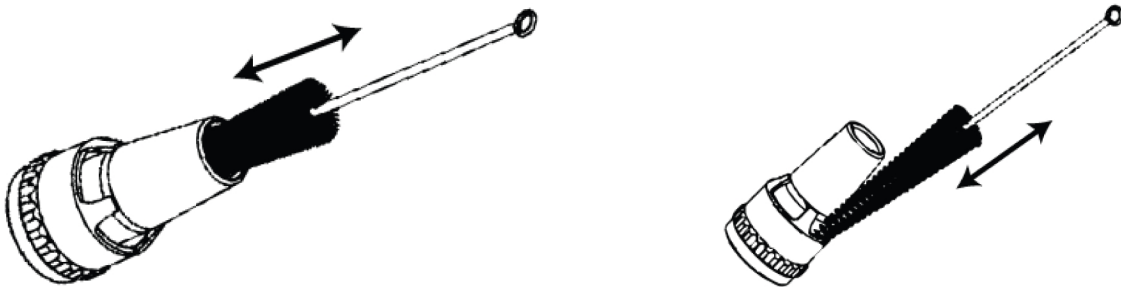
- O produto e os cabos não estão danificados,
- O maçarico não está danificado.

### 7.1 Procedimento de manutenção

**Diariamente**

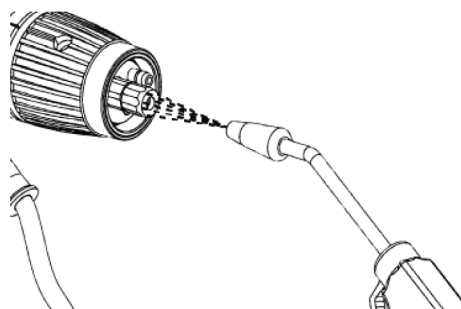
Verifique se as aberturas do gás de proteção e de extração estão limpas. Se necessário, retire o bocal conforme descrito na Secção 6.1 "Substituir o bocal", página 13.

Limpe a abertura com a escova de limpeza do bocal.

**Semanalmente**

Remova o fio de soldadura do maçarico conforme descrito na Secção 6.4 "Substituir o revestimento", página 15.

Utilize ar comprimido para limpar o interior do maçarico.





## 8 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

- Verifique se a tensão da rede elétrica está desligada antes de iniciar qualquer tipo de ação de reparação.

Tipo de avaria	Causa possível
Não há arco	Alimentação da peça de trabalho ou do pescoço de cisne interrompida.
	Defeito na fonte de alimentação ou na unidade de controlo.
	O sinal de controlo (cabo) é interrompido.
	A proteção do interruptor na fonte de alimentação não está ativada.
Arco na peça de trabalho	O bocal está contaminado.
Extração de fumo fraca ou inexistente	A unidade de extração não está ligada.
	O fluxo de extração é inferior a 55 m <sup>3</sup> /h.
	O filtro da unidade de extração está contaminado.
	O maçarico está danificado externamente.
O pescoço de cisne sobreaquece	Fluxo de água de refrigeração insuficiente (no caso de refrigeração a água).
	As linhas de água de refrigeração estão bloqueadas (no caso de refrigeração a água).
	O ciclo de serviço excede o valor permitido para o maçarico.
	A ponta de contacto ou o adaptador da ponta não estão devidamente apertados.
	O maçarico está danificado externamente.
O fio de soldadura funde-se com a ponta de contacto	O transporte do fio de soldadura começa demasiado tarde.
	O fio de soldadura está encravado no interior do conjunto de cabos devido a contaminação ou dobras.
	A velocidade do fio de soldadura é demasiado baixa.
	A distância entre a ponta de contacto e a peça de trabalho é demasiado elevada.
	A ponta de contacto sobreaquece.
A ponta de contacto sobreaquece	Fluxo de água de refrigeração insuficiente (no caso de refrigeração a água).
	As linhas de água de refrigeração estão bloqueadas (no caso de refrigeração a água).
	O ciclo de serviço excede o valor permitido para o maçarico.
	A ponta de contacto ou o adaptador da ponta não estão devidamente apertados.
	O maçarico está danificado externamente.

