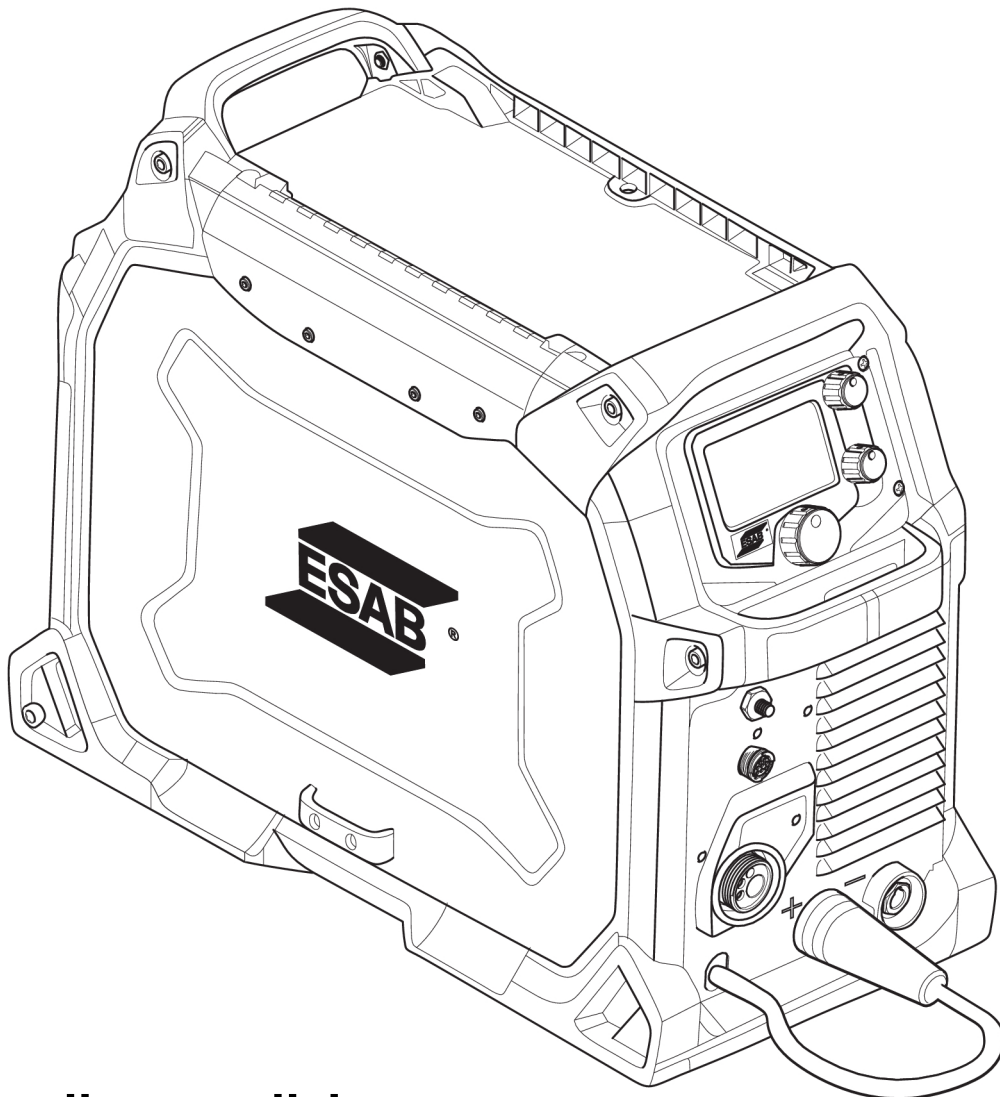




EMP 235ic



Gebruiksaanwijzing



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding power source

Type designation

EMP 235ic, from serial number 709 xxx xxxx (2017 w09)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

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

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

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-5:2013, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EN 60974-10:2014, A1:2015 Arc, Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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

2018-12-20

Signature

Pedro Muniz

Position

Standard Equipment Director

CE 2018

1	VEILIGHEID	5
1.1	Betekenis van de symbolen	5
1.2	Veiligheidsmaatregelen	5
2	INLEIDING	9
2.1	Apparatuur	9
3	TECHNISCHE GEGEVENS	10
4	INSTALLATIE	12
4.1	Plaatsing	12
4.2	Hijsinstructies	12
4.3	Netvoeding	13
4.3.1	Aanbevolen zekeringen en minimale kabeldiameter	14
5	BEDIENING	15
5.1	Aansluitingen	16
5.2	Aansluiting van las- en aardkabels	17
5.3	Polariteitswisseling	17
5.4	Draad plaatsen en vervangen	18
5.5	Instelling van de draadaanvoerdruk	19
5.6	Vervanging van de aanvoer-/drukrollen	20
5.7	Beschermgas	20
5.8	Inschakelduur	21
5.9	Oververhittingsbeveiliging	22
6	GEBRUIKERSINTERFACE	23
6.1	Hoe te navigeren	23
6.1.1	Hoofdmenu	23
6.1.2	sMIG-modus	23
6.1.3	Modus handmatig MIG-lassen	24
6.1.4	Modus poederveulde draad	24
6.1.5	MMA-modus	25
6.1.6	LIFT-TIG-modus	25
6.1.7	Instellingen	26
6.1.8	Informatie gebruikershandleiding	26
6.1.9	Referentieguides over pictogrammen	26
7	ONDERHOUD	29
7.1	Routineonderhoud	29
7.2	Onderhoud van voeding en draadaanvoereenheid	30
7.3	Onderhoud van toorts en liner	31
8	PROBLEMEN OPLOSSEN	32
9	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	34
	SCHEMA	35
	BESTELNUMMERS	36

SLIJTDELEN	37
ACCESSOIRES	39
VERVANGINGSONDERDELEN	40

1 VEILIGHEID

1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals gebruikt in deze handleiding: Betekent Let op! Wees Alert!



GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
 - de werking ervan
 - de plaats van de noodstopknoppen
 - de werking ervan
 - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
 - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
 - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
 - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
 - geschikt zijn voor het beoogde doel
 - tochtvrij zijn

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
 - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
 - Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken
5. Algemene veiligheidsmaatregelen:
 - Controleer of de aardkabel goed is vastgezet
 - Werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
 - Geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
 - Smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkhouding



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
 - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
 - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inademingsgebied en werkgebied af te voeren.



BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.



BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken



- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor word gestart.
- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.



BRANDGEVAAR

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.

STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



VOORZICHTIG!

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



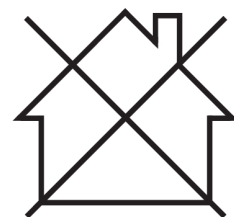
WAARSCHUWING!

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren leidingen.



VOORZICHTIG!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





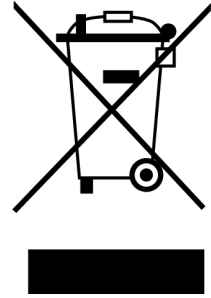
LET OP!

Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.

2 INLEIDING

De ESAB EMP-productfamilie is een nieuwe generatie MIG-lasstroombronnen en lasstroombronnen voor meerdere lasprocessen (MIG/MMA/TIG).

De EMP 235ic-stroombron is ontworpen om te voldoen aan de behoeften van gebruikers in de lichte en middelzware industrie. Hij is niet alleen robuust, duurzaam en draagbaar, maar biedt perfecte booglasprestaties binnen een grote verscheidenheid aan lastoepassingen.

De EMP beschikt over een gebruikersinterface in de vorm van een TFT-kleurenscherm van 11 cm (4,3 inch). Via dit scherm kan men snel en eenvoudig het lasproces en de parameters selecteren. Het is geschikt voor zowel pas getrainde gebruikers als gebruikers met een gemiddeld ervaringsniveau. Voor meer gevorderde gebruikers kunnen een aantal extra functies en kenmerken worden geïntroduceerd en aangepast voor maximale flexibiliteit.

Exclusief van ESAB biedt de sMIG-modus gebruikers een uitstekende 'kortsluitboog'-karakteristiek.

De EMP-serie kan worden aangesloten op een voeding met een spanning van 120 V – 230 V, 1 ~ 50/60 Hz. De voeding kan een netvoeding of een generator zijn. Er is een PFC-circuit (Power Factor Correction) ingebouwd, waardoor het rendement van het vermogen wordt vergroot.

Belangrijkste kenmerken:

- Uitstekende mogelijkheden voor meerdere lasprocessen, MIG/MMA en Lift/TIG
- Automatische herkenning van het ingangsvermogen met PFC (120 V – 230 V)
- Grote aanpasbare gebruikersinterface van 11 cm (4,3 inch) met een hoge resolutie
- Robuust ontwerp van de behuizing en de interne hardware
- Het hoogwaardige gegoten aluminium draadaandrijfsysteem biedt een uitstekende controle over de aandrijfrolgeometrie, voor een soepele, nauwkeurige draadaanvoer
- Professionele hoogwaardige accessoires

2.1 Apparatuur

Het pakket bevat het volgende:

EMP-serie

- ESAB EMP 235ic-stroombron
- ESAB MXL™ 270 MIG-toorts, 3 m (10 ft)
- MMA laskabelset, 3 m (10 ft)
- Aardkabelset, 3 m (10 ft)
- Gasslang, 4,5 m (14,8 ft) met snelkoppeling
- Aandrijfrollen voor draad van 0,8 mm (0,030 inch) en 1,0 mm (0,040 inch) (op het aandrijfsysteem geïnstalleerd)
- Contacttips M6 voor draad van 0,8 mm (0,030 inch) en 1,2 mm (0,045 inch)
- Geleidebuis voor draad van 0,8 mm – 1,2 mm (0,030 inch – 0,045 inch) (op het aandrijfsysteem geïnstalleerd)
- Geleidebuis voor draad van 0,6 mm (0,023 inch) (in accessoirebox)
- Geleidebus voor aluminiumdraad van 1,0 mm (0,040 inch) en 1,2 mm (0,045 inch) (in accessoirebox)
- Netkabel 3 m (10 ft), vast met stekker
- Diktemeter
- USB met gebruikershandleiding
- Veiligheidshandleiding

