



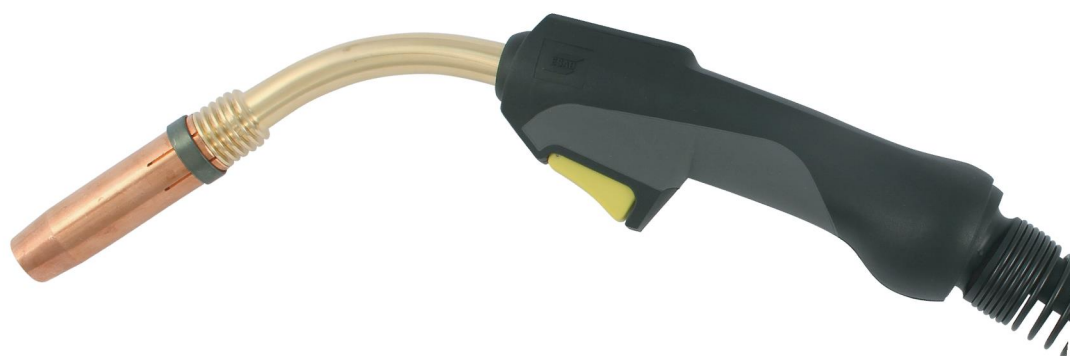
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Brugsanvisning





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	SIKKERHED	4
1.1	Betydning af symboler.....	4
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger.....	4
2	INDLEDNING	7
3	TRANSPORT OG EMBALLAGE	8
4	TEKNISKE DATA	9
5	DRIFT	11
5.1	Montering af leder	11
5.2	Udstyring af brænder	11
5.3	Montering af den centrale adapter på udstyret	11
5.4	Tilslutning af kølekredsløbet.....	12
5.5	Indstilling af niveauet for beskyttelsesgas	12
5.6	Kontrolliste.....	12
5.7	Udskiftning af tråd.....	12
5.8	Start eller stop af svejseprocessen.....	12
6	VEDLIGEHOLDELSE	14
6.1	Oversigt.....	14
6.2	Kabel.....	14
6.3	Rengøring af trådfremføringen	14
6.4	Trådleder af stål / trådleder af plastik.....	14
6.5	Rengøring af svanehalsen.....	16
6.6	Kontroller kølesystemet.	16
7	FEJLAFHJÆLPNING	17
8	BESTILLING AF RESERVEDELE	19
	BESTILLINGSNUMRE	20
	RESERVEDELSLISTE	21
	SLIDDELE	23

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

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - Betjeningen
 - Placering af nødstopknapper
 - Funktionen
 - Relevante sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - Være egnet til formålet
 - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:
 - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
 - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
 - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
 - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
 - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
 - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug



ADVARSEL!

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



ELEKTRISK STØD - Livsfare

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsanvisningen.
- Rør ikke strømførende dele eller elektroder med bare hænder eller med vådt beskyttelsesudstyr.
- Isolerer dig fra arbejdsemnet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - kan være sundhedsskadelige

- Svejsere 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.
- Svejsere 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 svejses.



DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Anvend ventilation eller udsugning ved lysbuen, eller begge dele, for at fjerne dampe og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.



BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden

- Beskyt øjne og krop. Anvend en egnet svejse-skærm og filterlinse samt beskyttelsespåklædning.
- Beskyt omkringstående med egnede beskyttelsesskærme eller gardiner.



STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebekyttelse.

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. Sørg for at fjerne brændbare genstande i nærheden af svejsestedet.
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**FORSIGTIG!**

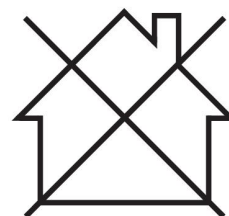
Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**ADVARSEL!**

Strømkilden må ikke anvendes til optøning af frosne rør.

**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.

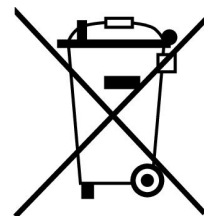
**BEMÆRK!**

Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!

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

MIG/MAG-svejsbrænderne i denne serie er udelukkende beregnet til lysbuesvejsning med inaktiv gas (MIG) eller aktiv gas (MAG) til industriel og kommerciel brug og må kun benyttes af medarbejdere med den rette træning. Svejsbrænderne fås kun i manuelt betjente versioner.

3 TRANSPORT OG EMBALLAGE

Komponenterne er omhyggeligt kontrolleret og pakket, men kan blive beskadiget under forsendelsen.

