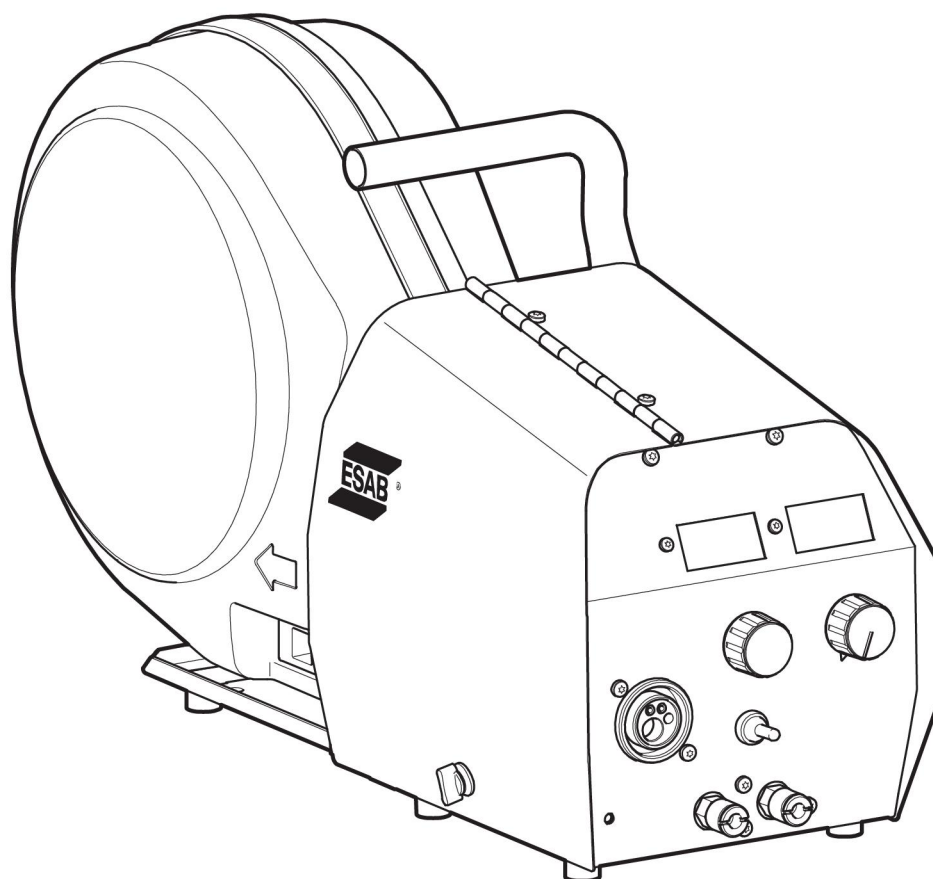




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Brugsanvisning



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004//108/EC, entering into force 20 July 2007

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering onto force 2 January 2013

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

Warrior™ Feed 304 and Warrior™ Feed 304w, from serial number 324 xxx xxxx (2013 w24)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9,
Box 8004,
SE-402 77 Göteborg,
Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders

EN 60974-10, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

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 requirements stated above.

Date

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is fluid and cursive, written over a light background.

Stephen Argo

Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	SIKKERHED	4
1.1	Betydning af symboler.....	4
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger.....	4
2	INDLEDNING	7
2.1	Oversigt.....	7
2.2	Udstyr	7
3	TEKNISKE DATA	8
4	MONTERING	10
4.1	Oversigt.....	10
4.2	Løftevejledning	10
5	BETJENING	11
5.1	Oversigt.....	11
5.2	Tilslutninger og styreenheder	13
5.3	Vandtilslutning.....	13
5.4	Startprocedure.....	13
5.5	Beskrivelse af funktioner.....	13
5.6	Trådfremføringstryk	14
5.7	Udskiftning og isætning af tråd	15
5.8	Udskiftning af fremføringsruller.....	15
6	VEDLIGEHOLDELSE	16
6.1	Oversigt.....	16
6.2	Eftersyn og rengøring	16
7	BESTILLING AF RESERVEDELE	17
	DIAGRAM	18
	SLIDDELE	20
	BESTILLINGSNUMRE	24
	TILBEHØR	25

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: Betyder Forsigtig! Vær på vagt!



FARE!

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.



ADVARSEL!

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.



FORSIGTIG!

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.



ADVARSEL!

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



1.2 Sikkerhedsforanstaltninger



ADVARSEL!

Trådfremførere er kun beregnet til brug med strømforsyninger i MIG/MAG-tilstand.

Hvis der anvendes andre svejsetilstande, som f.eks. MMA, så skal svejskablet mellem trådfremfører og strømforsyning frakobles, ellers vil trådfremføreren være strømførende.



ADVARSEL!

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



ELEKTRISK STØD - Livsfare

- Strømførende dele eller elektroder må ikke komme i berøring med hud, våde handsker eller vådt tøj
- Isolerer dig fra arbejdsemnet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - kan være sundhedsskadelige

- Svejserne med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejserne skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsemnet så tæt som muligt på det område, der skal svejdes.



DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige

- Hold hovedet ude af dampene
- Brug ventilation eller udsugning ved buen eller begge dele til at fjerne dampe og gasser fra indåndingszonen og området generelt



BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden

- Beskyt øjne og krop. Anvend en egnet svejseværn og filterlinse samt beskyttelsespåkledning
- Beskyt andre personer i området med egnet afskærmning eller gardiner



STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebeskyttelse.



BEVÆGELIGE DELE - kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.
- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.



BRANDFARE



- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Det skal derfor sikres, at der ikke er brændbare materialer i nærheden
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!



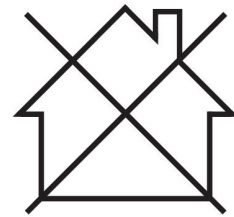
FORSIGTIG!

Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.



FORSIGTIG!

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.



BEMÆRK!

Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingsystemet!

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



ESAB forhandler et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om, hvordan du bestiller disse produkter, skal du kontakte din lokale ESAB-forhandler eller besøge os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

2.1 Oversigt

Trådfremføringsenheden **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** er beregnet til MIG/MAG-svejsning sammen følgende svejsestrømkilder:

- Warrior 400i CC/CV
- Warrior 500i CC/CV

De fås i forskellige varianter, se "Bestillingsnummer".

Trådfremføringsenhederne er forseglede og har trådfremføringsmekanismer, der er drevet af fire hjul, samt styreelektronik.

De kan anvendes med tråd fra MarathonPac fra ESAB eller fra en trådspole (standard Ø 200 mm og Ø 300 mm samt Ø 440 mm, der fås som tilbehør).

