



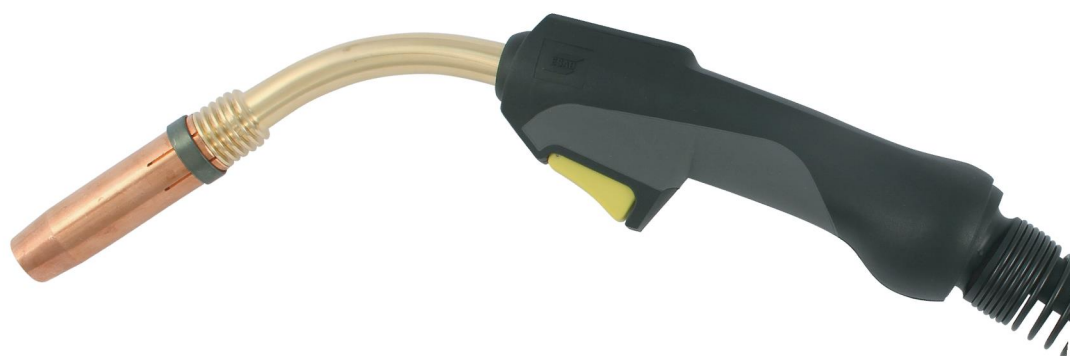
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Ръководство за експлоатация





EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Welding Torch for MIG and MAG welding

Type designation

Air Cooled Variants: MXL 201, MXL 271, MXL 341

Water Cooled Variants: MXL 411W, MXL 511W

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 60974-7:2013, Arc Welding Equipment – Part 7: Torches

EN 50581:2012, Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

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

2018-06-11

Signature

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and cursive.

Flavio Santos

Position

Global General Manager

Accessories & Adjacencies

CE 2018

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Безопасност предпазни мерки	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	8
3	ДОСТАВКА И ОПАКОВАНЕ	9
4	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	10
5	РАБОТА С АПАРАТА	12
5.1	Поставяне на водача	12
5.2	Оборудване на пистолета	12
5.3	Монтиране на централния адаптер към пистолета.....	13
5.4	Свързване на охлаждащия контур.....	13
5.5	Задаване на нивото на защитния газ	13
5.6	Контролен списък	13
5.7	Смяна на тела.....	13
5.8	Стартиране и спиране на заваръчния процес	13
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	15
6.1	Обзор	15
6.2	Комплект кабели	15
6.3	Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел	15
6.4	Стоманен водач/пластмасов водач	15
6.5	Почистване на извитата част	17
6.6	Проверка на охлаждащната система.....	17
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	18
8	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	20
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	21
	СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ	23
	ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ	25

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Безопасност предпазни мерки

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



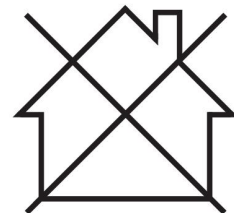
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





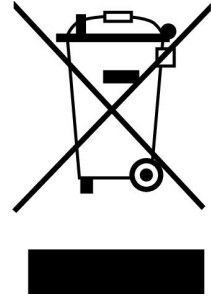
ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Заваръчните пистолети за MIG/MAG заваряване от тази серия са предназначени за заваряване в защитна среда от инертен газ (MIG) или активен газ (MAG) за промишлена и търговска употреба от работници с подходящо обучение. Пистолетите се предлагат само като ръчни версии.

3 ДОСТАВКА И ОПАКОВАНЕ

Компонентите са проверени и опаковани грижливо, но по време на доставката могат да се получат повреди.

Процедура на проверка при получаване на стоките

Проверете дали съдържанието на доставката е правилното с помощта на товарителницата.

В случай на повреда

Проверете опаковката и компонентите за повреди (визуална проверка).

В случай на оплаквания

Проверете опаковката и компонентите за повреди (визуална проверка).

- Веднага се свържете с последния превозвач.
- Запазете опаковката (за възможна проверка от страна на превозвача или доставчика или за връщане на стоките).

Съхранение в закрито помещение

Околна температура при доставката и при съхранението: -20 °C до +55 °C

Относителна влажност на въздуха: до 90% при температура 20°C

4 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Заваръчна горелка	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Тип на охлаждането	Въздух	Въздух	Въздух
Разрешено натоварване при работен цикъл 60%*			
Въглероден диоксид CO ₂	160 A	230 A	330 A
Смесен газ, Ar/CO ₂ M21	150 A	210 A	300 A
Препоръчителен газов поток	8 – 12 l/min	8 – 15 l/min	10 – 18 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Работна температура**	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C

* Капацитетът може да се намали до 30% при импулсно заваряване.

Заваръчна горелка	MXL 411W	MXL 511W
Тип на охлаждането	Вода	Вода
Разрешено натоварване при работен цикъл 100%*		
Въглероден диоксид CO ₂	400 A	500 A
Смесен газ, Ar/CO ₂ M21	350 A	450 A
Препоръчителен газов поток	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Работна температура**	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C

* Капацитетът може да се намали до 30% при импулсно заваряване.