Kontrol ved modtagelse af leverance

Kontroller, at forsendelsen stemmer overens med fragsedlen.

I tilfælde af skade

Kontroller emballagen og komponenterne for skader (visuel inspektion).

I tilfælde af klager

Kontroller emballagen og komponenterne for skader (visuel inspektion).

- Kontakte det sidste transportfirma med det samme.
- beholde emballagen med henblik på eventuel inspektion fra transportørens eller leverandørens side eller i forbindelse med returnering af leverancen.

Opbevares i lukket rum

Omgivende temperatur under transport og opbevaring: -20 °C til +55 °C

Relativ luftfugtighed: op til 90 % ved 20 °C

4 TEKNISKE DATA

Svejsibrænder	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Køletype	Luft	Luft	Luft
Tilladt belastning ved 60 % driftscyklus*			
Kuldioxid CO ₂	160 A	230 A	330 A
Blandet gas, Ar/CO ₂ M21	150 A	210 A	300 A
Anbefalet gasflow	8-12 l/min	8-15 l/min	10-18 l/min
Tråddiameter	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Driftstemperatur**	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C

* Kapaciteten kan reduceres med op til 30% under pulssvejsning.

Svejsibrænder	MXL 411W	MXL 511W
Køletype	Vand	Vand
Tilladt belastning ved 100% driftscyklus*		
Kuldioxid CO ₂	400 A	500 A
Blandet gas, Ar/CO ₂ M21	350 A	450 A
Anbefalet gasflow	10-20 l/min	10-20 l/min
Tråddiameter	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Driftstemperatur**	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C

* Kapaciteten kan reduceres med op til 30 % under pulssvejsning.

** Ved brug af væskekølede brændere under kolde forhold skal der anvendes en passende kølevæske.

Intermittensfaktor

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

Generelle data for brænderen i henhold til IEC/EN 60 974-7	
Føringstype:	Manuel
Trådtype:	Rund standardtråd
Nominal spænding:	Styrekredsløbet og udløserkontakten er klassificeret til en spænding på 42 V, maks. 1 A
Specifikationer for brænderkølekredsløbet (kun væskekølede brændere):	<ul style="list-style-type: none"> • mindste vandflow 1,2 l/min. • min. vandtryk: 2,5 bar • maks. vandtryk: 3,5 bar • Indgangstemperatur: maks. 40 °C • Returtemperatur: maks. 60 °C • Kølekapacitet: min. 1000 W. Op til 2000 W afhængigt af anvendelsen

Væskekølede brændere

Returtemperaturer på mere end 60 °C kan begrænse brænderens levetid eller beskadige eller ødelægge den. Der skal altid være tilstrækkelig kølevæske i køleenheden. Se brugsvejledningen til køleenheden. Ved høj termisk belastning af brænderen skal der

anvendes en køleenhed med tilstrækkelig kapacitet. Brug kun særlig kølevæske, der indeholder korrosionshæmmende midler til svejsebrændere. Oplysninger om passende produkter fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.

Mærkeværdierne er gyldige for kabellængder fra 3,0 til 5,0 m.

De nominelle belastninger henviser til et standardeksempel. Under særlige forhold, f.eks. i tilfælde af høj varmerefleksion fra brænderen, kan brænderen blive overophedet, selv når den anvendes under den nominelle belastning. Hvis dette er tilfældet skal der anvendes en kraftigere model, eller driftscyklussen skal reduceres.

Betingelser for tilsigtet anvendelse

1. Svejsebrænderen må kun anvendes inden for de ovennævnte tekniske specifikationer og til det tilsigtede formål.
2. Typen af brænder skal vælges ud fra svejseanvendelsen. Den krævede driftscyklus og belastning, kølemetoden og styremetoden samt tråddiameteren skal tages i betragtning. Ved øgede krav som f.eks. forvarmede arbejdsemner, høj varmereflektering i hjørner osv. skal der tages højde for disse ved at vælge en svejsebrænder med tilstrækkelig ekstra nominel belastning.
3. Produktet skal være beskyttet mod fugt under transport, opbevaring og drift.

5 DRIFT

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



FORSIGTIG!

Dette produkt er beregnet til brug i industrien. Produktet kan forårsage radiostøj ved brug i boligmiljøer. Det er brugerens ansvar at træffe de nødvendige forholdsregler.



FARE!

I tilfælde af en nødsituation skal strømforsyningen straks afbrydes. For yderligere handlinger under sådanne omstændigheder henvises til brugsvejledningen til strømforsyningen for yderligere oplysninger.

Svejsibrænderen kan bruges i alle svejsepositioner.