Trådfremføringsenheden kan placeres på en vogn, ophænges over arbejdsstedet i et løfteøje eller placeres på en modvægt eller på gulvet med eller uden hjulsæt.

2.2 Udstyr

Trådfremføringsenheden Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w leveres med:

- Brugsanvisning
- Mærkat med angivelse af anbefalede sliddele

3 TEKNISKE DATA

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Forsyningsspænding	42 V AC, 50–60 Hz
Effektbehov	252 VA
Mærkestrøm I₁	6 A
Indstillingsdata	
Trådfremføringshastighed	1,5–25,0 m/min.
Krybestart	TIL eller FRA
2-/4-takts	2-takts eller 4-takts
Valg af tråd	Massiv eller med kerne
Tilslutning af brænder	EURO
Trådspolens maks. diameter	300 mm (*440 mm)
Trådmål	
Fe	0,6–1,6 mm
SS	0,8–1,6 mm
Al	1,0 & 1,6 mm
Kernetråd	0,9–1,6 mm
Vægt	
WF 304 med dæksel til trådspole	14,4 kg
WF 304w med dæksel til trådspole	14,7 kg
Trådspolens vægt (ESAB-standard)	
Ø 200 mm	5 kg
Ø 300 mm	18 kg
Ø 440 mm	30 kg
Mål (l × b × h)	
Basis	675 × 265 × 418 mm
Arbejdstemperatur	-10° C til +40° C
Transport- og opbevaringstemperatur	-20° C til +55° C
Beskyttelsesgas	Alle typer, der er beregnet til
Maks. tryk	MIG/MAG-svejsning 5 bar
Kølemiddel (Warrior Feed 304w)	ESAB's færdigblandede kølemiddel
Maks. tryk	5 bar
Tilladt belastning ved	
60 % intermittensfaktor	500 A
100 % intermittensfaktor	400 A
Kapslingsklasse	IP23
med trådspole med Ø 440 mm og/eller modvægt	IP2X

* Se afsnittet "TILBEHØR" i brugsanvisningen.

Driftscyklus

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning. Driftscyklussen er gyldig ved 40° C.

Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af massive genstande eller vand.

Udstyr mærket **IP23** er beregnet til brug både indendørs og udendørs.

Udstyr mærket **IP2X** er beregnet til brug indendørs.


4 MONTERING

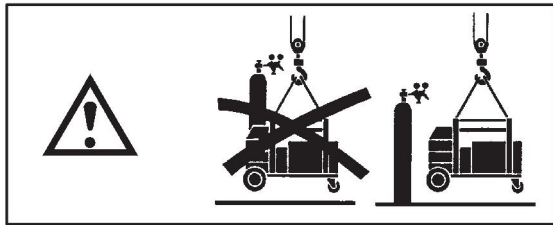
4.1 Oversigt

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.



ADVARSEL!

Ved svejsning i et miljø med øget risiko for elektrisk stød må der kun anvendes strømkilder, som er beregnet til det pågældende miljø. Disse strømkilder er mærket med symbolet .



4.2 Løftevejledning



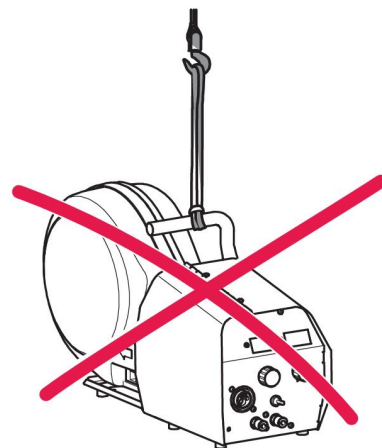
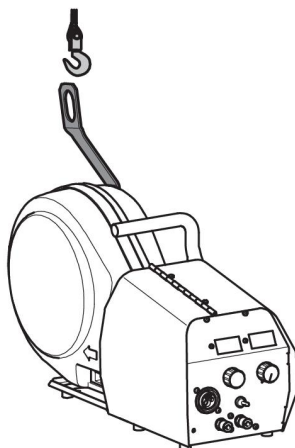
FORSIGTIG!

Klemningsrisiko under løft af trådfremføringen. Hvis der monteres en stor trådspole (Ø 440 mm), kan trådfremføringens tyngdepunkt ændres, hvilket øger risikoen for, at den vælter og forårsager klemningsskader. Anvend relevant beskyttelsesudstyr, og advar andre personer i området om faren.



FORSIGTIG!

Undgå ulykker og/eller skader på udstyret ved at anvende den løftemetode og de løftepunkter, der er angivet her.



Bestillingsnummeret på løfteøjet findes i afsnittet "Bestillingsnummer".



BEMÆRK!

Hvis der anvendes en anden enhed til installationen, skal denne isoleres mod trådfremføringen.

5 BETJENING

5.1 Oversigt

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!



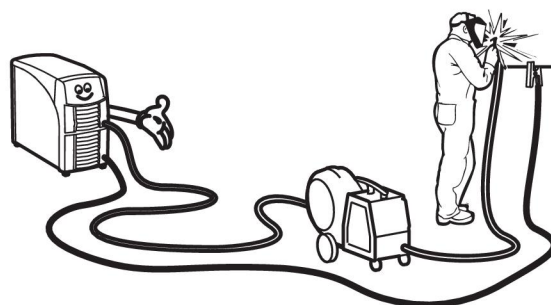
ADVARSEL!

Undgå elektrisk stød ved at undlade at berøre elektrodekablet eller dele, som berører dette, eller uisolerede kabler eller forbindelser.



BEMÆRK!

Anvend transporthåndtaget ved flytning af udstyret. Udstyret må aldrig flyttes ved at trække i svejsebrænderen.



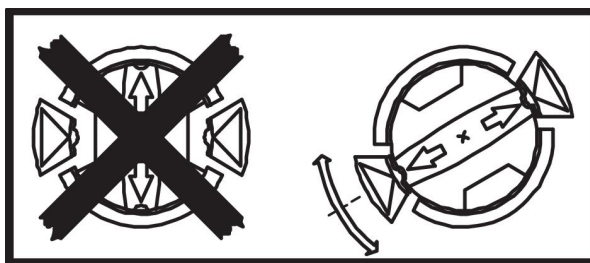
ADVARSEL!

Kontroller, at sidepanelerne er lukket, når udstyret er i drift.



ADVARSEL!

Gør følgende for at undgå, at spolen glider af navet: Fastlås spolen ved at dreje den røde knap som vist på advarselsmærkatet ved siden af navet.



FORSIGTIG!

Før svejsetråden indføres, skal det kontrolleres, at mejselpunktet og eventuelle grater er fjernet fra enden af tråden, så tråden ikke sætter sig fast i brænderens foring.

**ADVARSEL!**

Vær forsigtigt. Roterende dele kan forårsage skader.