** Когато използвате пистолети с течно охлаждане в условия на възможно замръзване, използвайте подходяща охлаждаща течност.

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира процентът от време в рамките на период от десет минути, в който може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40°C/104°F или по-ниска.

Общи данни за пистолета с позоваване на IEC/EN 60 974-7	
Тип на воденето:	Ръчно
Тип на телта:	Стандартен кръгъл заваръчен тел
Номинално напрежение:	Управляващата верига и спусъкът са оразмерени за напрежение 42 V, макс. 1 A
Спецификации на охлаждащия контур на пистолета (само за пистолети с течно охлаждане):	<ul style="list-style-type: none"> • минимален поток 1,2 l/min • мин. налягане на водата: 2,5 bar • макс. налягане на водата: 3,5 bar • входна температура: макс. 40°C • изходна температура: макс. 60°C • охлаждащ капацитет: мин. 1000 W, до 2000 W в зависимост от приложението

Пистолети с течно охлаждане

Изходни температури по-високи от 60°C могат да съкратят срока на експлоатация на пистолета и да доведат до повреда и разрушаване на същия. Охладителят трябва да бъде винаги пълен с достатъчно охлаждаща течност, вижте ръководството за работа за охлаждащия модул. В случай на голямо топлинно натоварване на пистолета, използвайте охладител с достатъчен капацитет. За заваръчните горелки използвайте охлаждаща течност, която съдържа инхибитори на корозията. За информация относно подходящите продукти се свържете с най-близкия дилър на ESAB.

Посочените параметри са валидни за дължини на кабелите от 3,0 до 5,0 m.

Номиналните товари се отнасят за стандартен случай на употреба. При специални условия, напр. в случай на голямо отразяване на топлина към пистолета, той може да прегрее дори когато работи с номинално натоварване. В този случай изберете по-мощен модел или намалете работния цикъл.

Условия на използване по предназначение

1. Заваръчният пистолет трябва да се използва само в рамките на гореспоменатите технически спецификации и по предназначение.
2. Типът на пистолета трябва да бъде избран в съответствие със заваръчното приложение. Трябва да се вземат под внимание работният цикъл и натоварването, типът на охлаждането, методът на водене и диаметърът на заваръчния тел. Ако съществуват повишени изисквания, например причинени от предварително нагreti обработвани детайли, голямо отразяване на топлината в ъглите и др., те трябва да бъдат отчетени при избора на заваръчен пистолет с достатъчен резерв на номиналното натоварване.
3. Продуктът трябва да бъде защитен от вода и влага по време на транспортиране, съхранение и работа.

5 РАБОТА С АПАРАТА

Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.



ОПАСНОСТ!

В случай на авария захранващият източник трябва да бъде изключен веднага. За по-нататъшни действия при такива обстоятелства вижте ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.

Заваръчният пистолет може да се използва във всяка позиция за заваряване.

Допирът с горещи предмети може да причини повреди по пистолета и комплекта кабели.

Не дърпайте захранващия източник, когато използвате пистолета.

Не дърпайте комплекта кабели върху остри ръбове. Не огъвайте прекалено комплекта кабели.

5.1 Поставяне на водача

Поставете правилният за приложението водач, който е подходящ за типа и диаметъра на заваръчния тел. Вижте глава „ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ“, раздел „Стоманен водач/пластмасов водач“.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За информация за начина на монтаж на нови водачи и за правилната процедура на сглобяване вижте главата, озаглавена „Техническо обслужване“

Стоманен водач = за стоманени телове

Пластмасов водач = за телове от алуминий, мед, никел и неръждаема стомана

5.2 Оборудване на пистолета

Пистолетът трябва да бъде оборудван в съответствие с диаметъра и материала на заваръчния тел. Изберете правилния водач, контактен връх, адаптер за върха, дюза за газ и дифузьор за газ (съгласно приложимостта). Подробен преглед на подходящите части може да се види в списъка с резервни части за пистолета.

Затегнете адаптера за върха и контактния връх с подходящ инструмент.

Уверете се, че всички необходими части, показани в списъка с резервни части, напр. изолатори, са монтирани. Заваряването без тези елементи може да причини незабавно разрушаване на пистолета.

5.3 Монтиране на централния адаптер към пистолета

1. Проверете дали водачът на заваръчния тел е монтиран правилно.
2. Вкарайте централния щекер в гнездото на устройството за подаване на заваръчен тел и го подсигурете чрез затягане на гайката на адаптера на ръка.

5.4 Свързване на охлаждащия контур

Свържете маркучите за вода към охлаждащия блок: синия за водния поток от охлаждащия блок към пистолета; червения за нагрятата вода обратно от пистолета към охладителя. Преди да използвате пистолета с водно охлаждане, охлаждащият контур трябва да бъде обезвъздушен чрез включване на охлаждащия блок за няколко минути.



ВНИМАНИЕ!