3 TECHNISCHE GEGEVENS

EMP 235ic		
Spanning	230 V, 1~ 50/60 Hz	120 V, 1~ 50/60 Hz
Primaire stroom		
I_{max} . GMAW - MIG	31,7 A	Onderbreker 20 A: 28,6 A Onderbreker 15 A: 20,3 A
I_{max} . GTAW - TIG	24,9 A	Onderbreker 15 A: 20,8 A
I_{max} . SMAW - MMA	31,2 A	Onderbreker 15 A: 20,8 A
I_{eff} . GMAW - MIG	15,9 A	Onderbreker 20 A: 18,0 A Onderbreker 15 A: 13,0 A
I_{eff} . GTAW - TIG	15,8 A	Onderbreker 15 A: 14,7 A
I_{eff} . SMAW - MMA	15,9 A	Onderbreker 15 A: 14,7 A
Maximale belasting bij GMAW - MIG		
100% inschakelduur	140 A / 21,00 V	Onderbreker 20 A: 90 A / 18,5 V Onderbreker 15 A: 75 A / 17,75 V
60% inschakelduur	170 A / 22,50 V	Onderbreker 20 A: 110 A / 19,5 V Onderbreker 15 A: 90 A / 18,5 V
40% inschakelduur	195 A / 23,75 V	Onderbreker 15 A: 100 A / 19,0 V
25% inschakelduur	230 A / 25,50 V	-
20% inschakelduur	-	Onderbreker 20 A: 130 A / 20,5 V
Instelbereik (DC)	15 A / 14,75 V - 235 A / 26,0 V	15 A / 14,75 V - 130 A / 20,5 V
Maximale belasting bij GTAW - TIG		
100% inschakelduur	170 A / 16,8 V	100 A / 14,0 V
60% inschakelduur	200 A / 18,0 V	120 A / 14,8 V
40% inschakelduur	-	130 A / 15,2 V
30% inschakelduur	235 A / 19,4 V	-
Instelbereik (DC)	5 A / 10,2 V - 240 A / 19,8 V	5 A / 10,2 V - 200 A / 18,0 V
Maximale belasting bij SMAW - MMA		
100% inschakelduur	120 A / 24,8 V	65 A / 22,6 V
60% inschakelduur	150 A / 26,0 V	80 A / 23,2 V
40% inschakelduur	-	85 A / 23,4 V
25% inschakelduur	210 A / 28,4 V	-
Instelbereik (DC)	16 A / 20,6 V - 210 A / 28,4 V	16 A / 20,6 V - 130 A / 25,2 V
Nullastspanning (Open Circuit Voltage, OCV)		

	EMP 235ic	
VRD gedeactiveerd, nominale nullastspanning (boost-nullastspanning)	68 V / (90 V)	68 V / (90 V)
Niet-actief vermogen	24 W	24 W
Rendement	84 %	84%
Arbeidsfactor	0,98	0,99
Draadaanvoersnelheid	2,0–17,8 m/min (80–700 inch/min)	2,0–17,8 m/min (80–700 inch/min)
Draaddiameter		
Massieve zacht stalen draad	0,6-1,0 mm (0,023-0,040 inch)	0,6-1,0 mm (0,023-0,040 inch)
Roestvrijstalen massieve draad	0,8-1,0 mm (0,030-0,040 inch)	0,9-1,0 mm (0,035-0,040 inch)
Poedergevulde draad	0,8-1,1 mm (0,030-0,045 inch)	0,8-1,1 mm (0,030-0,045 inch)
Aluminium	0,8-1,2 mm (0,030-3/64 inch)	0,8-1,2 mm (0,030-3/64 inch)
Spoelgrootte	Ø 100–300 mm (4–12 inch)	Ø 100–300 mm (4–12 inch)
Afmetingen, l x b x h	686 × 292 × 495 mm (27,0 × 11,5 × 19,5 inch)	686 × 292 × 495 mm (27,0 × 11,5 × 19,5 inch)
Gewicht	28,6 kg (63 lb)	28,6 kg (63 lb)
Bedrijfstemperatuur	-10 tot +40 °C (+14 tot +104 °F)	-10 tot +40 °C (+14 tot +104 °F)
Beschermingsklasse	IP23S	IP23S
Gebruiksklasse	S	S

Inschakelduur

De inschakelduur is de tijd uitgedrukt in een percentage van een periode van tien minuten, gedurende welke u bij een bepaalde belasting kunt lassen of snijden zonder gevaar van overbelasting. De inschakelduur geldt voor 40 °C (104 °F).

Zie voor meer informatie de paragraaf "Inschakelduur" in het hoofdstuk GEBRUIK.

Beschermingsklasse

De IP-code duidt de beschermingsklasse aan, d.w.z. de mate van bescherming tegen het binnendringen van vaste deeltjes of water.

Apparatuur met code **IP 23S** is bedoeld voor binnen- en buitengebruik; echter niet bij neerslag bedienen.

Toepassingsklasse

Het symbool **S** geeft aan dat de stroombron ontworpen is voor gebruik op plaatsen met een verhoogd elektrisch gevaar.

4 INSTALLATIE

De installatie moet door een deskundige technicus worden uitgevoerd.

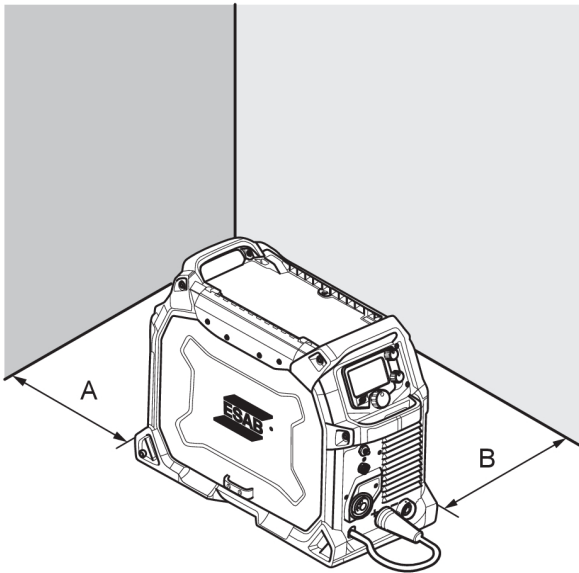


VOORZICHTIG!

Dit product is bedoeld voor industrieel gebruik. In een woonomgeving kan dit product radiostoringen veroorzaken. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om passende voorzorgsmaatregelen te nemen.

4.1 Plaatsing

Plaats de stroombron zo dat de ventilatieopeningen niet geblokkeerd worden.

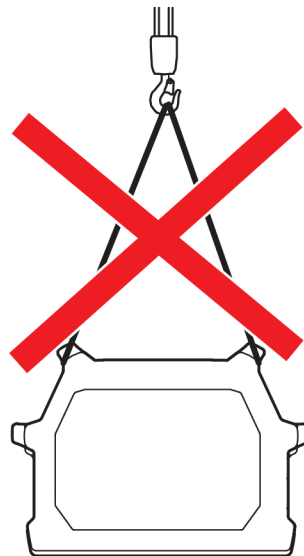
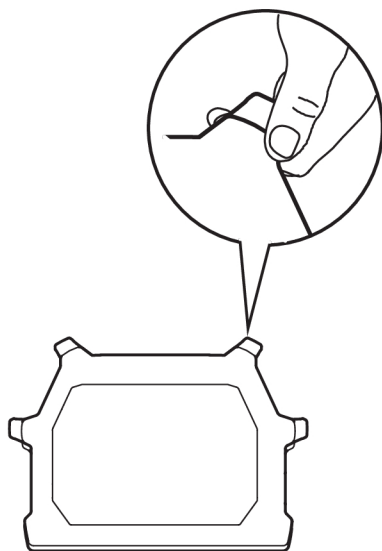


A. 100 mm (4 inch)

B. 100 mm (4 inch)

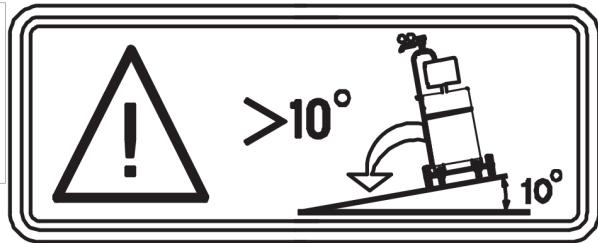
4.2 Hijsinstructies

De stroombron kan aan een van de handgrepen worden opgetild.



**WAARSCHUWING!**

Zet de apparatuur vast - vooral bij een oneffen of aflopende ondergrond.



4.3 Netvoeding

**LET OP!****Netvoedingsvereisten**

Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12, vooropgesteld dat het kortsluitvermogen groter is dan of gelijk is aan S_{scmin} bij het aansluitpunt tussen de voeding van de gebruiker en het openbare elektriciteitsnet. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de apparatuur om er, indien nodig in overleg met het energiebedrijf, voor te zorgen dat de apparatuur alleen wordt aangesloten op een stroombron met een kortsluitvermogen groter dan of gelijk aan S_{scmin} . Zie de technische gegevens in het hoofdstuk TECHNISCHE GEGEVENS.

De voedingsspanning moet 230 V AC \pm 10% of 120 V \pm 10% zijn. Een te lage voedingsspanning kan tot slechte lasprestaties leiden. Een te hoge voedingsspanning tijdens het lassen kan tot oververhitting en mogelijke uitval van componenten leiden. Neem contact op met het plaatselijke elektriciteitsbedrijf voor informatie over het type elektrische service dat beschikbaar is, hoe goede aansluitingen moeten worden gemaakt en welke inspectie vereist is.

De lasstroombron moet:

- Correct worden geïnstalleerd, indien nodig door een gekwalificeerde elektricien.
- Correct (elektrisch) worden geaard volgens de plaatselijke voorschriften.
- Worden aangesloten op een voedingspunt en zekering met de juiste specificaties, zoals in de onderstaande tabel aangegeven.

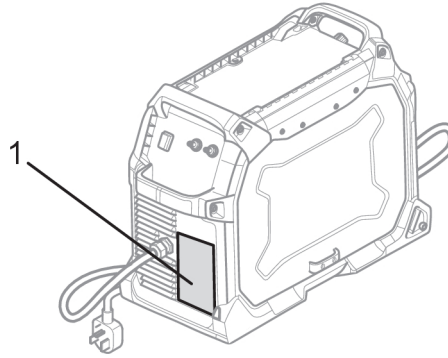
**LET OP!**

Gebruik de lasstroombron in overeenstemming met de toepasselijke landelijke voorschriften.

**VOORZICHTIG!**

Koppel de voeding los en beveilig het apparaat met de 'lockout'/'tagout'-procedures. Zorg ervoor dat de onderbrekingsschakelaar van de ingangvoedingskabel vergrendeld is (lockout/tagout) in de stand 'Open', VOORDAT u voedingszekeringen verwijdert. Aansluiten/loskoppelen mag alleen door competente personen worden uitgevoerd.

1. Typeplaatje met gegevens over aansluiting op de netspanning



4.3.1 Aanbevolen zekeringen en minimale kabeldiameter



WAARSCHUWING!

Er bestaat gevaar van elektrische schokken of brand wanneer de volgende aanbevelingen uit de elektrotechnische servicegids niet worden opgevolgd. Deze aanbevelingen gelden voor een eigen aftakkingscircuit dat gedimensioneerd is voor het nominale vermogen en de inschakelduur van de lasstroombron.

	120 - 230 V, 1 ~ 50/60 Hz	
	230 V AC	120 V AC
Voedingsspanning		
Ingangsstroom bij maximumvermogen	31,7 A	30,0 A
Aanbevolen maximumspecificatie voor zekeringen* of stroomonderbrekers *Vertraagde zekering	32,0 A	30,0 A
Aanbevolen maximumspecificatie voor zekeringen of stroomonderbrekers	50,0 A	50,0 A
Aanbevolen minimale snoerdiameter	2,5 mm ² (13 AWG)	2,5 mm ² (13 AWG)
Aanbevolen maximale lengte van het verlengsnoer	15 m (50 ft)	15 m (50 ft)
Aanbevolen minimale diameter van de aardgeleider	2,5 mm ² (13 AWG)	2,5 mm ² (13 AWG)

Voeding van generatoren

De stroombron kan door verschillende soorten generatoren van voeding worden voorzien. Sommige generatoren leveren echter niet voldoende stroom om de lasstroombron goed te laten werken. Aanbevolen worden generatoren met automatische spanningsregeling (AVR, Automatic Voltage Regulation) of met een gelijkwaardig of beter type regeling en met een nominaal vermogen van 8 kW.