**ADVARSEL!**

Der er risiko for, at udstyret vælter, hvis trådfremføringsenheden udstyres med en afbalanceringsarm. Udstyret skal fastgøres, især hvis det anvendes på et ujævnt eller hældende underlag.

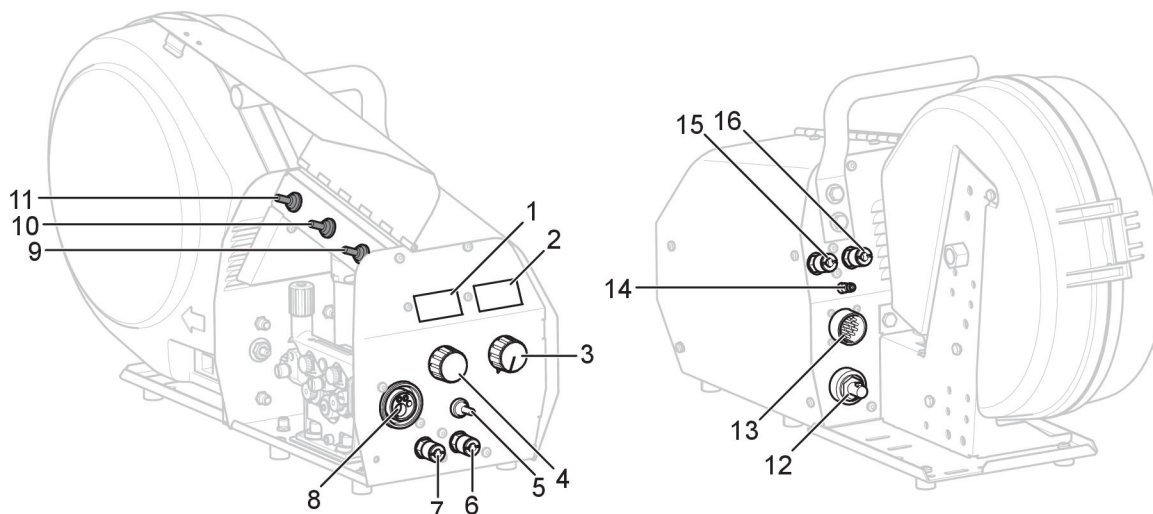
Anbefalede maks. strømværdier for kabeltilslutningssæt

I _{maks.}	Kabeltværsnit	Kabellængde	Bemærk
450 A (60 % intermittensfaktor)	70 mm ²	2 - 35 m	19-polet
350 A (100 % intermittensfaktor)			
550 A (60 % intermittensfaktor)	95 mm ²	2 - 35 m	19-polet
430 A (100% intermittensfaktor)			
450 A (60 % intermittensfaktor)	70 mm ²	2 - 35 m	19-polet, vand
350 A (100 % intermittensfaktor)			
550 A (60 % intermittensfaktor)	95 mm ²	2 - 35 m	19-polet, vand
430 A (100% intermittensfaktor)			

Intermittensfaktor

Intermittensfaktoren er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse eller skære med en vis belastning, uden at der sker overbelastning. Intermittensfaktoren er gældende ved 40 °C / 104 °F eller lavere.

5.2 Tilslutninger og styreenheder



- | | |
|--|---|
| 1. Display for spænding (V) | 9. Knap til indstilling af 4-takts/2-takts (indvendig) |
| 2. Display for strømstyrke (A) | 10. Kontakt til tråd med kerne/massiv tråd (indvendig) |
| 3. Knap til indstilling af trådfremføringshastigheden | 11. Kontakt til krybestart (indvendig) |
| 4. Drejeknap til indstilling af spænding | 12. Tilslutning for svejsestrøm fra strømkilde (OKC) |
| 5. Kontakt til rykvis trådfremføring eller udtømning med gas | 13. Tilslutning for styrekabel fra strømkilde |
| 6. RØD tilslutning for kølevand fra svejsebrænderen *) | 14. Tilslutning for beskyttelsesgas |
| 7. BLÅ tilslutning for kølevand til svejsebrænderen *) | 15. BLÅ tilslutning for kølevand fra strømkilden (køleenhed) *) |
| 8. Tilslutning for svejsebrænderen | 16. RØD tilslutning for kølevand til strømkilden (køleenhed) *) |



BEMÆRK!

*) Kølevandstilslutninger er kun tilgængelige på visse modeller.

5.3 Vandtilslutning

Når en vandkølet svejsebrænder tilsluttes, skal kontakten for hovedstrømforsyningen på strømkilden stå i positionen OFF, og kontakten for køleenheden skal stå i positionen 0.

Et tilslutningssæt for vand kan bestilles som tilbehør, se afsnittet "Tilbehør".

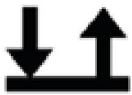
5.4 Startprocedure

Når trådfremføringen startes, genererer strømkilden svejsestrøm.

Hvis der ikke er svejsestrøm inden for tre sekunder, slår strømkilden svejsestrømmen fra. Trådfremføringen fortsætter, til svejsebrænderens kontakt slås fra.

5.5 Beskrivelse af funktioner

Åbn låget for at få adgang til funktionerne 4-takts/2-takts, kernetråd/massiv tråd og krybestart.

**2-takt**

2-takts forstrømning af gas (hvis den benyttes) starter, når der trykkes på svejsebrænderens udløser. Derefter starter svejseprocessen. Når udløseren slippes, stoppes svejsningen helt, og efterstrømning af gas begynder (hvis den er valgt).

**4-takt**

Med 4-takt starter forstrømningen af gas, når der trykkes på svejsebrænderens udløser, og trådfremføringen starter, når udløseren slippes. Svejseprocessen fortsætter, til der trykkes på kontakten igen. Trådfremføringen stopper, og når udløseren slippes, starter efterstrømningen af gas (hvis den er valgt).

**Valg af tråd – kernetråd**

Der vælges en konstant tilbagebrændingstid, når udløseren slippes, for at foretage tilpasning til svejsning med kernetråd.

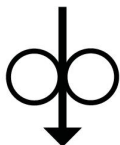
**Valg af tråd – massiv tråd**

Der vælges afslutning med kortslutning (SCT), når udløseren slippes, for at foretage tilpasning til svejsning med massiv tråd.

SCT er en ny metode til afslutning af svejsningen ved hjælp af små kortslutninger, som reducerer endekraterer og oxidering. Desuden opnås et godt resultat fra starten med massiv tråd.

**Krybestart**

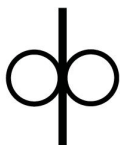
Med krybestart fremføres tråden med 9 m/min., indtil den får elektrisk kontakt med arbejdsområdet.