Неправилно свързаните маркучи за вода могат да доведат до прегряване и повреждане на гърлото на пистолета и кабела за водно захранване. Проверявайте редовно нивото на охлаждащата течност и производителността на охлаждащия блок. Недостатъчното охлаждане може да доведе до прегряване и повреждане на гърлото на пистолета и кабела за водно захранване.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За да постигнете оптимални потоци газ и вода, разполагайте комплекта кабели и маркучите за газ и вода във възможно най-изправено положение. Прегънатите маркучи водят до прегряване и до повреждане на пистолета. Защитете кабелите и подаващите маркучи от повреди.

5.5 Задаване на нивото на защитния газ

Задайте количеството на необходимия газ на регулатора на газ. Видът и количеството на използвания газ зависят от заваръчната задача, която трябва да се изпълни.

5.6 Контролен списък

Проверете комплекта кабели, преди да го свържете към устройството за подаване на заваръчен тел, за да потвърдите, че водачът за тела е подходящ за диаметъра и типа на тела.

Проверете сменяемите части в предния край на извитата част, дали се използва правилния контактен връх и др. за диаметъра и типа на заваръчния тел.

5.7 Смяна на тела

Когато сменяте заваръчния тел, се уверете, че на края му няма чепаци.

Вкарайте тела в устройството за подаване на заваръчен тел в съответствие с инструкциите за работа.

Когато вкарвате тела, натиснете бутона за стъпково подаване на устройството за подаване на заваръчен тел.

5.8 Стартиране и спиране на заваръчния процес

Устройството за подаване на заваръчен тел и процесът на заваряване се стартира чрез натискане на спуська на пистолета. В зависимост от конфигурацията на

заваръчната машина заваръчният процес се спира чрез отпускане на спусъка или чрез повторно натискане на същия. Вижте ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.



ОПАСНОСТ!

По време на работа температурата на главата на пистолета може да стане много висока, има опасност от тежки изгаряния. Оставете я да се охлади под надзор, има опасност от пожар. Не поставяйте горещия пистолет върху или в близост до чувствителни към топлина предмети. За горелки с водно охлаждане охладителната система трябва да се оставя включена няколко минути след прекратяването на процеса на заваряване.

При напускане на работното място системата трябва да бъде защитена срещу непреднамерено задействане, за предпочитане чрез изключване на захранващия източник.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Обзор

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

За осигуряване на безпроблемно подаване на заваръчен тел трябва да се извършва периодично почистване и смяна на износващите се части на заваръчния пистолет. Редовно продухвайте водача на телта и почиствайте контактния накрайник.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Преди извършването на работи по почистване, сервизно обслужване и ремонт трябва да се изпълни следващата процедура на изключване.

1. Изключете захранването.
2. Затворете крана за газ.

Погрижете се за захранването и газът да останат изключени през цялото време на техническото обслужване.

6.2 Комплект кабели

Проверете пистолета и комплекта кабели за повреди преди употреба. Повредите трябва да бъдат ремонтирани от квалифициран персонал, преди да се пристъпи към по-нататъшна употреба на продукта.

6.3 Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел

Откачете комплекта кабели на пистолета от оборудването и го оставете настрани в изправено положение.

Развийте гайката и издърпайте водача на заваръчния тел. Демонтирайте другите части от извитата част.

Продухайте със сгъстен въздух канала за заваръчен тел от двете страни, за да отстраните стружките заваръчен тел.

Вкарайте водача в канала за заваръчен тел и завинтете гайката обратно.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Новите водачи трябва да бъдат отрязани на правилната дължина.

6.4 Стоманен водач/пластмасов водач

Ако проблемът с подаването на заваръчен тел не може да се реши чрез смяна на контактния връх и почистване на канала за водене на заваръчен тел, водачът трябва да се смени.

Водачът и заваръчният тел трябва да бъдат поставени, докато комплектът кабели е в изправено положение.

Монтиране на стоманен водач

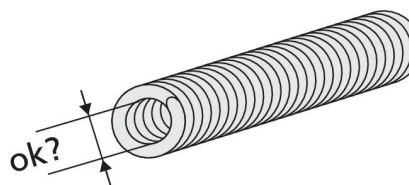
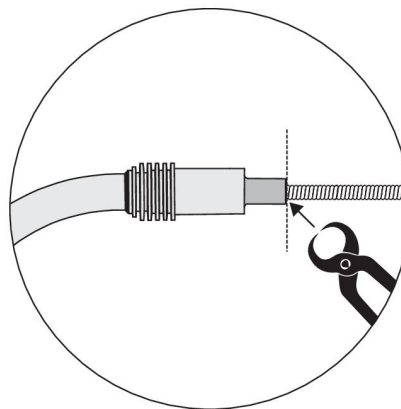
Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ и контактния връх от пистолета.

Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.

Отрежете водача наравно с държача на върха и сковете ръбовете (например с острилка за моливи).

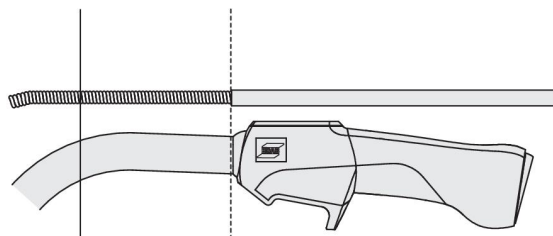
Само за MXL 271: Демонтирайте държача на върха и отрежете водача наравно с предния край на гърлото.