5 BEDIENING

Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEIDSMATREGELEN" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!



LET OP!

Gebruik bij het verplaatsen van de apparatuur het daarvoor bestemde handvat. Trek nooit aan de kabels.



WAARSCHUWING!

Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



WAARSCHUWING!

Elektrische schok! Raak het werkstuk of de laskop tijdens het werken niet aan!



WAARSCHUWING!

De zijpanelen moeten tijdens het gebruik gesloten zijn!

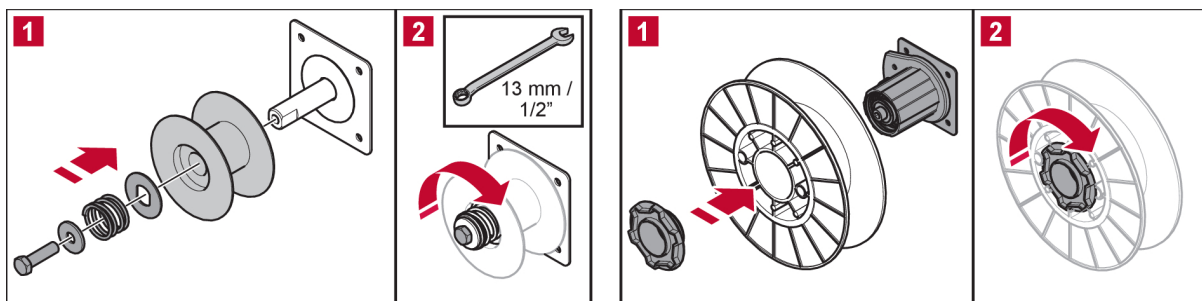


WAARSCHUWING!

Draai de borgmoer van de spoel vast om te voorkomen dat de spoel van de naaf schuift.

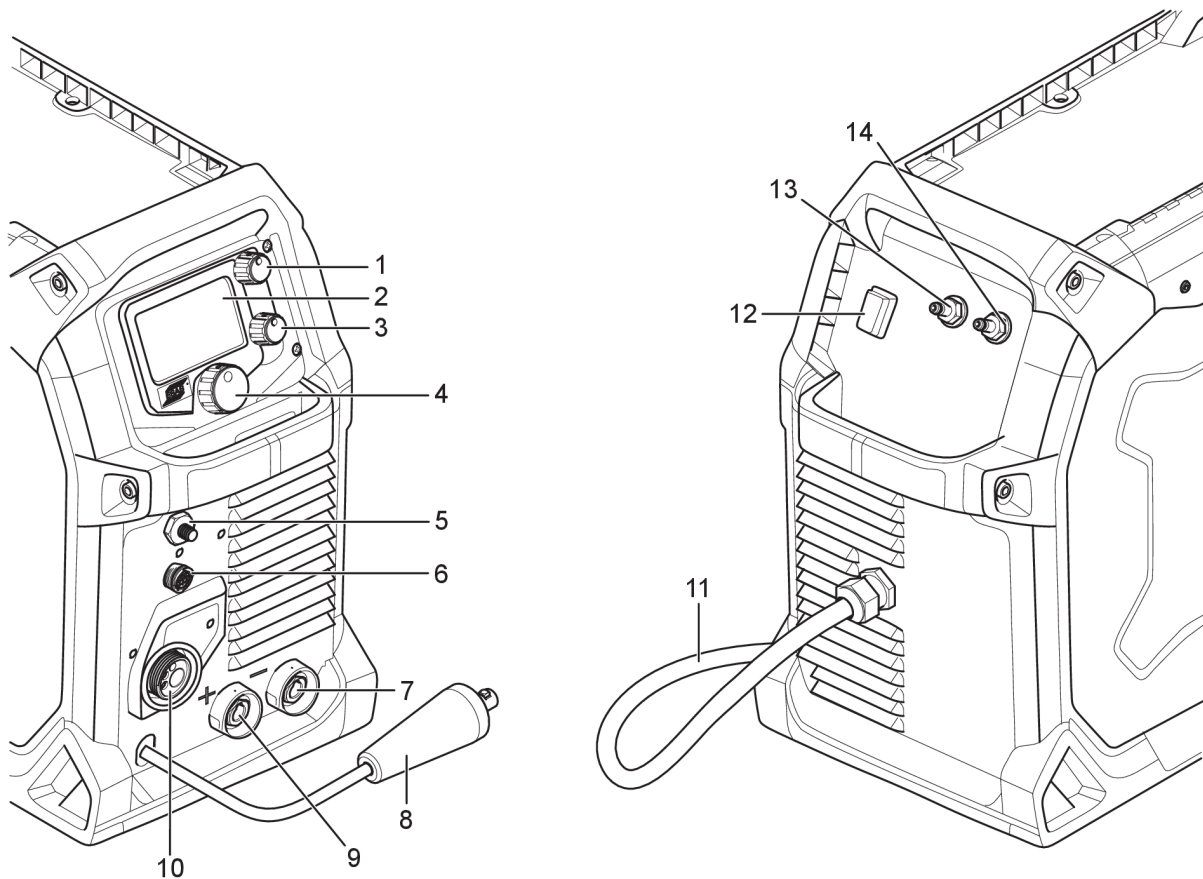
100 mm (4 inch)

200 mm (8 inch), 300 mm (12 inch)



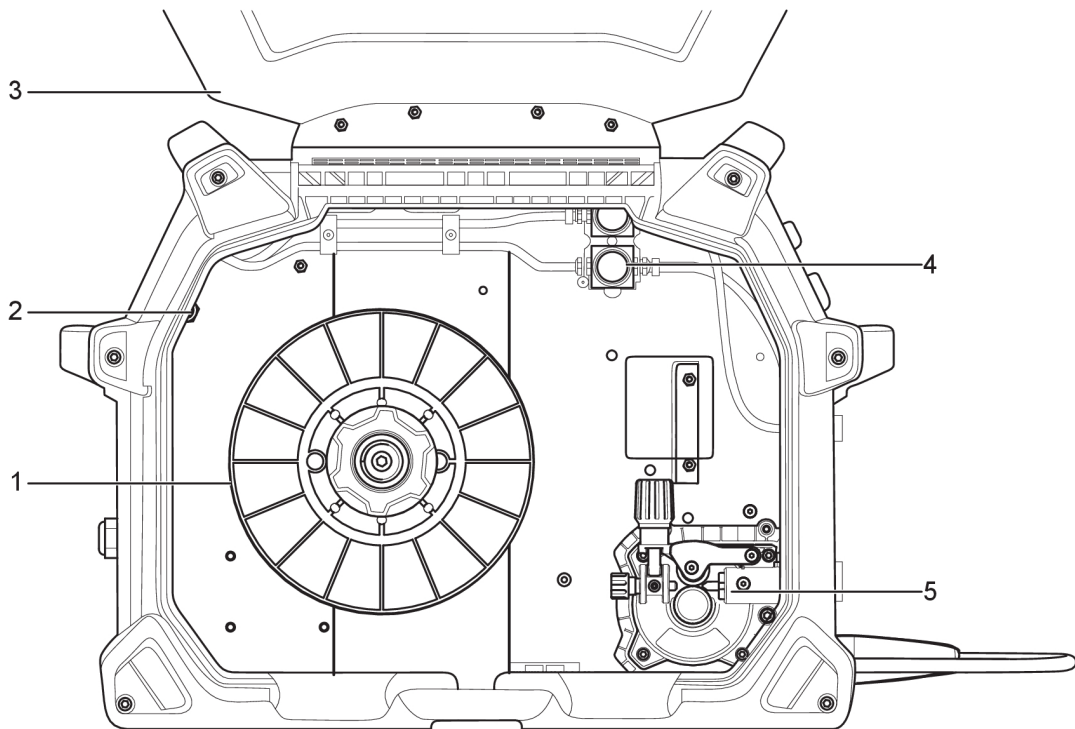
5.1 Aansluitingen

Voor en achter:



- | | |
|--|---|
| 1. Knop voor selectie van de stroom of de draadaanvoersnelheid | 8. Kabel voor polariteitswisseling |
| 2. Display | 9. Plus-uitgang [+] |
| 3. Knop voor selectie van de spanning | 10. Aansluiting voor Euro-toorts |
| 4. Hoofdknop voor menunavigatie | 11. Netspanningskabel |
| 5. Gasuitlaat, optioneel: TIG-toorts of spoeltoorts | 12. Netschakelaar AAN/UIT |
| 6. Aansluiting voor toorts/afstandsbediening | 13. Gasinlaat, optioneel: TIG-toorts of spoeltoorts |
| 7. Min-uitgang [-] | 14. Gasinlaat voor MIG/MAG |

Schema van het aandrijfsysteem



- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| 1. Spool | 4. Gaskleppen |
| 2. Stroomonderbreker | 5. Draadaanvoermechanisme |
| 3. Opengangende zijdeur spool | |

5.2 Aansluiting van las- en aardkabels

De stroombron heeft twee uitgangen voor het aansluiten van las- en aardkabels: een min-klem [-] (7) en een plus-klem [+] (9), zie de afbeelding Voor en Achter.

Voor het MMA-proces hangt de uitgang voor het aansluiten van de laskabel af van het type elektrode; raadpleeg de verpakking van de elektrode voor informatie over de juiste aansluitpolariteit van de elektrode. Sluit de aardkabel aan op de andere lasuitgang van de stroombron. Bevestig de contactklem van de aardkabel aan het werkstuk en zorg voor een goed contact.

Voor het TIG-proces (dit vereist optionele TIG-accessoires) moet de stroomkabel van de TIG-toorts worden aangesloten op de min-klem [-] (7), zie afbeelding Voor en achter. Sluit de moer van de gasinlaat van de TIG-toorts aan op de gasuitlaatconnector (5) op de voorkant van de machine. Sluit de moer van de gasinlaat (13) op het achterpaneel aan op een geregelde beschermgasbron. Sluit de aardkabel aan op de plus-klem [+] (9), zie afbeelding Voor en achter.

5.3 Polariteitswisseling

De stroombron wordt geleverd met de kabel voor polariteitswisseling aangesloten op de plus-klem. Sommige draden, bijv. zelfbeschermende gevulde lasdraden, kunnen beter worden gelast met negatieve polariteit. Negatieve polariteit houdt in dat de kabel voor polariteitswisseling is aangesloten op de min-klem en de aardkabel op de plus-klem. Controleer de aanbevolen polariteit voor de lasdraad die u wilt gebruiken.

De polariteit kan worden veranderd door de kabel voor polariteitswisseling zodanig aan te sluiten dat dit geschikt is voor het desbetreffende lasproces.

5.4 Draad plaatsen en vervangen

De EMP 235ic is geschikt voor spoelgroottes van 100 mm (4 inch), 200 mm (8 inch) en 300 mm (12 inch). Zie het hoofdstuk TECHNISCHE GEGEVENS voor de juiste draaddiameter voor elke draadsoort.