**Rykvis fremføring af tråd**

Rykvis fremføring af tråd anvendes, når der skal fremføres tråd, uden at der tilføres spænding. Tråden fremføres, mens knappen holdes inde.

**Udtømning med gas**

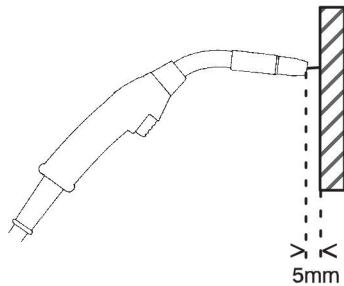
Udtømning med gas anvendes ved måling af gasstrømmen eller til at fjerne eventuel luft eller fugt fra gasslangerne, før svejsningen påbegyndes. Udtømning med gas foretages, mens knappen holdes nede, og foregår uden spænding eller start af trådfremføringen.

**Trådfremføringshastighed**

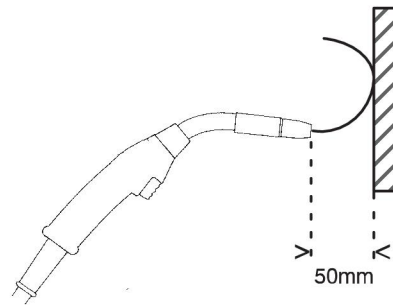
Denne angiver den nødvendige fremføringshastighed for svejsetråden i m/minut.

5.6 Trådfremføringstryk

Først skal det kontrolleres, at tråden bevæger sig jævnt gennem trådføringen. Derefter indstilles trykket for trådfremføringens trykvalser. Det er vigtigt, at trykket ikke er for højt.



Figur A



Figur B

Du kan kontrollere, at fremføringstrykket er indstillet korrekt, ved at fremføre tråden mod en isoleret genstand, f.eks. et stykke træ.

Når du holder svejsebrænderen ca. 5 mm fra træstykket (figur A), skal fremføringsvalserne glide.

Hvis du holder svejsebrænderen ca. 50 mm fra træstykket, skal tråden fremføres og bøjes (figur B).

5.7 Udskiftning og isætning af tråd

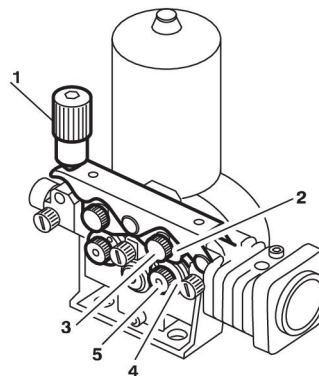
- Åbn sidepanelet.
- Afbryd tryksensoren ved at folde den bagud, så trykvalserne glider op.
- Ret 10-20 cm af den nye tråd ud. Fil eventuelt grater og skarpe kanter af trådens ende, før du sætter den ind i trådfremføringsenheden.
- Sørg for, at tråden går korrekt ind i fremføringsrullens spor og ind i udtagsmundstykket eller trådføringen.
- Fastgør tryksensoren.
- Luk sidepanelet.

5.8 Udskiftning af fremføringsruller

- Åbn sidepanelet.
- Kobl tryksensoren (1) fra ved at vippe den tilbage.
- Kobl trykrullerne (2) fra ved at dreje akslen (3) 1/4 omgang med uret og trække akslen ud.

Trykrullerne frakobles

- Kobl fremføringsrullerne (4) fra ved at løsne møtrikkerne (5) og trække rullerne ud.



Gentag ovenstående fremgangsmåde i omvendt rækkefølge for at montere enhederne.

Valg af spor i fremføringsrullerne

Drej fremføringsrullen med dimensioneringsmærket for det ønskede spor imod dig selv.

6 VEDLIGEHOEDELSE

6.1 Oversigt



BEMÆRK!

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.



FORSIGTIG!

Alle leverandørens garantiforpligtelser bortfalder, såfremt kunden forsøger at afhjælpe fejl i produktet i garantiperioden.

6.2 Eftersyn og rengøring

Trådfremføringsenhed

Kontroller regelmæssigt, at trådfremføringsenheden ikke er blokeret af snavs.

- Rengøring og udskiftning af slidte dele i trådfremføringsmekanismen skal foretages regelmæssigt, så trådfremføringen kan foretages uden problemer. Bemærk, at hvis forspændingen er indstillet for hårdt, så kan der forekomme unormal slitage på trykvalsen, fremføringsvalsen og trådføringen.

Bremsestav

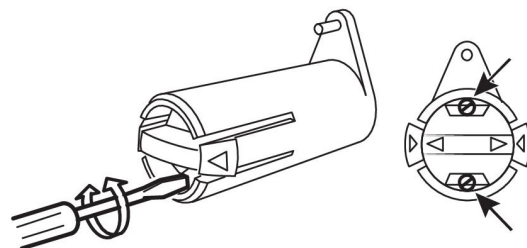
Navet er indstillet ved levering. Følg vejledningen nedenfor, hvis efterjustering er nødvendig. Juster bremsestavet, således at tråden er en smule slap, når trådfremføringen standser.

- **Justering af bremsemomentet:**
 - Drej det røde håndtag til låst position.
 - Sæt en skruetrækker ind i navets fjedre.

Drej fjedrene med uret for at reducere bremsemomentet.

Drej fjedrene mod uret for at øge bremsemomentet.

Bemærk: Det er vigtigt, at begge fjedre drejes lige meget.



Svejsibrænder

- Rengøring og udskiftning af sliddele i svejsibrænderen skal foretages regelmæssigt, så trådfremføringen kan foretages uden problemer. Trådfremføringen skal blæses ren, og kontaktpunktet skal rengøres jævnligt.