Извадете водача от пистолета и загладете внимателно предния му край. Ако е необходимо, шлифовайте ръбовете с чепаци. Уверете се, че вътрешният отвор е напълно отворен.



За изолираните водачи отстранете изолацията от предния край, така че оставащата изолация да завършва приблизително в предната част на дръжката на пистолета.

Монтирайте обратно водача и го фиксирайте с муфата с резба. Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

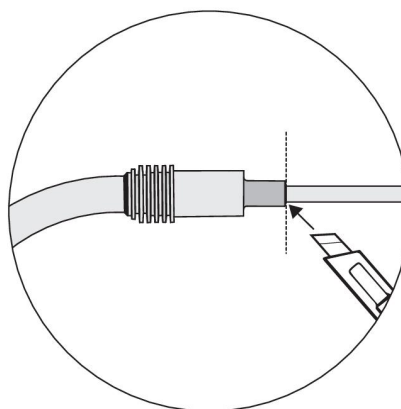
**Монтиране на пластмасов водач**

Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ и контактния връх от пистолета.

Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.

Отрежете водача наравно с държача на върха и сковете ръбовете (например с острилка за моливи).

Само за MXL 271: Демонтирайте държача на върха и отрежете водача наравно с предния край на гърлото.



Ако е трудно водачът да се вкара в пистолета, отрежете гладко предния край на водача и скосете ръбовете (напр. с острилка за моливи).



Монтирайте дюзата за газ и контактния връх на пистолета.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако водачът е с преден край от бронз, първо отрежете пластмасовия водач до подходящата дължина и оставете водача от бронз да стърчи около 40 – 50 mm от гърлото на пистолета. Поставете водача от бронз върху предната част на пластмасовия водач и тогава отрежете модула на водача до точната дължина.

6.5 Почистване на извитата част

- Почиствайте редовно вътрешната част на дюзата за газ, за да отстраните заваръчните пръски и пръскайте с агент срещу пръски на ESAB®.
- Проверете сменяемите части за видими повреди и ги сменете при необходимост.

6.6 Проверка на охлаждащата система

Проверете дали охлаждащата течност е чиста, сменете я, ако е необходимо. Замърсяванията в охлаждащата течност могат да запушат каналите за течността на пистолета. Винаги използвайте охлаждаща течност за пистолети с инхибитори на корозията.

7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Ако описаните по-долу мерки не доведат до успех, консултирайте се с Вашия дилър или с производителя.

Прочетете инструкциите за работа за заваръчните компоненти, например за захранващия източник и за устройството за подаване на заваръчен тел.

Проблем	Възможна причина	Действие
Пистолетът се нагрива прекалено много	<ul style="list-style-type: none"> • Контактният връх/държачът на върха не са достатъчно затегнати • Охладителната система не работи добре • Пистолетът е подложен на прекомерно натоварване • Дефектен комплект кабели 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверка и затягане на ръка • Проверка на водния поток, нивото на напълване и чистотата • Съблюдаване на техническите данни, смяна с друг тип при необходимост • Проверка на кабелите, тръбите и връзките
Проблеми с подаването на телта	<ul style="list-style-type: none"> • Износен контактен връх • Водачът е износен/замърсен • Използваните сменяеми части не са подходящи за диаметъра или материала на заваръчния тел • Устройството за подаване на заваръчен тел не е регулирано правилно • Комплектът кабели е огънат или е поставен с малък радиус • Заваръчният тел е замърсен 	<ul style="list-style-type: none"> • Смяна на контактния връх • Проверка на водача, продухване в двете посоки. Смяна при необходимост. • Проверка в списъка с резервни части • Проверка на ролките за подаване на заваръчен тел, контактния натиск и спирачката на макарата • Проверка на комплекта кабели и поставянето му в изправено положение • Използване на почистващ филц

Проблем	Възможна причина	Действие
Порьозни заварки	<ul style="list-style-type: none"> • Завихряне на газ, предизвикано от залепване на заваръчни пръски • Прекалено малък или прекалено голям газов поток в пистолета • Проблем с газоподаването • Въздушно течение на работното място • Наличие на влага или замърсявания по заваръчния тел или обработвания детайл 	<ul style="list-style-type: none"> • Почистване на главата на пистолета, използване на дифузьор за газ/защита от пръски • Проверка на дебита с измервателен инструмент • Проверка на дебита и за възможен теч • Монтиране на защита • Проверка на заваръчния тел и обработвания детайл, използване на по-малко или различна течност срещу пръски
Променяща се дъга	<ul style="list-style-type: none"> • Износен контактен връх • Неправилни параметри на заваряването 	<ul style="list-style-type: none"> • Смяна на контактния връх • Коригиране на параметрите на заваряването
Заваръчният процес не стартира	<ul style="list-style-type: none"> • Управляващият кабел е прекъснат или спусъкът е повреден 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверка и ремонтване на връзките на спусъка, почистване на спусъка или смяна на същия

8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



ВНИМАНИЕ!