<b>Tipo de avaria</b>	<b>Causa possível</b>
Alimentação de fio de soldadura irregular	A pressão dos rolos de alimentação do fio de soldadura é demasiado baixa.
	Defeito na mangueira de alimentação do fio de soldadura.
	Está instalado um revestimento errado.
	Defeito na unidade de controlo.
	Desgaste excessivo dos rolos de alimentação do fio de soldadura.
	Rolos de alimentação do fio de soldadura errados instalados.
Porosidade	A abertura do bocal ou a ponta de contacto estão contaminadas.
	Gás de proteção insuficiente (fluxo de gás).
	O fluxo de ar perturba o gás de proteção.
	A porca do revestimento não está apertada corretamente.
	Está instalado um revestimento errado.

## 9 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES

---



### **CUIDADO!**

Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O maçarico de soldadura de extração de fumos FE foi concebido e testado de acordo com a norma internacional e europeia **EN 60976-7**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte [esab.com](http://esab.com). Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobresselente de acordo com a lista de peças sobresselentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

# ANEXO

## NÚMEROS DE ENCOMENDA



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 027 000	Torch	FE MINI 200	3 m
0700 027 001	Torch	FE MINI 200	4 m
0700 027 002	Torch	FE MINI 200	5 m
0700 027 005	Torch	FE MINI 250	3 m
0700 027 006	Torch	FE MINI 250	4 m
0700 027 007	Torch	FE MINI 250	5 m
0700 027 010	Torch	FE 300	3 m
0700 027 011	Torch	FE 300	4 m
0700 027 012	Torch	FE 300	5 m
0700 027 015	Torch	FE MINI 320w	3 m
0700 027 016	Torch	FE MINI 320w	4 m
0700 027 017	Torch	FE MINI 320w	5 m
0700 027 020	Torch	FE MINI 400w	3 m
0700 027 021	Torch	FE MINI 400w	4 m
0700 027 022	Torch	FE MINI 400w	5 m

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: [www.esab.com](http://www.esab.com)

**ACESSÓRIOS**

0700 027 126	FE Bajonet hose adapter, black	
0700 027 135	FE Hose adapter for CarryVac 3	
0700 027 136	Pistol grip	
0700 027 137	Ball valve for suction hose	
0700 027 132	Tool set (brush + wrench)	
0700 027 135	Hose adapter for ESAB CarryVac 3 (51 mm hose)	

0155 716 880	Gasflow meter	
0465 720 002	Coolant liquid, 10 l	
0700 013 016	Jig & tool protector, ceramic spray for nozzle and tip	
0700 027 130	Airflow meter, Mini	
0700 027 131	Airflow meter	

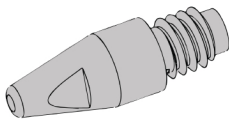
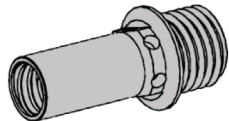
## PEÇAS DE DESGASTE

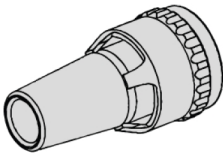
**AVISO!**

Nunca substitua as peças FE por peças MIG padrão, uma vez que as peças FE são diferentes.

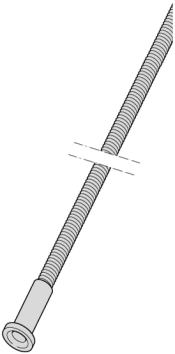
**CUIDADO!**

Devem ser utilizadas peças de desgaste originais da ESAB.