7 BESTILLING AF RESERVEDELE



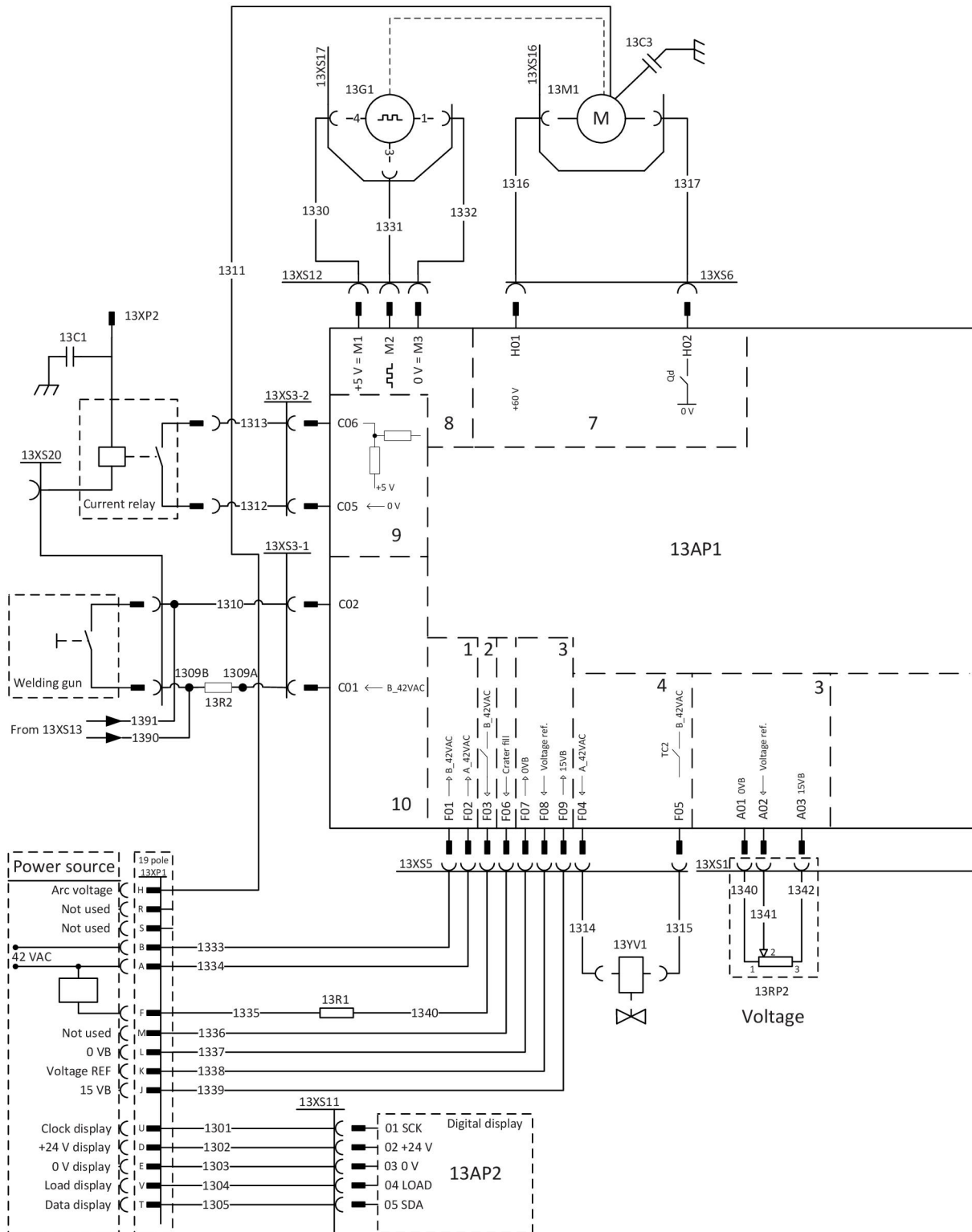
FORSIGTIG!

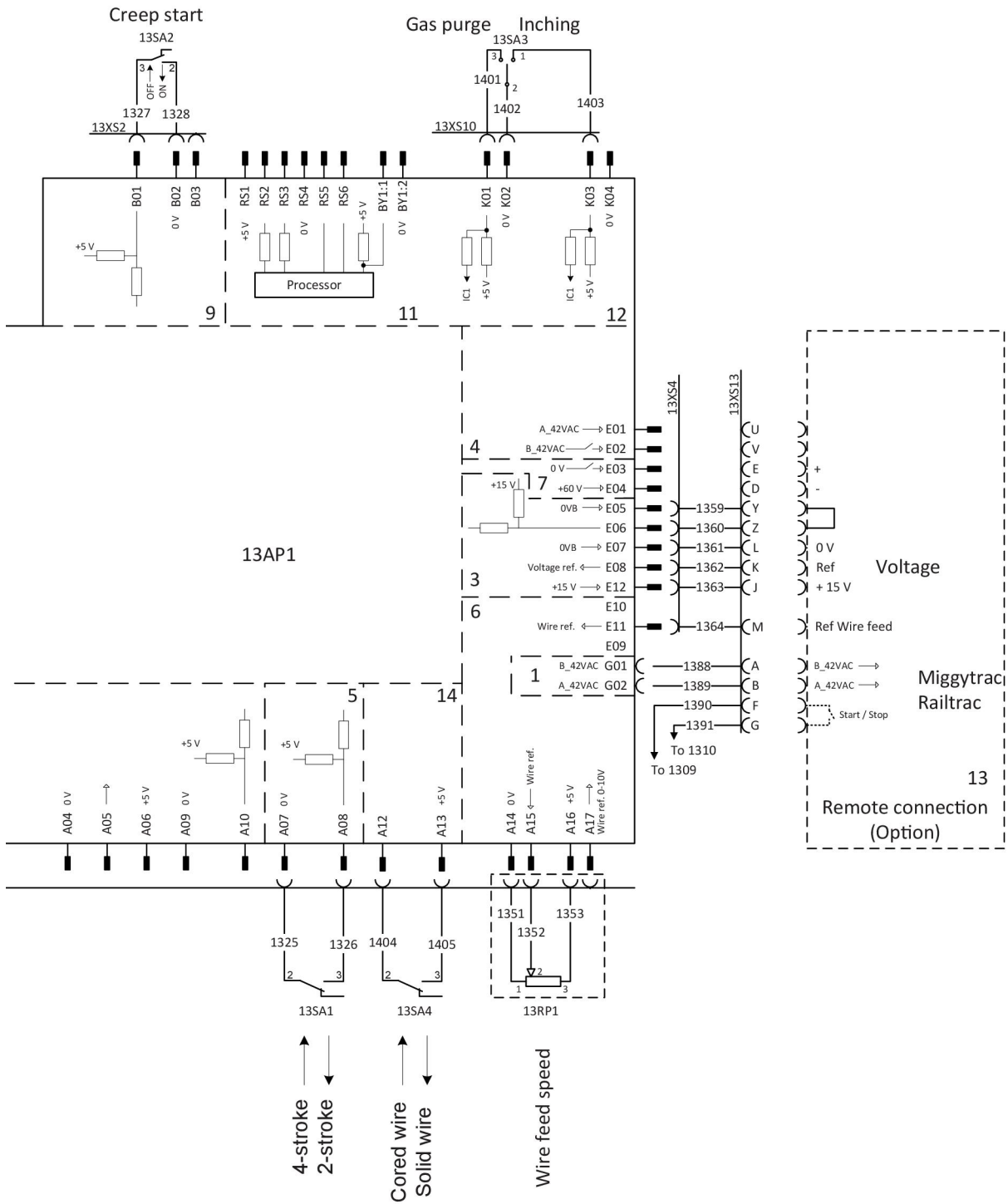
Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