WAARSCHUWING!

Houd de toorts niet in de buurt van gezicht, hand of lichaam en wijs er niet mee naar gezicht, hand of lichaam, want dat kan letsel tot gevolg hebben.



WAARSCHUWING!

Kans op beknelling bij het vervangen van de draadspoel! Gebruik **geen** veiligheidshandschoenen bij het invoeren van de lasdraad tussen de draadaanvoerrollen.



LET OP!

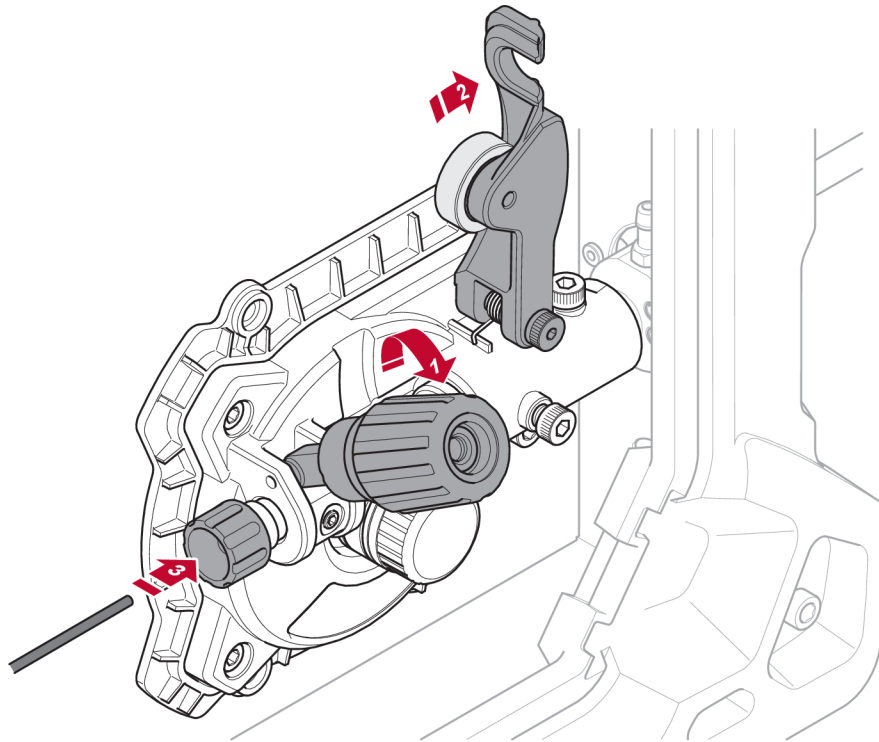
Zorg ervoor dat de juiste aanvoer-/drukrollen worden gebruikt. Zie voor meer informatie de bijlage SLIJTDELEN.



LET OP!

Denk eraan de juiste contacttip in de lastoorts te gebruiken voor de betreffende draaddiameter. De toorts is voorzien van een contacttip voor een draad van 0,8 mm (0,030 inch). Als u een andere diameter gebruikt, moet u de contacttip en aandrijfrol vervangen. De draadgeleider in de toorts wordt aanbevolen voor het lassen met Fe- en SS-draden.

1. Open de zijdeur van de spoel.
2. Maak de drukrolarm los door de spanschroef naar u toe te halen (1).
3. Til de drukrolarm op (2).
4. Leid de elektrodedraad met behulp van de MIG-draadaanvoer vanaf de onderkant van de spoel door de inlaatgeleiding (3), tussen de rollen door, door de uitlaatgeleiding en in de MIG-toorts.
5. Zet de drukrolarm en de spanschroef van de draadaanvoer weer vast en pas indien nodig de druk aan.
6. Leid de draad door de MIG-toorts bij een tamelijk rechte MIG-toortskabel. Hiervoor moet de lastoortsschakelaar worden ingedrukt.
7. Sluit de zijdeur van de spoel.

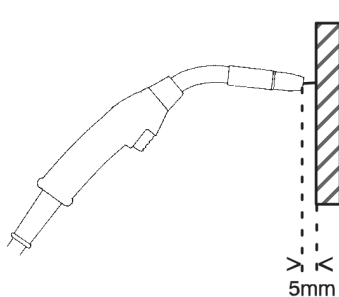


Lassen met aluminiumdraad

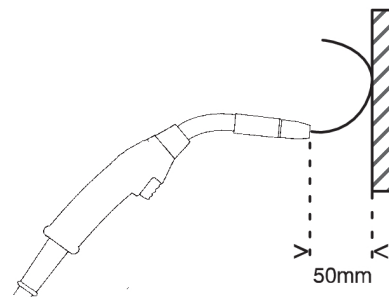
Voor het lassen van aluminium met behulp van de standaard geleverde MXL™ 270 MIG-toorts, zie de instructiehandleiding van de MIG-toorts voor het vervangen van de standaard stalen draadbuisliner door een teflon draadbuisliner.

Bestel de volgende accessoires: Aandrijfrol met 'U'-groef 1,0 mm/1,2 mm (0,040 inch/0,045 inch) en teflon draadbuisliner (PTFE-liner), 3 m (10 ft). Zie het hoofdstuk SLIJTDELEN in deze handleiding en het hoofdstuk SLIJTDELEN in de instructiehandleiding van de MXL™ 270 voor het bestelnummer.

5.5 Instelling van de draadaanvoerdruk



Afbeelding A



Afbeelding B

Zorg er eerst voor dat de draad soepel door de draadgeleider loopt. Stel daarna de druk van de drukrollen van de draadaanvoereenheid in. Het is belangrijk dat de druk niet te hoog is.

Om te controleren of de draadaanvoerdruk goed is, kunt u de draad tegen een geïsoleerd voorwerp laten lopen, bijvoorbeeld een stuk hout.

Als u de lastoorts ongeveer 6 mm ($\frac{1}{4}$ inch) van het stuk hout houdt (afbeelding A), moeten de aanvoerrollen slippen.

Als u de toorts ongeveer 50 mm (2 inch) van het stuk hout houdt, moet de draad worden aangevoerd en buigen (afbeelding B).

5.6 Vervanging van de aanvoer-/drukrollen

Eén aanvoerrol met twee groeven wordt standaard meegeleverd. Pas de aanvoerrol aan op het vulmetaal.



LET OP!

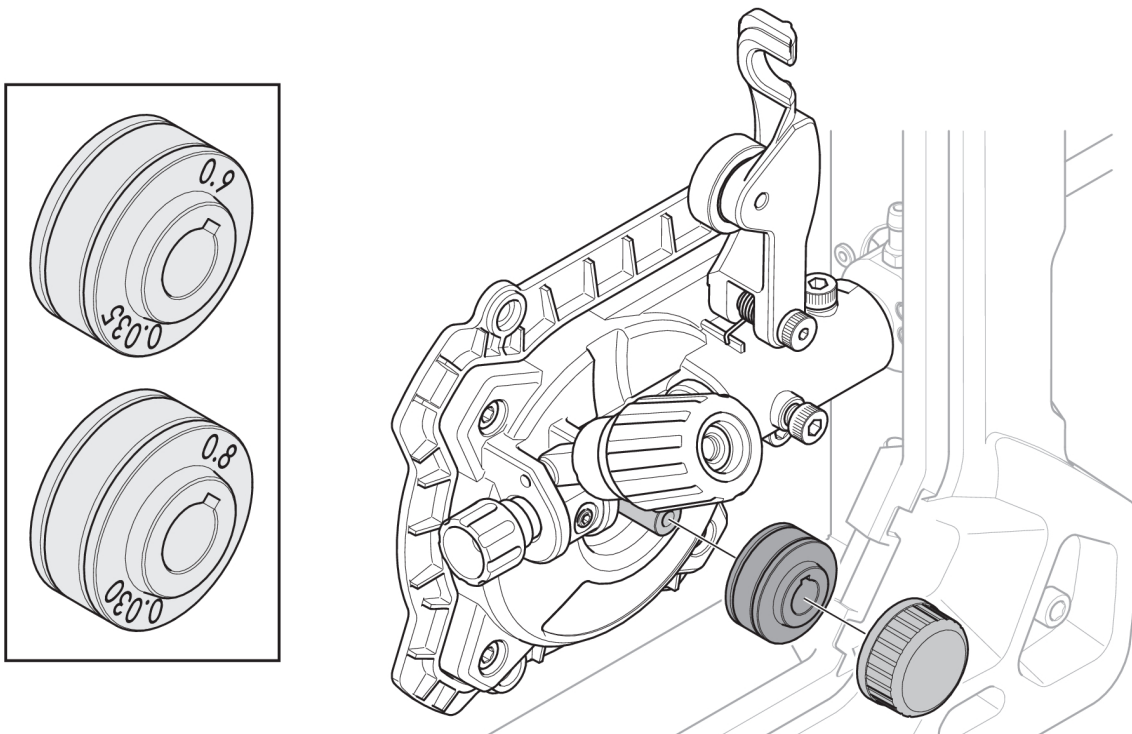
Let erop dat u niet de spie kwijtraakt die zich op de as van de aandrijfmotor bevindt. Deze spie moet op één lijn liggen met de sleuf in de aandrijfrol voor correcte werking.

1. Open de zijdeur van de spoel.
2. Verwijder de borgschroef van de aanvoerrol door deze linksom te draaien.
3. Verwissel de draadaanvoerrol.
4. Haal de borgschroef van de aanvoerrol aan door deze rechtsom te draaien.
5. Sluit de zijdeur van de spoel.



LET OP!

De zichtbare draadstempel geeft de plaats van de in gebruik zijnde groef voor de draaddiameter aan.



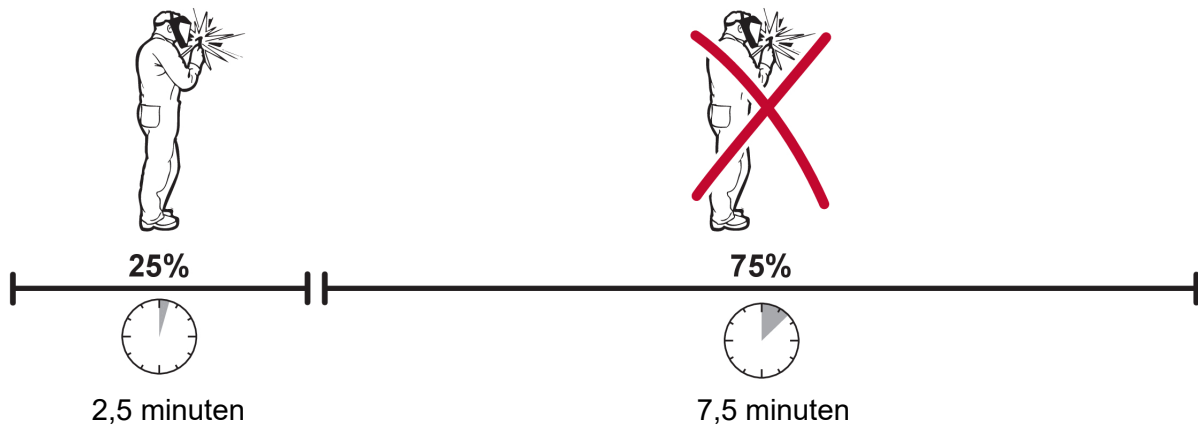
5.7 Beschermgas

De keuze voor een geschikt beschermgas hangt van het materiaal af. Normaal gesproken wordt zacht staal gelast met gemengd gas (Ar + CO₂) of 100% kooldioxide (CO₂). Roestvrij staal kan met gemengd gas (Ar + CO₂) of trimix (He + Ar + CO₂) worden gelast. Voor het lassen van aluminium en siliciumbrons wordt puur argongas (Ar) gebruikt. In de sMIG-modus (zie de paragraaf "sMIG-modus" in het hoofdstuk GEBRUIKERSINTERFACE) wordt de optimale lasboog voor het gebruikte gas automatisch ingesteld.