Item	FE MINI 200/250/320w		FE 300/400w	
	N.º de encomenda	Denominação	N.º de encomenda	Denominação
	0700 027 070	Ponta de contacto FE de 0,8 mm	0700 027 070	Ponta de contacto FE de 0,8 mm
	0700 027 071	Ponta de contacto FE de 1,0 mm	0700 027 071	Ponta de contacto FE de 1,0 mm
	0700 027 072	Ponta de contacto FE de 1,0 mm, Alu	0700 027 072	Ponta de contacto FE de 1,0 mm, Alu
	0700 027 073	Ponta de contacto FE de 1,0 mm, CuCrZr	0700 027 073	Ponta de contacto FE de 1,0 mm, CuCrZr
	0700 027 074	Ponta de contacto FE de 1,2 mm	0700 027 074	Ponta de contacto FE de 1,2 mm
	0700 027 075	Ponta de contacto FE de 1,2 mm, Alu	0700 027 075	Ponta de contacto FE de 1,2 mm, Alu
	0700 027 076	Ponta de contacto FE de 1,2 mm, CuCrZr	0700 027 076	Ponta de contacto FE de 1,2 mm, CuCrZr
			0700 027 077	Ponta de contacto FE de 1,6 mm
			0700 027 078	Ponta de contacto FE de 1,6 mm, CuCrZr
		0700 027 079	Ponta de contacto FE de 1,4 mm, CuCrZr	
	0700 027 060	Adaptador da ponta	0700 027 062	Adaptador da ponta
	0700 027 061	Adaptador da ponta +30 mm	0700 027 063	Adaptador da ponta +30 mm
	0700 027 064	Adaptador da ponta +10 mm	0700 027 065	Adaptador da ponta +10 mm

Item	FE MINI 200/250/320w		FE 300/400w	
	N.º de encomenda	Denominação	N.º de encomenda	Denominação
	0700 027 050	Bocal de 12 mm	0700 027 055	Bocal especial de 14 mm
	0700 027 051	Bocal de 14 mm	0700 027 056	Bocal especial de 17 mm
	0700 027 052	Bocal especial de 14 mm	0700 027 057	Bocal especial de 14 mm +30 mm, ext.
	0700 027 053	Bocal especial de 17 mm	0700 027 059	Bocal especial de 14 mm +10 mm, ext.
	0700 027 054	Bocal especial de 14 mm +30 mm, ext.		
	0700 027 058	Bocal especial de 14 mm +10 mm, ext.		



Item	FE MINI 200/250/320w		FE 300/400w	
	N.º de encomenda	Denominação	N.º de encomenda	Denominação
	<b>Revestimento em aço</b>			
	0700 200 085	0,8–1,0, azul, 3 m	0700 200 085	0,8–1,0, azul, 3 m
	0700 200 086	0,8–1,0, azul, 4 m	0700 200 086	0,8–1,0, azul, 4 m
	0700 200 800	0,8–1,0, azul, 5 m	0700 200 800	0,8–1,0, azul, 5 m
	0700 200 087	1,0–1,2, vermelho, 3 m	0700 200 087	1,0–1,2, vermelho, 3 m
	0700 200 088	1,0–1,2, vermelho, 4 m	0700 200 088	1,0–1,2, vermelho, 4 m
	0700 025 801	1,0–1,2, vermelho, 5 m	0700 025 801	1,0–1,2, vermelho, 5 m
			0700 025 802	1,2–1,6, amarelo, 3 m
			0700 025 803	1,2–1,6, amarelo, 4 m
			0700 025 804	1,2–1,6, amarelo, 5 m
	<b>Revestimento em PA/bronze (para alumínio e aço inoxidável)</b>			
	0700 025 816	0,8–1,0, antracite, 3 m	0700 025 816	0,8–1,0, antracite, 3 m
	0700 025 817	0,8–1,0, antracite, 4 m	0700 025 817	0,8–1,0, antracite, 4 m
	0700 025 818	0,8–1,0, antracite, 5 m	0700 025 818	0,8–1,0, antracite, 5 m
			0700 025 819	1,2–1,6, antracite, 3 m
			0700 025 820	1,2–1,6, antracite, 4 m
			0700 025 821	1,2–1,6, antracite, 5 m



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obter informações de contacto, visite <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

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