Warrior Feed 304 er designet og testet iht. de internationale og europæiske standarder IEC/EN 60974-5 og IEC/EN 60974-10, den canadiske standard CAN/CSA-E60974-5 og den amerikanske standard ANSI/IEC 60974-5. Ved udførelse af service eller reparation påhviler det den person, som udfører arbejdet, at sikre at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovenstående standarder.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. Se bagsiden af dette dokument. Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

DIAGRAM



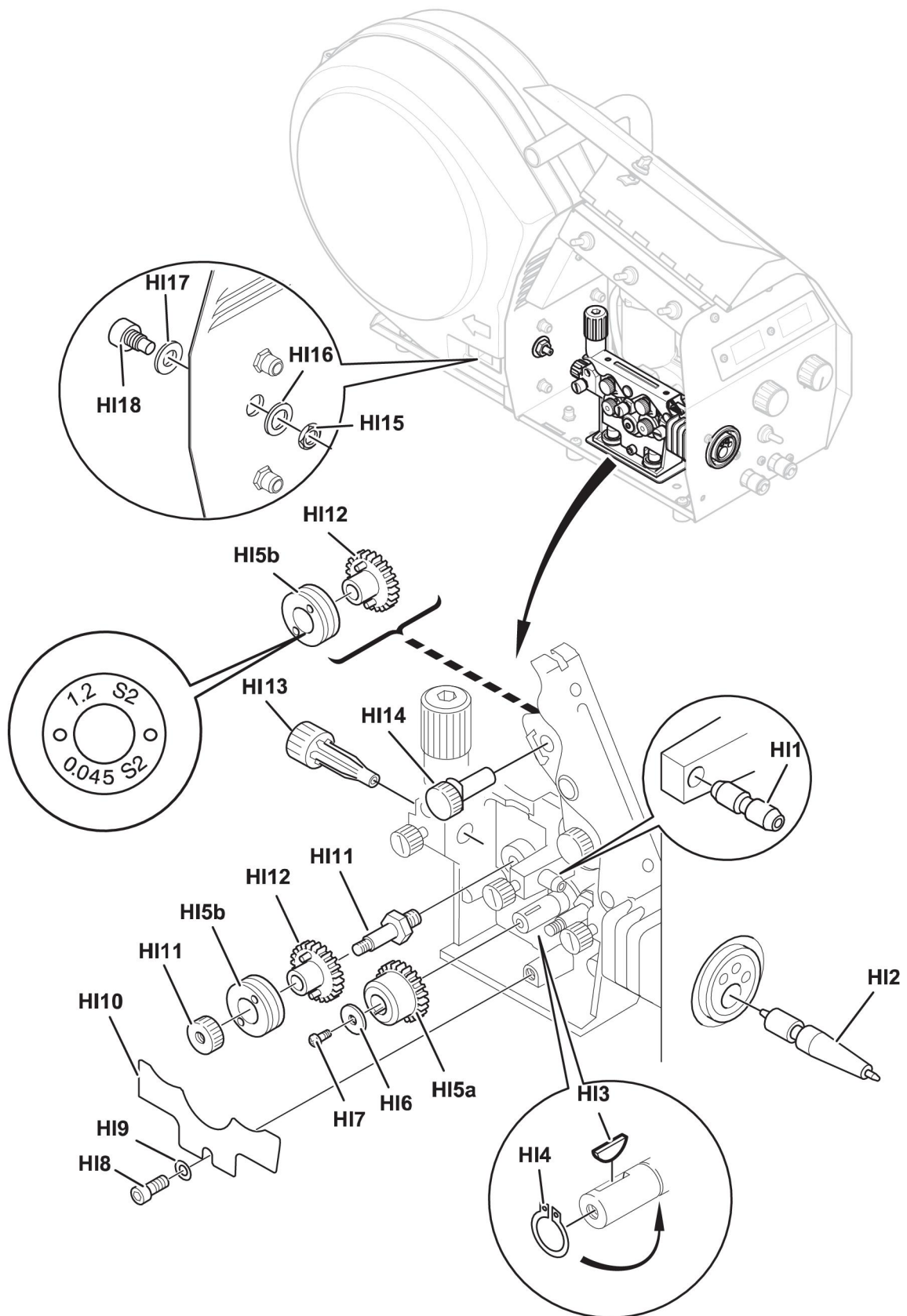


SLIDDELE

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro, drive gear		

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8	V	0,6 S2 og 0,8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,8 & 1,0	V	0,8 S2 og 1,0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,9/1,0 & 1,2	V	1,0 S2 og 1,2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1,4 & 1,6	V	1,4 S2 og 1,6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0,9/1,0 & 1,2	V- knurled	1,0 R2 og 1,2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 & 1,2	V- knurled	1,2 R2 og 1,2 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 & 1,4	V- knurled	1,2 R2 og 1,4 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,6	V- knurled	1,6 R2 og 2,0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0,8 & 0,9/1,0	U	0,8 A2 og 1,0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,0 & 1,2	U	1,0 A2 og 1,2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,2 & 1,6	U	1,2 A2 og 1,6 A2

Only use pressure and feed rollers marked **A2**, **R2** or **S2**.
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