5.8 Inschakelduur

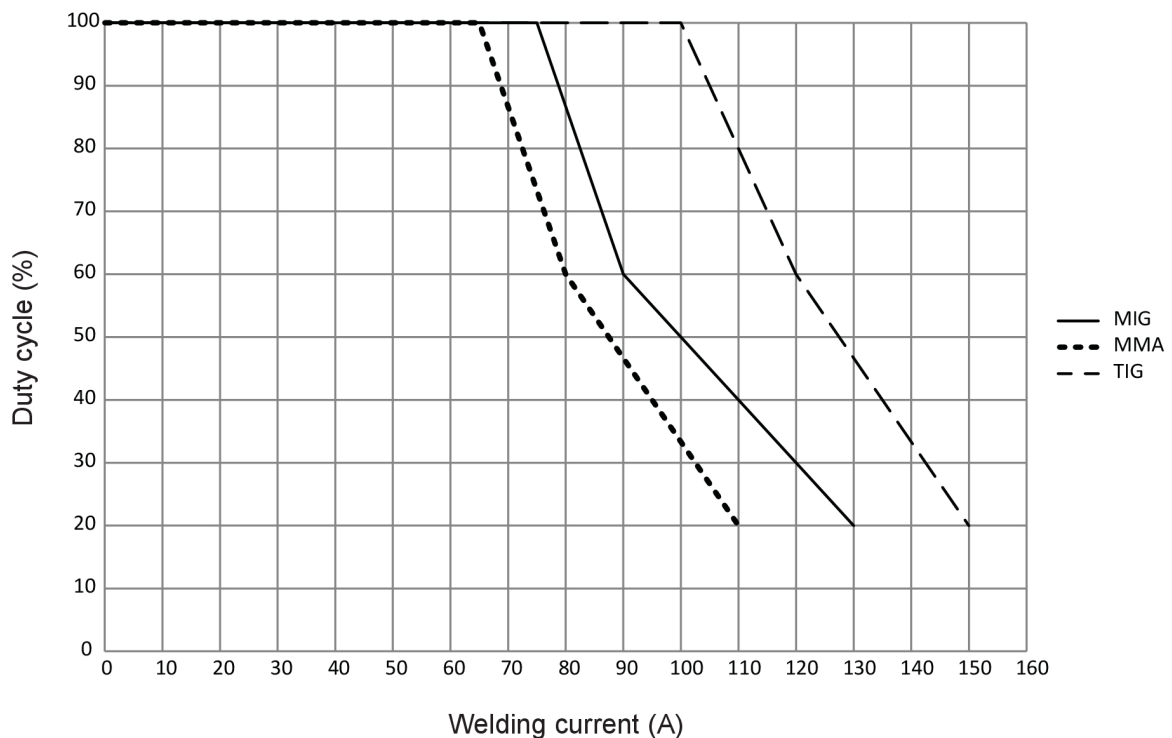
De EMP 235ic heeft een lasstroomvermogen van 235 A bij een inschakelduur van 25% (230 V). Een zelfresettende thermostaat zal de stroombron beschermen als de inschakelduur wordt overschreden.

Voorbeeld: Als de stroombron werkt bij een inschakelduur van 25%, zal de stroombron het nominale ampèrage leveren gedurende maximaal 2,5 minuten tijdens elke periode van 10 minuten. De overige tijd (7,5 minuten) moet de stroombron kunnen afkoelen.

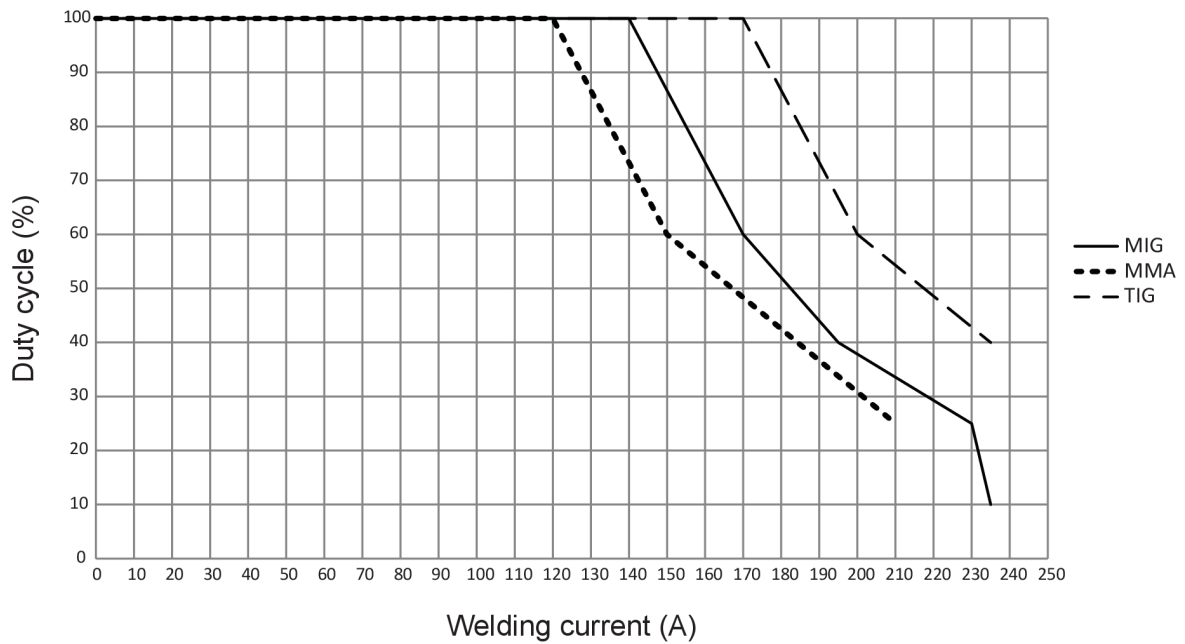


Er kan ook een andere combinatie van inschakelduur en lasstroom worden gekozen. Raadpleeg de grafieken hieronder om de correcte inschakelduur voor een bepaalde lasstroom te bepalen.

Inschakelduur bij 120 V AC



Inschakelduur bij 230 V AC



5.9 Oververhittingsbeveiliging



De lasstroombron is uitgerust met een oververhittingsbeveiliging die wordt ingeschakeld als de interne temperatuur te hoog wordt. Wanneer dit het geval is, wordt de lasstroom onderbroken en verschijnt er een oververhittingssymbool op het display. De oververhittingsbeveiliging wordt automatisch gereset wanneer de temperatuur is teruggekeerd naar de normale werkteemperatuur.

6 GEBRUIKERSINTERFACE

Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEIDSMATREGELEN" in deze handleiding. Algemene informatie over het gebruik treft u aan in het hoofdstuk "GEBRUIK" van deze handleiding. Lees de beide hoofdstukken goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!

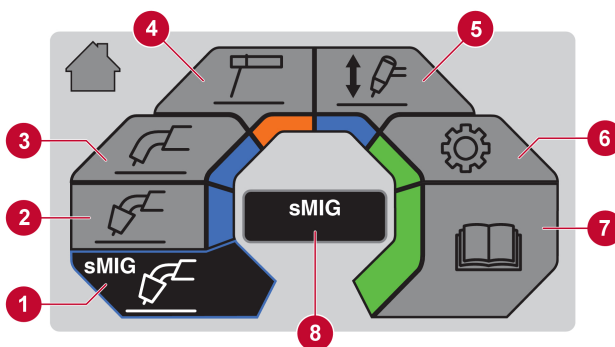
Na het inschakelen verschijnt het hoofdmenu op de gebruikersinterface.

6.1 Hoe te navigeren



1. Selectie stroom/draadaanvoersnelheid
2. Spanningsselectie
3. Menunavigatie. Draaien en drukken om een menuoptie te selecteren.

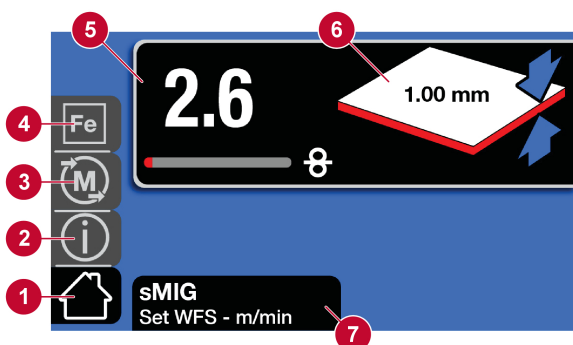
6.1.1 Hoofdmenu



1. sMIG-modus
2. Modus handmatig MIG-lassen
3. Modus poedergevulde draad
4. MMA-modus
5. Lift-TIG-modus
6. Instellingen
7. Informatie gebruikershandleiding
8. Dialoogvenster

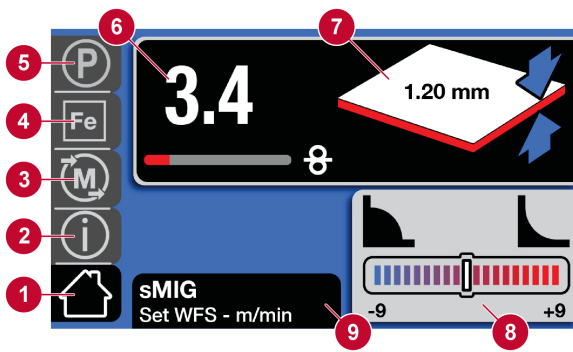
6.1.2 sMIG-modus

Basisch



1. Beginscherm
2. Informatie
3. Geheugen
4. Materiaalselectie
5. Draadaanvoersnelheid (Wire feed speed)
6. Materiaaldikte
7. Dialoogvenster

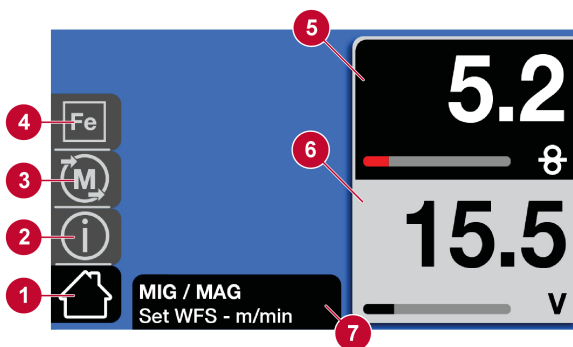
Geavanceerd



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Materiaalselectie
5. Parameter
6. Draadaanvoersnelheid (Wire feed speed)
7. Materiaaldikte
8. Spanningsregeling
9. Dialoogvenster