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W и MXL 511W са проектирани и изпитани в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC/EN 60974-7**. При приключването на сервизните или ремонтни дейности лицето(ата), което ги извършва, носи отговорност за това, продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочения стандарт.

Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

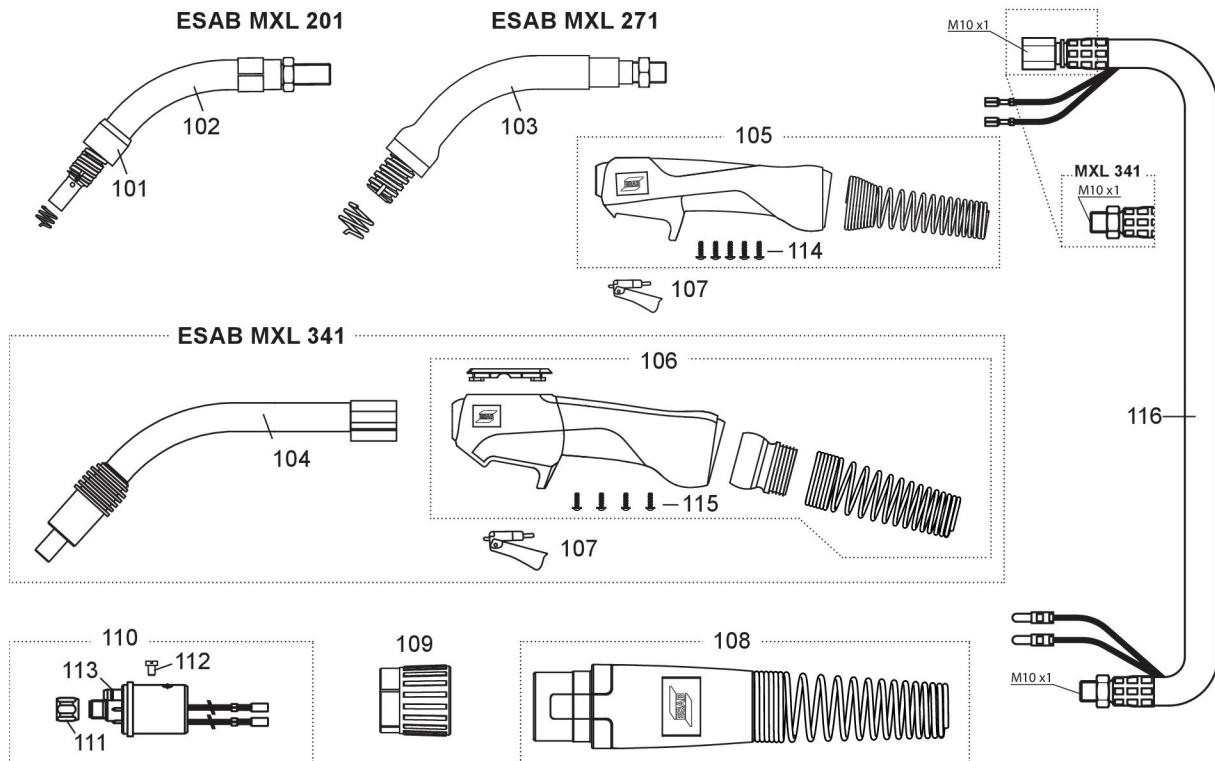


Каталожен номер за заявка	Наименование	Тип	Забележки
Пистолети с газово охлаждане			
0700 025 220	MXL 201	Заваръчен пистолет 3 m	Централен евросъединител
0700 025 221	MXL 201	Заваръчен пистолет 4 m	Централен евросъединител
0700 025 230	MXL 271	Заваръчен пистолет 3 m	Централен евросъединител
0700 025 231	MXL 271	Заваръчен пистолет 4 m	Централен евросъединител
0700 025 240	MXL 341	Заваръчен пистолет 3 m	Централен евросъединител
0700 025 241	MXL 341	Заваръчен пистолет 4 m	Централен евросъединител
0700 025 242	MXL 341	Заваръчен пистолет 5 m	Централен евросъединител
Пистолети с водно охлаждане			
0700 025 250	MXL 411W	Заваръчен пистолет 3 m	Централен евросъединител
0700 025 251	MXL 411W	Заваръчен пистолет 4 m	Централен евросъединител
0700 025 252	MXL 411W	Заваръчен пистолет 5 m	Централен евросъединител
0700 025 260	MXL 511W	Заваръчен пистолет 3 m	Централен евросъединител

КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

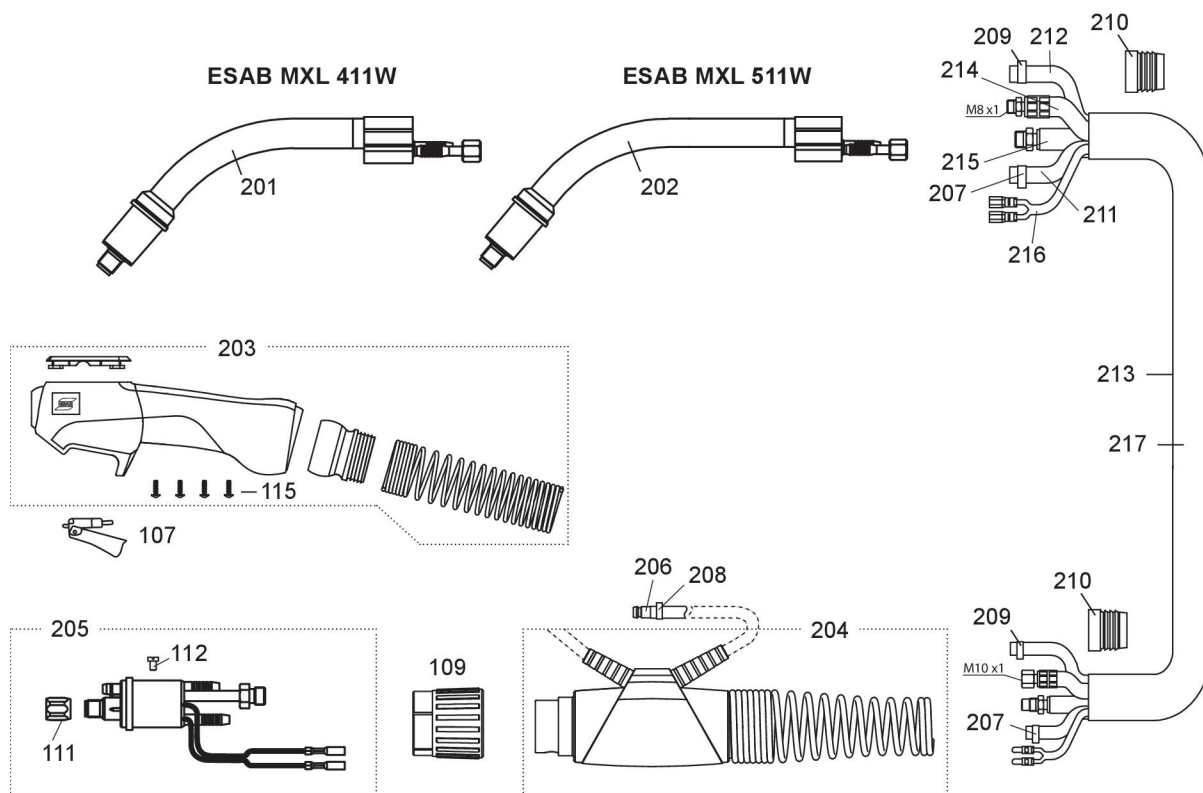
Каталожен номер за заявка	Наименование	Тип	Забележки
0700 025 261	MXL 511W	Заваръчен пистолет 4 m	Централен евроръединител
0700 025 262	MXL 511W	Заваръчен пистолет 5 m	Централен евроръединител

СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ



Item	Denomination	Ordering no.	MXL 201	MXL 271	MXL 341
101	Head insulator	0700 200 096	X		
102	Torch neck MXL 201	0700 025 200	X		
103	Torch neck MXL 271	0700 025 201		X	
104	Torch neck MXL 341	0700 025 202			X
105	Handle complete Expert Mini	0700 025 900	X	X	
106	Handle complete Expert Plus	0700 025 901			X
107	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903	X	X	X
108	Cable support cpl.	0700 025 950	X	X	X
109	Adaptor nut	0700 025 951	X	X	X
110	Central connector G	0700 200 101	X	X	X
111	Liner locking nut	0700 200 098	X	X	X
112	Cylinder head screw M4 x 6	0700 025 952	X	X	X
113	O-ring 4.0 x 1.0 mm (gas nipple)	0700 025 953	X	X	X
114	Screw for Expert Mini handle	0700 025 904	X	X	
115	Screw for Expert Plus handle	0700 025 904			X

Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
116	Coaxial cable for MXL 201	0700 025 960	0700 025 961	-
-	Coaxial cable for MXL 271	0700 025 962	0700 025 963	-
-	Coaxial cable for MXL 341	0700 025 964	0700 025 965	0700 025 966

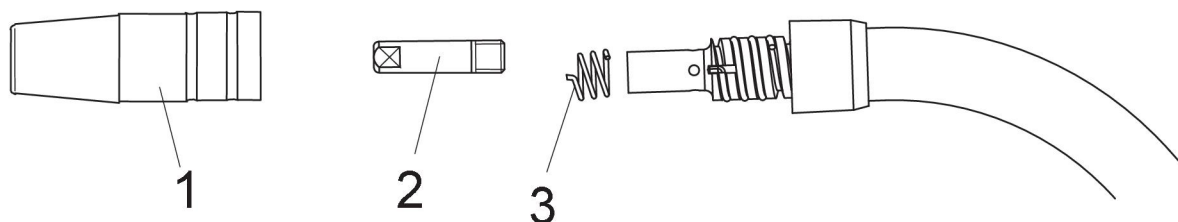


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose clamp with ring Ø 8.7	0700 025 974	X	X
208	Hose clamp with ring Ø 9.0	0700 025 975	X	X
209	Hose clamp with ring Ø 9.5	0700 025 976	X	X
210	Clamping ring for outer cover	0700 025 972	X	X
211	PVC-Gas hose, black, 4.5 x 1.5 mm	0700 025 993	X	X
212	PVC hose, braided, black, 5 x 1.5 mm	0700 025 994	X	X
213	Fabric outer cover	0700 025 992	X	X

Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
214	Water-power cable, blue	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
215	Wire conduit, yellow	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
216	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
217	Cable assembly	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982

ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ

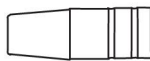



MXL 201





1. Дюза за газ

2. Контактен връх М6 x 25

3. Пружина на дюзата

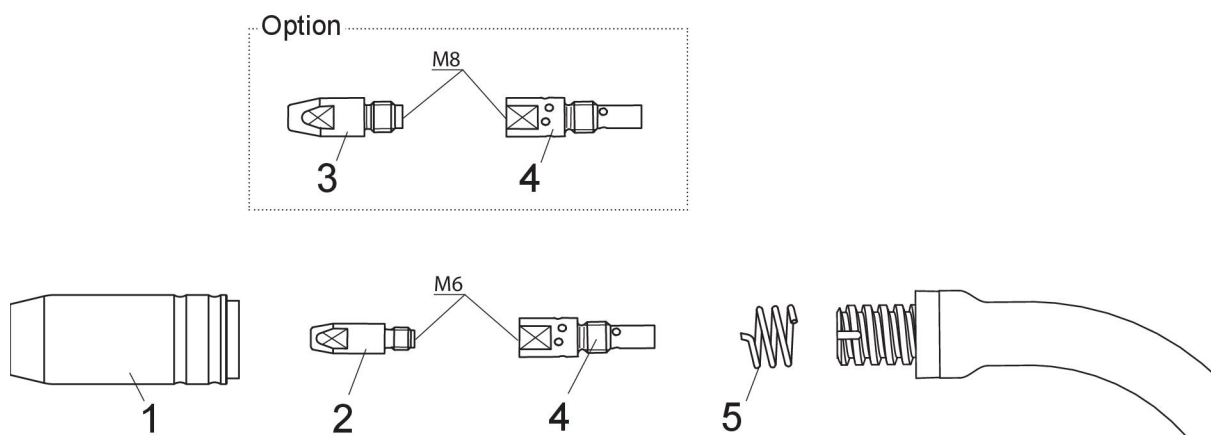
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 054	Gas nozzle	Conical	12 mm	53 mm	
0700 200 060	Gas nozzle	Conical	9.5 mm	53 mm	
0700 200 057	Gas nozzle	Cylindrical	16 mm	53 mm	
0700 200 105	Gas nozzle	For self shielding wire	6.5 mm	43.5 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 063	Contact tip, M6 x 25	Cu	0.6 mm	
0700 200 064	Contact tip, M6 x 25	Cu	0.8 mm	
0700 200 065	Contact tip, M6 x 25	Cu	0.9 mm	
0700 200 066	Contact tip, M6 x 25	Cu	1.0 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 078	Nozzle spring		

Тъмен текст = Стандартна доставка

MXL 271






- 1. Дюза за газ
- 2. Контактен връх М6 x 28
- 3. Контактен връх М8 x 30
- 4. Адаптер за връх
- 5. Пружина на дюзата

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 055	Gas nozzle	Conical	15 mm	56 mm	
0700 200 061	Gas nozzle	Conical	11 mm	56 mm	
0700 200 058	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	56 mm	

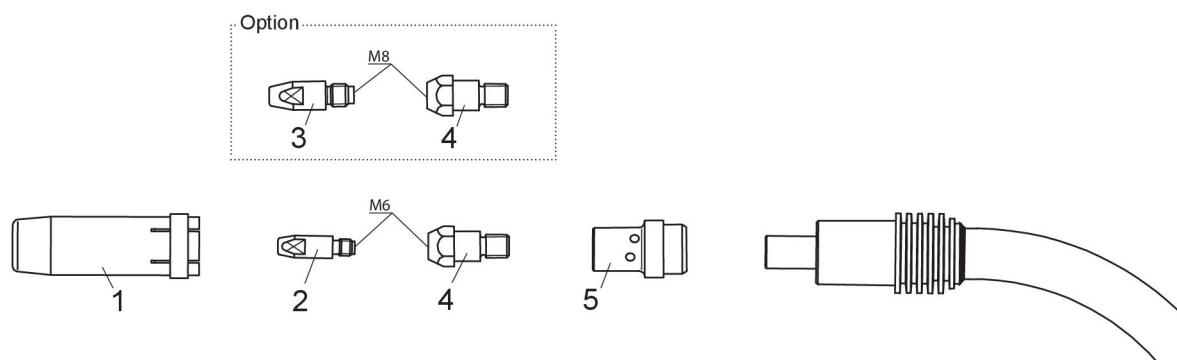
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 084	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 273	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 274	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.2 mm	