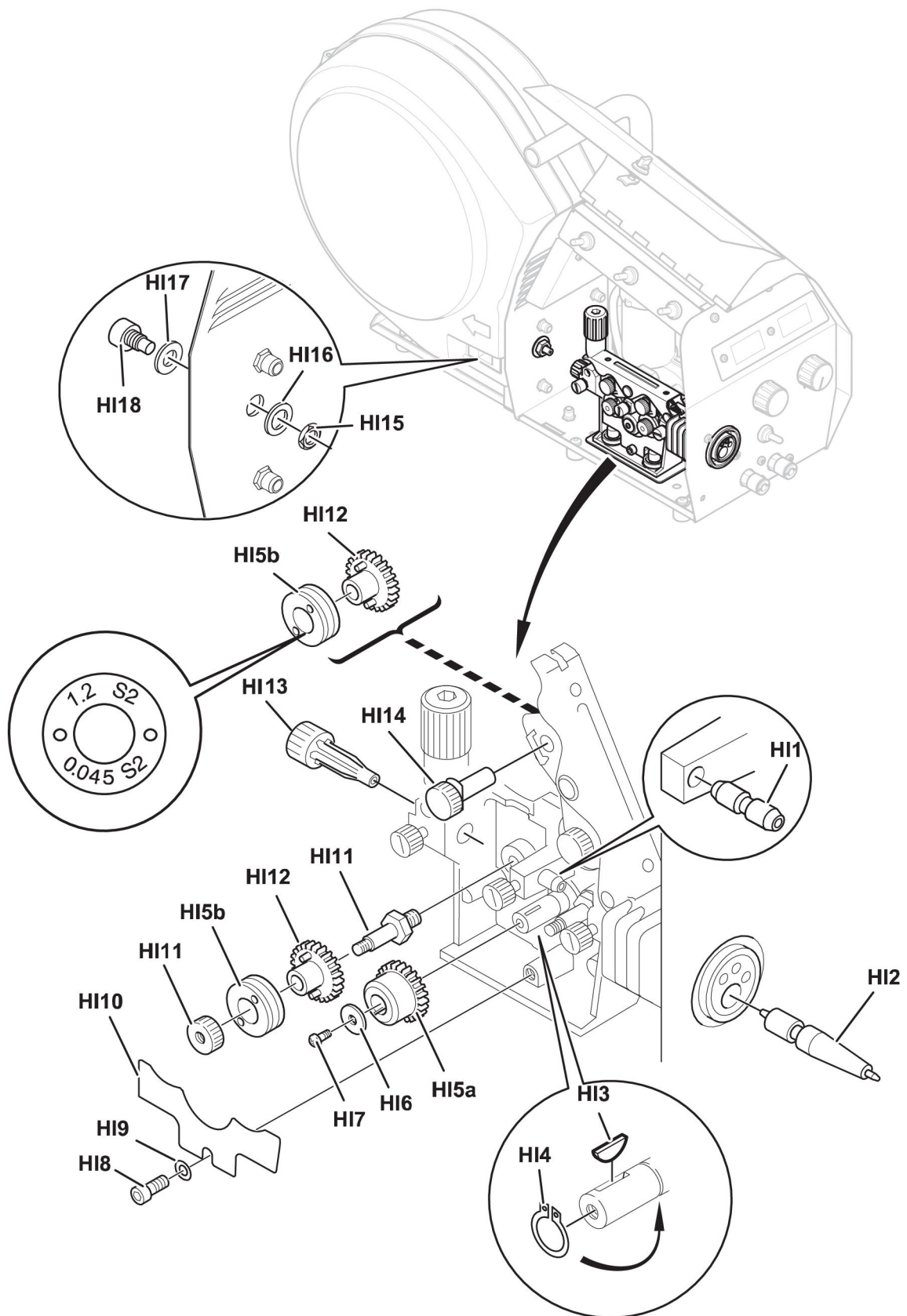


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Indløbsmundstykke	Lang levetid for Fe, Ss og kernetråd
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

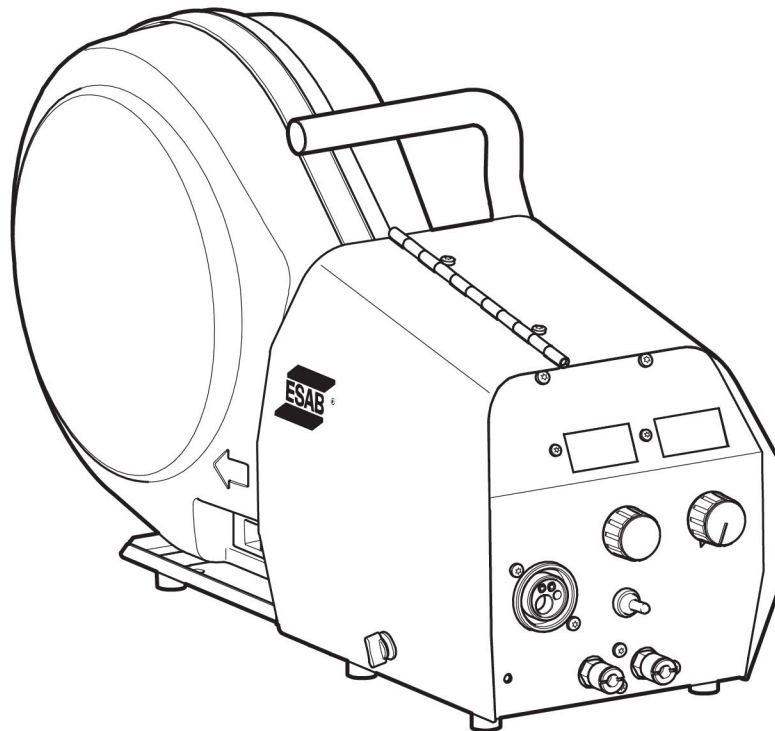
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, U-shaped rollers, nozzles and liners for aluminium wire **must** be used. It is recommended to use 3 m long welding torch for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.



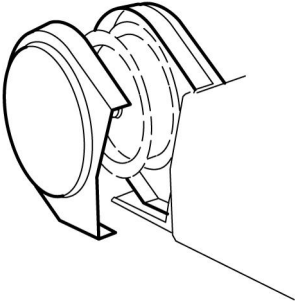
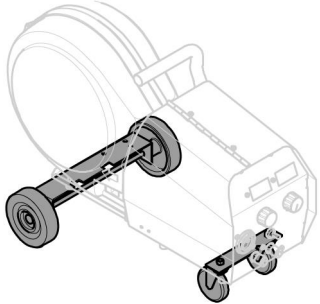
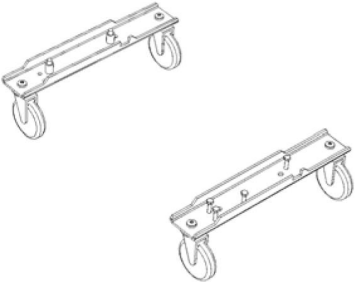
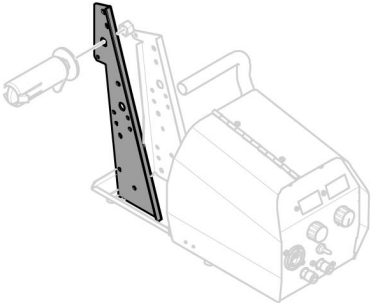

BESTILLINGSNUMRE

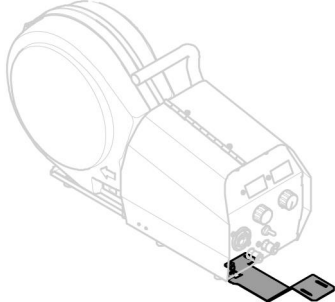
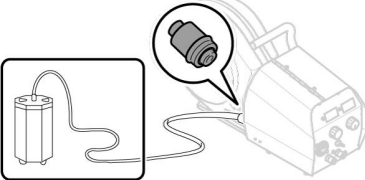
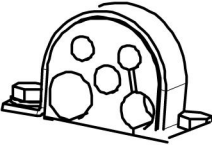
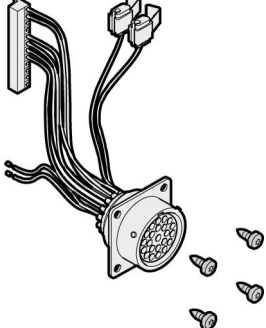
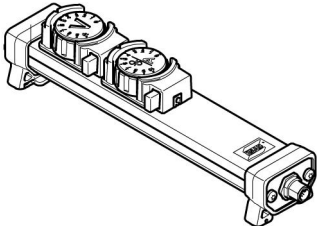
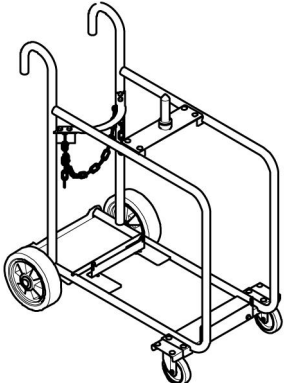