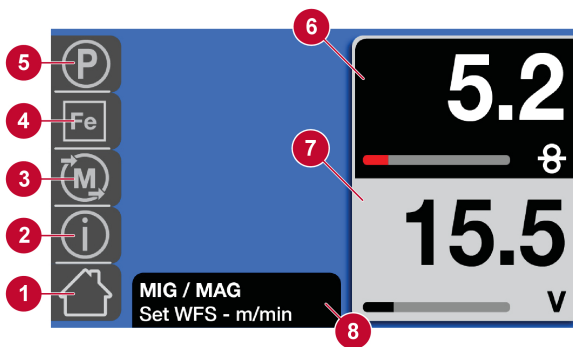
6.1.3 Modus handmatig MIG-lassen

Basisch



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Materiaalselectie
5. Draadaanvoersnelheid (Wire feed speed)
6. Spanning
7. Dialoogvenster

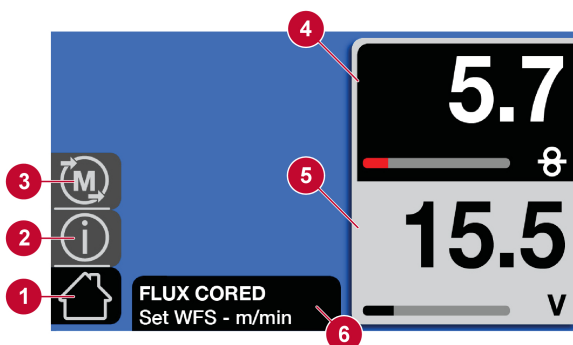
Geavanceerd



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Materiaalselectie
5. Parameter
6. Draadaanvoersnelheid (Wire feed speed)
7. Spanning
8. Dialoogvenster

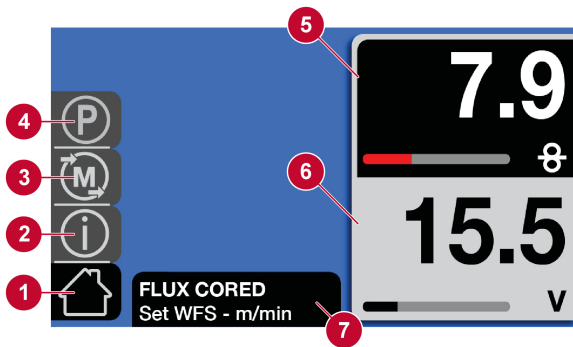
6.1.4 Modus poederveulde draad

Basisch



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Draadaanvoersnelheid
5. Spanning
6. Dialoogvenster

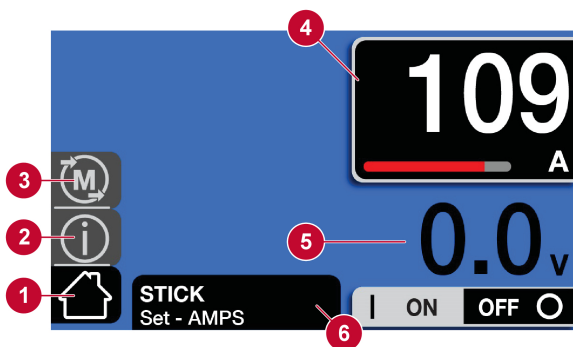
Geavanceerd



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Parameter
5. Draadaanvoersnelheid (Wire feed speed)
6. Spanning
7. Dialoogvenster

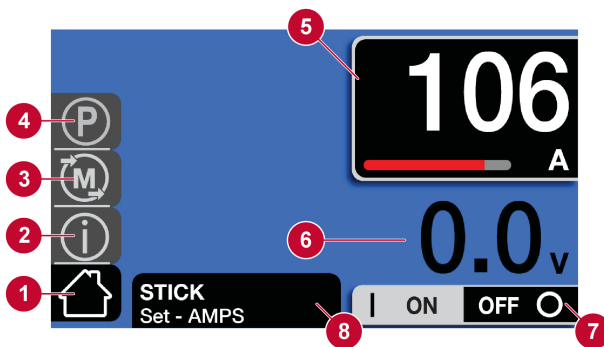
6.1.5 MMA-modus

Basisch



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Ampèrage
5. Spanning (nullastspaning of boog)
6. Dialoogvenster

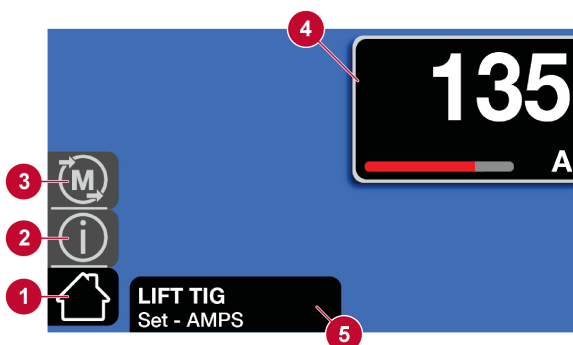
Geavanceerd



1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Parameter
5. Ampèrage
6. Spanning (nullastspaning of boog)
7. Boog aan/uit
8. Dialoogvenster

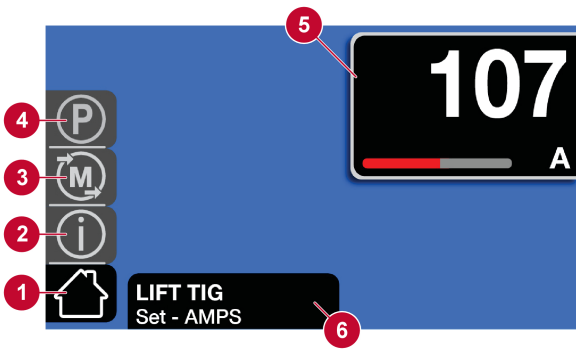
6.1.6 LIFT-TIG-modus

Basisch



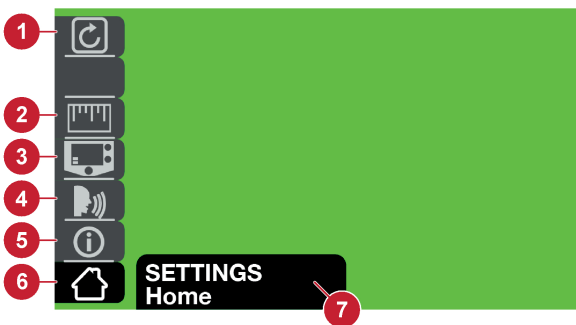
1. Beginscherf
2. Informatie
3. Geheugen
4. Ampèrage
5. Dialoogvenster

Geavanceerd



1. Beginscherm
2. Informatie
3. Geheugen
4. Parameter
5. Ampèrage
6. Dialoogvenster

6.1.7 Instellingen









1. Reset-modus
2. Inch/metrisch
3. Basis/geavanceerd
4. Taal
5. Informatie
6. Beginscherm
7. Dialoogvenster

6.1.8 Informatie gebruikershandleiding

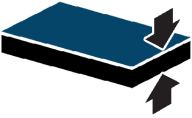



















1. Onderhoudsinformatie
2. Slijt- en reservedelen
3. Bedieningsinformatie
4. Beginscherm
5. Dialoogvenster

6.1.9 Referentieids over pictogrammen

	Beginscherm		Selectie puntlastijd aan/uit
	Informatie		
	MIG-toorts		Instelling puntlastijd aan

	Parameters		Poedergevuld
	Parameters		Handmatig MIG-lassen
0%	Procent		MMA
	Voorstroom De tijd gedurende welke het beschermgas actief blijft voordat de lasboog wordt gestart	sMIG 	Smart MIG
	Nastroom De tijd gedurende welke het beschermgas actief blijft nadat de lasboog is uitgeschakeld		Lift-TIG
S	Seconden		Opslaan van lasprogramma's voor een specifieke toepassing in de geheugenmodus
	Instellingen voor menu gebruikershandleiding		Annuleren
	Spoeltoorts (Niet alle markten)		Afstandsbediening
	Instellingen		Voetregeling
	2T, toortsschakelaar Aan/Uit		Nabranden Afstelling van de tijd gedurende welke de spanning ingeschakeld blijft nadat de draadaanvoer is uitgeschakeld, om ervoor te zorgen dat de draad niet in het lasbad blijft vastzitten
	4T, toortsschakelaar vasthouden/vergrendelen		Gebruikershandleiding in hoofdmenu

A	Amp		Plaatdikte in sMIG-modus
	Boogdruk Bij het elektrodelassen met een toenemend ampèrage wanneer de booglengte wordt ingekort om het blijven vastzitten van de staafelektrode in het lasbad tegen te gaan of te voorkomen		Trimbalk Wijziging van het lasrupsprofiel van plat in bol of van plat in hol
	Downslope Downslope van de stroom gedurende een bepaalde tijdsperiode aan het einde van de lascyclus		Geavanceerde instellingen
	Hot start Verhoging van het ampèrage bij het gebruik van de elektrode om het blijven vastzitten tegen te gaan		Basisinstellingen
	Inductantie Toevoeging van inductantie aan de boogkarakteristieken om de boog te stabiliseren en lasspatten tijdens het kortsluitproces te beperken		Diagnose
	Geheugen waarin lasprogramma's voor een specifieke toepassing kunnen worden opgeslagen		Taalkeuze
	Keuze van staafelektrode		Maateenheid
	Upslope , Upslope van de stroom gedurende een bepaalde tijdsperiode aan het begin van de lascyclus		Rupsprofiel, hol
V	Volt		Rupsprofiel, bol
	Draadaanvoersnelheid	.8 mm (.030") 	Draad diameter

7 ONDERHOUD



LET OP!

Regelmatig onderhoud is belangrijk voor een veilige en betrouwbare werking.



VOORZICHTIG!

Alleen personen met de juiste kennis van elektrotechniek (bevoegd personeel) mogen de afdekking van het product verwijderen of service-, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden aan de lasapparatuur uitvoeren.



VOORZICHTIG!

Het product valt onder de garantie van de fabrikant. Elke poging om reparatiewerkzaamheden door niet-goedgekeurde servicecentra te laten uitvoeren, zullen de garantie ongeldig maken.



WAARSCHUWING!

Koppel de voeding los voordat u onderhoud verricht. Houd er tijdens het uitvoeren van werkzaamheden altijd tekening mee dat er stroomaansluitingen zijn losgekoppeld. Blijf alert op en voorkom het vroegtijdig opnieuw aansluiten van de voeding.



LET OP!



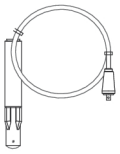

Verricht vaker onderhoud bij extreem stoffige omstandigheden.

Zorg er voorafgaand aan elk gebruik voor dat:

- Het toortslichaam en de toortskabels en -snoeren niet zijn beschadigd.
- De contacttip van de toorts niet is beschadigd.
- Het toortsmondstuk schoon is en geen verontreinigingen bevat.

7.1 Routineonderhoud

Onderhoudsschema onder normale omstandigheden:

Interval	Te onderhouden gebied		
Om de 3 maanden	 Reinig of vervang onleesbare etiketten.	 Reinig de lasaansluitingen.	 Controleer of vervang de laskabels.
Om de 6 maanden	 Reinig de binnenkant van de apparatuur.		