Тъмен текст = Стандартна доставка

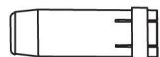


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 104	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 286	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 287	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.2 mm	
Ordering no.	Denomination	Notes		
0700 200 073	Tip adaptor	M6 / L=35 mm		
0700 025 289	Tip adaptor	M8 / L=35 mm		
Ordering no.	Denomination	Notes		
0700 200 079	Nozzle spring			

Тъмен текст = Стандартна доставка

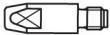
MXL 341




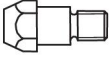
- | | |
|---------------------------|--------------------|
| 1. Дюза за газ | 4. Адаптер за връх |
| 2. Контактен връх M6 x 28 | 5. Дифузьор за газ |
| 3. Контактен връх M8 x 30 | |

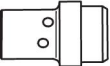
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

Тъмен текст = Стандартна доставка

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 084	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 273	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 274	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.2 mm	

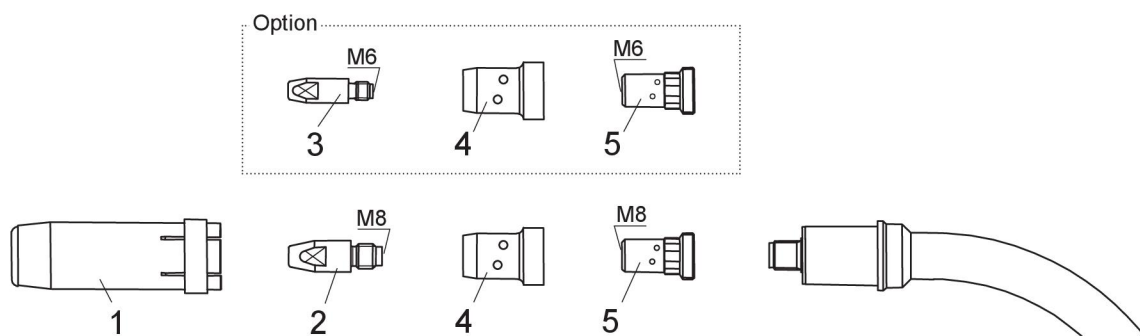
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 104	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 284	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.4 mm	
0700 025 285	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.6 mm	
0700 025 286	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 287	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.2 mm	
0700 025 288	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.6 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 074	Tip adaptor	M6 / L=28 mm	
0700 025 290	Tip adaptor	M8 / L=28 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 080	Gas diffusor	Black	

Тъмен текст = Стандартна доставка

MXL 411W/511W




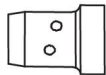
- 1. Дюза за газ
- 2. Контактен връх M6 x 28
- 3. Контактен връх M8 x 30
- 4. Дифузьор за газ
- 5. Адаптер за връх

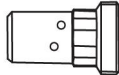
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 084	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 273	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 274	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.2 mm	

Тъмен текст = Стандартна доставка

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 104	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 284	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.4 mm	
0700 025 285	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.6 mm	
0700 025 286	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 287	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.2 mm	
0700 025 288	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.6 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 025 293	Gas diffusor	Black	
0700 025 294	Gas diffusor	Ceramic	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 025 291	Tip adaptor	M8 / L=25 mm	
0700 025 292	Tip adaptor	M6 / L=25 mm	

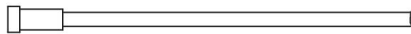
Тъмен текст = Стандартна доставка

Стоманен водач



Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 200 085	0.8 - 1.0	3.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 200 086	0.8 - 1.0	4.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 025 800	0.8 - 1.0	5.0 m	Blue			X	X
0700 200 087	1.0 - 1.2	3.0 m	Red		X	X	X
0700 200 088	1.0 - 1.2	4.0 m	Red		X	X	X
0700 025 801	1.0 - 1.2	5.0 m	Red			X	X
0700 025 802	1.2 - 1.6	3.0 m	Yellow			X	X
0700 025 803	1.2 - 1.6	4.0 m	Yellow			X	X
0700 025 804	1.2 - 1.6	5.0 m	Yellow			X	X

Тъмен текст = Стандартна доставка

Тефлонов водач

Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 200 091	1.0 - 1.2	3.0	Red	X	X	X	X
0700 200 092	1.0 - 1.2	4.0	Red	X	X	X	X
0700 025 812	1.0 - 1.2	5.0	Red			X	X
0700 025 813	1.2 - 1.6	3.0	Yellow			X	X
0700 025 814	1.2 - 1.6	4.0	Yellow			X	X
0700 025 815	1.2 - 1.6	5.0	Yellow			X	X

Водач от полиамид с бронзов преден край

Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 025 816	0.8 - 1.0	3.0	Anthracite	X	X	X	X
0700 025 817	0.8 - 1.0	4.0	Anthracite	X	X	X	X
0700 025 818	0.8 - 1.0	5.0	Anthracite			X	X
0700 025 819	1.2 - 1.6	3.0	Anthracite			X	X
0700 025 820	1.2 - 1.6	4.0	Anthracite			X	X
0700 025 821	1.2 - 1.6	5.0	Anthracite			X	X



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

<http://manuals.esab.com>