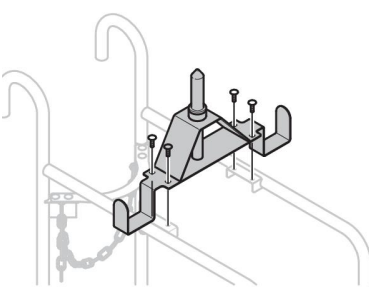
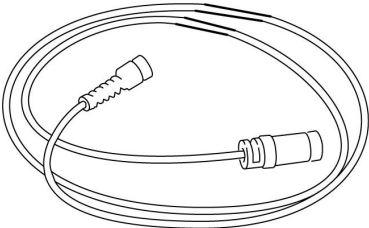
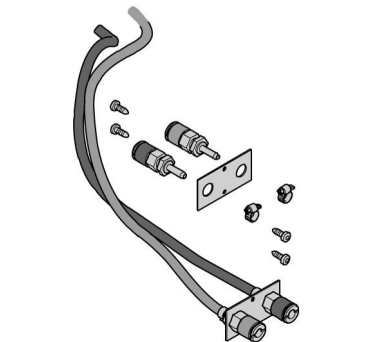

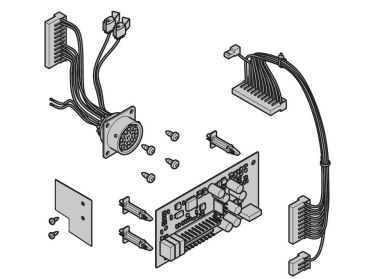
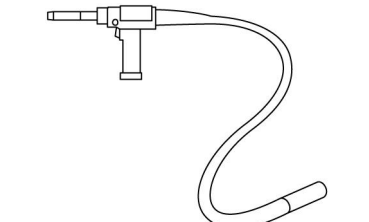
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

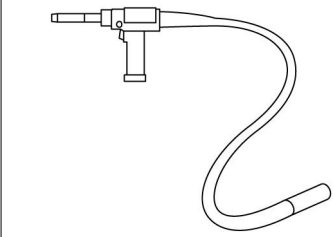
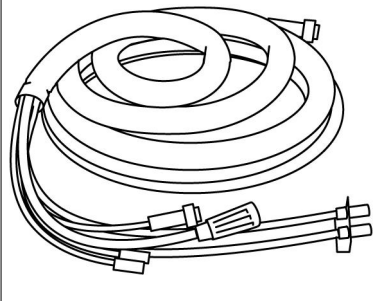
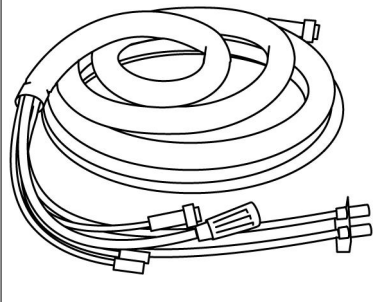
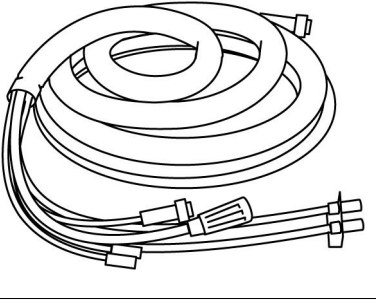
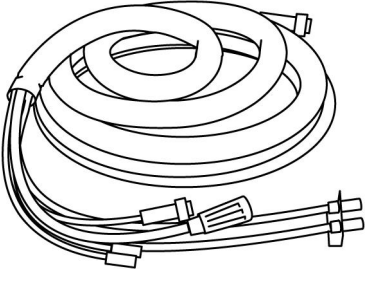
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

TILBEHØR

0458 674 880	Bobbin cover kit, plastic Ø 300 mm	
0458 707 880	Wheel kit	
0458 707 881	Wheel kit	
0459 233 880	Adapter for Ø 440 mm bobbin Note! IP23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458 706 880	Lifting eye	

0457 341 881	Strain relief for welding torch	
F102 440 880	Quick connector MarathonPac™	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0465 451 880	Remote kit	
0459 491 895	Remote control unit M1 MIG/MAG: wire feed speed and voltage	
0465 510 880	Trolley	

0465 508 880	<p>Trolley guide pin extension kit Used together with the trolley when the wire feed unit is equipped with wheel kit</p>	
0459 553 880	<p>Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m</p>	
0465 276 881	<p>Water kit</p>	
0458 705 880	<p>Counter balance device (includes mast and counter balance)</p> <p>Note! IP23 not valid for wire feeder with counterbalance arm.</p>	
0465 451 881	<p>Remote Kit Railtrac / Miggytrac</p>	
<p>Welding torch MXH 400w PP Note! MXH PP only recommended for Feed304/3004/L3004</p>		
0700 200 015	6 m	
0700 200 016	10 m	
0700 200 019	10 m, 45°	

Welding torch MXH 300w PP Bemærk! MXH PP anbefales kun til Feed304/3004/L3004		
0700 200 017	6 m	
0700 200 018	10 m	
0700 200 020	10 m, 45°	
Connection set, 70 mm², 19 poles		
0459 836 880	2 m	
0459 836 881	5 m	
0459 836 882	10 m	
0459 836 883	15 m	
0459 836 884	25 m	
0459 836 885	35 m	
Connection set water, 70 mm², 19 poles		
0459 836 890	2 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 893	15 m	
0459 836 894	25 m	
0459 836 895	35 m	
Connection set, 95 mm², 19 poles		
0459 836 980	2 m	
0459 836 981	5 m	
0459 836 982	10 m	
0459 836 983	15 m	
0459 836 984	25 m	
0459 836 985	35 m	
Connection set water, 95 mm², 19 poles		
0459 836 990	2 m	
0459 836 991	5 m	
0459 836 992	10 m	
0459 836 993	15 m	
0459 836 994	25 m	
0459 836 995	35 m	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

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

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