7.2 Onderhoud van voeding en draadaanvoerenheid

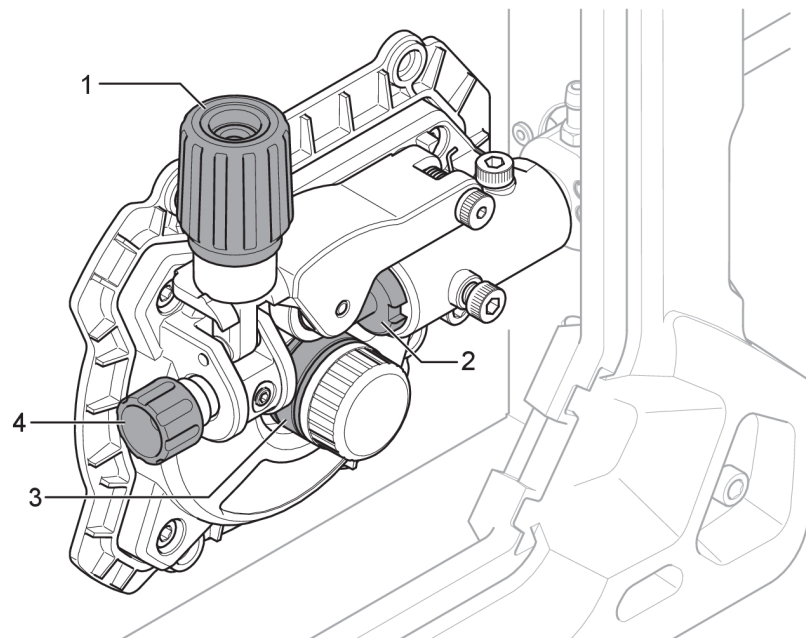
Het is een goede gewoonte om de stroombron te reinigen nadat een draadspoel is vervangen.

Reinigingsprocedure voor voeding en draadaanvoerenheid

**LET OP!**

Draag altijd veiligheidshandschoenen en een veiligheidsbril tijdens reinigingswerkzaamheden.

1. Koppel de stroombron los van de netstroomaansluiting.
2. Open de zijdeur van de spoel en haal de spanning van de drukrol door de spanschroef (1) linksom te draaien en deze vervolgens naar u toe te trekken.
3. Verwijder de draad en de draadspoel.
4. Verwijder de toorts en gebruik een lagedruk-luchtleiding om de binnenkant van de stroombron en de ventilatieopeningen van de stroombron te reinigen.
5. Controleer of de geleider van de ingaande draad (4), de geleider van de uitgaande draad (2) of de aanvoerrol (3) versleten zijn en moeten worden vervangen. Zie bijlage SLIJTDELEN voor bestelnummers van onderdelen.
6. Verwijder de aanvoerrol (3) en reinig hem met een zachte borstel. Reinig de aan het draadaanvoermechanisme bevestigde drukrol met een zachte borstel.



7.3 Onderhoud van toorts en liner

Reinigingsprocedure voor toorts en liner

1. Koppel de stroombron los van de netstroomaansluiting.
2. Open de zijdeur van de spoel en haal de spanning van de drukrol door de spanschroef (1) linksom te draaien en deze vervolgens naar u toe te trekken.
3. Verwijder de draad en de draadspoel.
4. Verwijder de toorts van de stroombron.
5. Verwijder de liner van de toorts en controleer deze op beschadiging of knikken.
Reinig de liner door perslucht (max. 5 bar) te blazen door het uiteinde van de liner dat het dichtst bij de stroombron was aangebracht.
6. Breng de liner weer aan.

8 PROBLEMEN OPLOSSEN

Voer de volgende controles en inspecties uit voordat u een bevoegde onderhoudsmonteur inschakelt.

Probleem	Oplossing
Poreusheid in het lasmetaal	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of de gasfles niet leeg is. • Controleer of de gasregelaar niet gesloten is. • Controleer de gasinlaatslang op lekkage en verstopping. • Controleer of de juiste gassoort wordt aangesloten en de juiste gasstroom wordt gebruikt. • Houd de afstand tussen het MIG-toortsmondstuk en het werkstuk zo klein mogelijk. • Werk niet in gebieden waar vaak tocht optreedt die het beschermgas kan verspreiden. • Zorg er voor het lassen voor dat het werkstuk schoon is en er geen olie of vet op het oppervlak zit.
Problemen met de draadaanvoer Zie bijlage SLIJTDELEN voor de juiste afmetingen en types.	<ul style="list-style-type: none"> • Zorg ervoor dat de draadspoelrem correct is afgesteld. • Zorg ervoor dat de aanvoerrol de juiste afmeting heeft en niet versleten is. • Zorg ervoor dat de juiste druk op de aanvoerrollen is ingesteld. • Controleer of de juiste bewegingsrichting is ingesteld op basis van het draadtype (naar het lasbad voor aluminium en weg van het lasbad voor staal). • Zorg ervoor dat de juiste contacttip wordt gebruikt en niet versleten is. • Controleer of de liner de juiste afmeting heeft en van het juiste type is voor de betreffende draad. • Controleer of de liner niet verbogen is, waardoor er wrijving ontstaat tussen de liner en de draad.
Problemen bij MIG (GMAW/FCAW)-lassen	<ul style="list-style-type: none"> • Zorg ervoor dat de MIG-lastoorts op de juiste polariteit is aangesloten. Neem contact op met leverancier van de elektrodedraad voor de juiste polariteit. • Vervang de contacttip als er lassporen in de boring aanwezig zijn, waardoor de draad buitensporig aanloopt. • Zorg ervoor dat het juiste beschermgas en de juiste gasstroom, spanning, lasstroom, transportsnelheid en MIG-toortshoek worden gebruikt. • Zorg ervoor dat de werkkabel goed contact maakt met het werkstuk.
Standaardproblemen bij MMA (SMAW)-lassen	<ul style="list-style-type: none"> • Zorg ervoor dat u de juiste polariteit gebruikt. De elektrodehouder wordt gewoonlijk aangesloten op de positieve polariteit en de werkkabel op de negatieve polariteit. Raadpleeg bij twijfel het specificatieblad van de elektroden.

Probleem	Oplossing
TIG (GTAW)-lasproblemen	<ul style="list-style-type: none"> • Zorg ervoor dat de TIG-lastoorts op de stroombron is aangesloten: Sluit de TIG-toorts aan op de negatieve [-] lasklem. Sluit de aardkabel aan op de positieve [+] lasklem. • Gebruik alleen 100% argongas voor TIG-lassen. • Zorg ervoor dat de regelaar/debietmeter op de gasfles is aangesloten. • Zorg ervoor dat de gasleiding voor de TIG-toorts is aangesloten op de gasuitlaatconnector (M12) op de voorkant van de stroombron. • Zorg ervoor dat de werkklem goed contact maakt met het werkstuk. • Zorg ervoor dat de gasfles open is en controleer de gasstroom op de regelaar/debietmeter. Het debiet moet 4,72–11,80 l/min (1,25–3,12 gpm) bedragen. • Zorg ervoor dat de stroombron is ingeschakeld en het TIG-lasproces is geselecteerd. • Zorg ervoor dat alle aansluitingen goed vastzitten en lekvrij zijn.
Geen stroom/geen boog	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of de voedingsschakelaar is ingeschakeld. • Controleer of er een temperatuurstoring op het display wordt weergegeven. • Controleer of de systeemonderbreker is uitgeschakeld. • Controleer of de voedings-, las- en aardkabels correct zijn aangesloten. • Controleer of de juiste stroomsterkte is ingesteld. • Controleer de voedingszekeringen.
De oververhittingsbeveiliging komt vaak in actie.	<ul style="list-style-type: none"> • Zorg ervoor dat u niet de aanbevolen inschakelduur overschrijdt voor de lasstroom die u gebruikt. Zie de paragraaf "Inschakelduur" in het hoofdstuk GEBRUIK. • Zorg ervoor dat de ventilatieopeningen niet zijn verstopt.

9 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN



VOORZICHTIG!

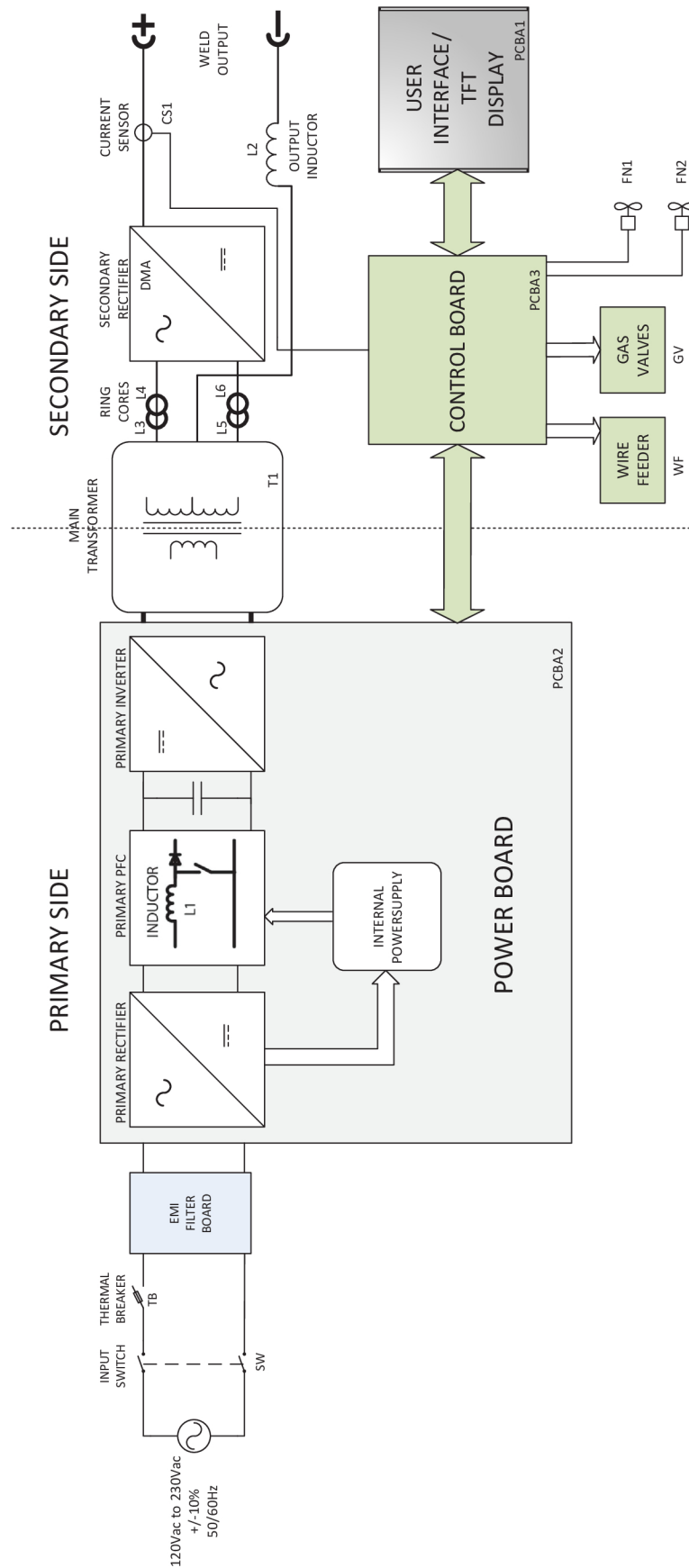
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

De EMP 235ic is ontworpen en getest conform de internationale en Europese normen **IEC/EN 60974-1**, **IEC/EN 60974-5** en **IEC/EN 60974-10**. Het erkende servicecentrum dat de onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoert, is verplicht ervoor te zorgen dat het product nog steeds voldoet aan de bovengenoemde normen.

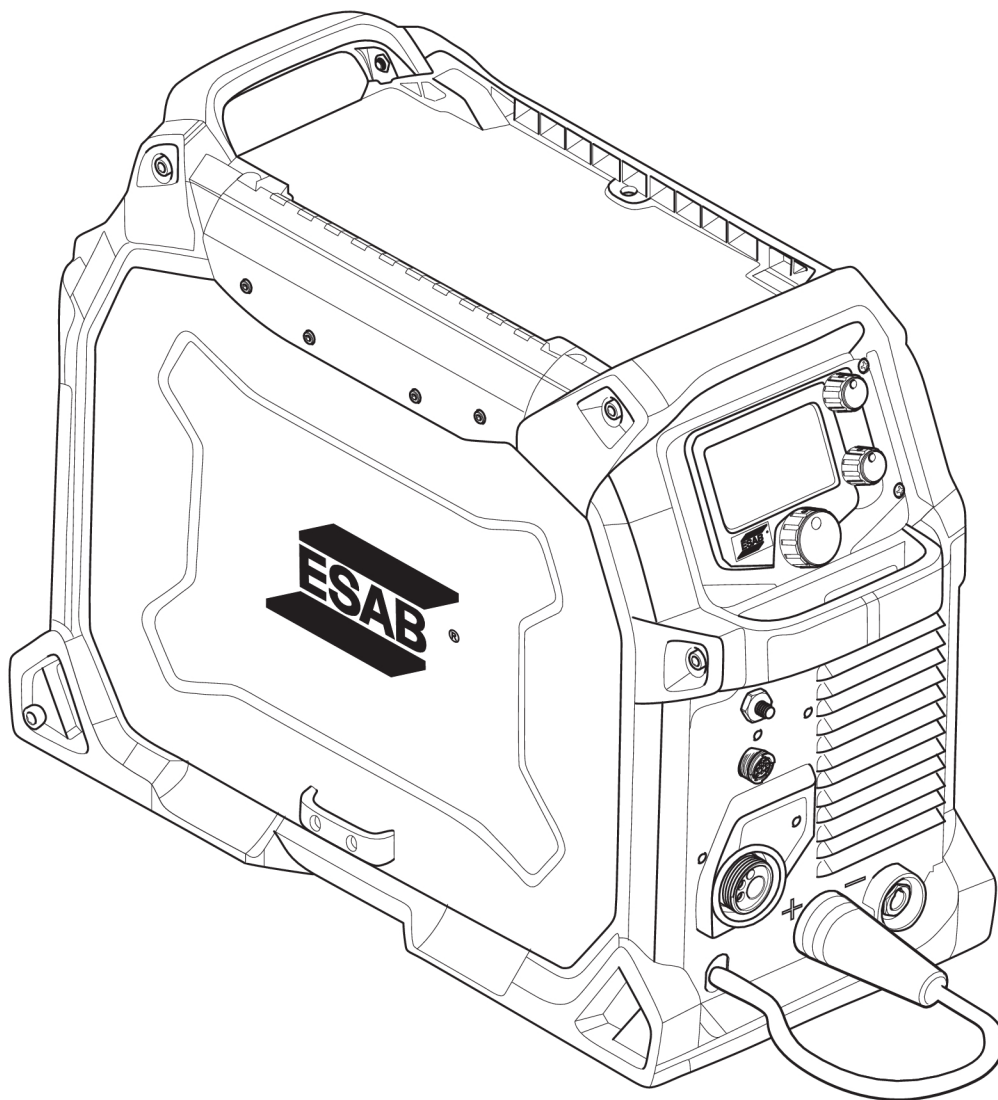
De lijst met reserveonderdelen wordt in een apart document gepubliceerd en kan worden gedownload via internet: www.esab.com

SCHEMA

EMP 235ic



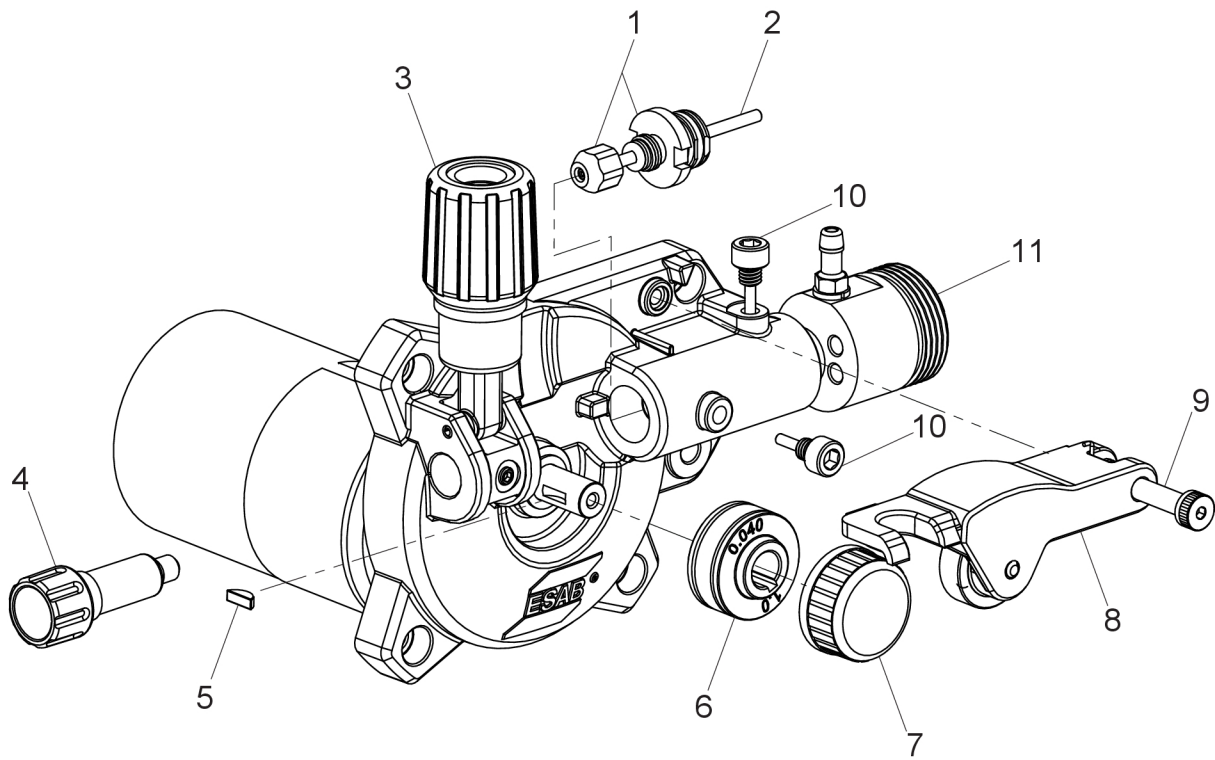
BESTELNUMMERS



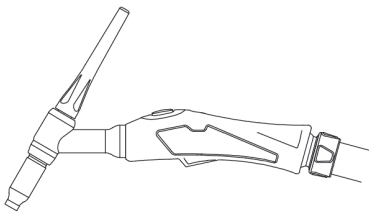
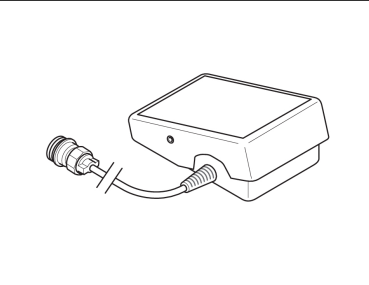
Ordering no.	Denomination	Note
0700 300 989	EMP 235ic	Bobbin Ø100–300 mm (4–12 in.) Euro Connector
0700 300 994	EMP 235ic	Bobbin Ø100–300 mm (4–12 in.) Euro Connector
0463 485 001	Spare parts list	
0459 560 101	Instruction manual for MXL™ 270	

SLIJTDELEN

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
1	0558 102 515	Brass outlet assembly	N/A	N/A
2	0464 635 880	Wire outlet guide steel	Fe/SS/Flux Cored	0.8 mm / 0.9 mm / 1.0 mm (0.031 in. / 0.035 in. / 0.040 in.)
	0558 102 460	Wire outlet guide steel	Fe/SS/Flux Cored	0.6 mm – 0.8 mm (0.023 in. – 0.030 in.)
	0464 598 880	Wire outlet guide teflon	Aluminium	1.0 mm – 1.2 mm (0.040 in. – 0.045 in.)
3	0558 102 329	Wire tension knob	N/A	N/A
4	0558 102 328	Wire inlet guide	Fe/SS/Flux Cored	0.6 mm / 0.8 mm / 0.9 mm / 1.2 mm (0.023 in. / 0.030 in. / 0.035 in. / 0.045 in.)
5	0558 102 457	Crescent Woodruff key	N/A	N/A
6	0367 556 001	Feed roll "V" groove	Fe/SS/Flux Cored	0.6 mm / 0.8 mm (0.023 in. / 0.030 in.)
	0367 556 002	Feed roll "V" groove	Fe/SS/Flux Cored	0.8 mm / 1.0 mm (0.030 in. / 0.040 in.)
	0367 556 003	Feed roll "V" groove	Fe/SS/Flux Cored	1.0 mm / 1.2 mm (0.040 in. / 0.045 in.)
	0367 556 004	Feed roll "U" groove	Aluminium	1.0 mm / 1.2 mm (0.040 in. / 0.045 in.)
	0367 556 006	Feed roll "knurled"	Cored	1.0 mm / 1.2 mm (0.040 in. / 0.045 in.) 1.4 mm / 1.6 mm (0.055 in. / 0.062 in.)
7	0558 102 518	Locking knob	N/A	N/A
8	0558 102 331	Pressure arm complete assembly	N/A	N/A
9	0558 102 550	Shoulder screw	N/A	N/A
10	0558 102 459	Euro adapter locating screw	N/A	N/A
11	0464 636 880	Euro adapter assembly	N/A	N/A



ACCESSOIRES

<p>0700 300 857</p>	<p>TIG Torch TXH™ 201 4 m (13 ft) TIG torch c/w 8 pin plug</p>	
<p>W4014450</p>	<p>Foot control Contactor on/off and current control with 4.6 m (15 ft) cable and 8-pin male plug</p>	

VERVANGINGSONDERDELEN

Item	Ordering no.	Denomination
1	0700 200 004	MIG Torch MXL™ 270, 3 m (10 ft)
3	0349 312 105	Gas hose, 4.5 m (14.8 ft)
4	0700 006 900	MMA welding cable kit, 3 m (10 ft)
5	0700 006 901	Return welding cable kit, 3 m (10 ft)



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