Kontakt med varme genstande kan beskadige brænderen og kablet.

Træk ikke i strømforsyningen vha. brænderen.

Træk ikke kablerne hen over skarpe kanter. Undlad at bøje kablerne.

5.1 Montering af leder

Monter den korrekte leder til trådføringen, der passer til anvendelsen, og som er i overensstemmelse med trådtypen og tråddiameteren. Se afsnittet "Trådleder af stål/trådleder af plastik" i kapitlet "VEDLIGEHOJDELSE".



BEMÆRK!

Se kapitlet "Vedligeholdelse" for at få oplysninger om den korrekte fremgangsmåde for montering, og hvordan du monterer nye linere

Trådleder af stål = til ståltråd

Trådleder af plastik = til tråde af aluminium, kobber, nikkel og rustfrit stål

5.2 Udstyring af brænder

Brænderen skal være udstyret på en sådan måde, at den passer til tråddiameteren og -materialet. Vælg den rigtige trådleder, kontaktspids, tip-adapter, gasdyse og gasdiffuser (efter behov). En detaljeret oversigt over de relevante dele findes i reservedelslisten for brænderen.

Tilspænd tip-adapteren og kontaktspiden med et passende værktøj.

Sørg for at montere alle de nødvendige dele, der er vist på reservedelslisten herunder f.eks. isolatorer. Svejsning uden disse genstande kan medføre øjeblikkelig ødelæggelse af brænderen.

5.3 Montering af den centrale adapter på udstyret

1. Kontroller, at trådfremføringens liner er monteret korrekt.
2. Sæt den centrale stik ind i stikket på trådfremføringsenheden, og fastgør den ved at spænde adapterens møtrik godt fast med hånden.

5.4 Tilslutning af kølekredsløbet

Tilslut vandslangerne til køleenheden: Blå for fremadrettet vandflow fra køleren til brænderen. Rød for opvarmet vandflow bagudrettet fra brænderen til køleren. Før du bruger en vandkølet brænder, skal luften fjernes fra kølekredsløbet ved at lade køleren køre i et par minutter.



FORSIGTIG!

Forkert tilsluttede vandslanger kan forårsage overophedning og beskadigelse af brænderhalsen og strømkablet til vandforsyningen. Kontroller regelmæssigt kølevæskenniveauet og gennemløbet på køleenheden. Utilstrækkelig køling kan forårsage overophedning og beskadigelse af brænderhalsen og strømkablet til vandforsyningen.



BEMÆRK!

For at opnå et optimalt gas- og vandflow skal du placere kablerne samt gas- og vandslangerne, så de er så lige som muligt. Bøjede slanger vil forårsage overophedning og kan beskadige brænderen. Beskyt kabler og forsyningslanger mod skader.

5.5 Indstilling af niveauet for beskyttelsesgas

Indstil den nødvendige mængde gas på gasregulatoren. Typen og mængden af gas, der skal anvendes, afhænger af den pågældende svejseopgave.

5.6 Kontrolliste

Kontroller kablesamlingen, inden den tilsluttes trådboksen, for at bekræfte, at trådlineren er egnet til tråddiameteren og trådtypen.

Kontroller den forreste ende og forbrugsdelene på svanehalsen for at bekræfte, at den korrekte kontaktspids osv. anvendes til tråddiameteren og trådtypen.

5.7 Udskiftning af tråd

Når tråden udskiftes, skal eventuelle grater for enden af tråden fjernes.

Sæt tråden ind i trådboksen i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Tryk på tasten til manuel trådfremføring på trådboksen, når tråden indsættes.

5.8 Start eller stop af svejseprocessen.

Trådindføringen og svejseprocessen startes ved at trække i brænderens udløser. Afhængigt af svejsemaskinens konfiguration stoppes svejseprocessen ved enten at slippe aftrækkeren eller ved at trække i den yderligere en gang. Se brugsvejledningen til strømforsyningen for at få yderligere oplysninger.



FARE!

Brænderhovedet kan nå meget høje temperaturer under drift, hvilket udgør en risiko for alvorlige forbrændinger. Lad det køle af under observation. Der er risiko for, at der kan opstå brand. Anbring ikke den varme brænder på eller nær varmfølsomme genstande. Ved vandkølede brændere skal kølesystemet forblive tændt i nogle minutter, efter at svejseprocessen er stoppet.

Når du forlader arbejdspladsen, skal systemet sikres mod utilsigtet betjening, helst ved at slukke for strømforsyningen.

6 VEDLIGEHOELDELSE

6.1 Oversigt

**BEMÆRK!**

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

Rengøring og udskiftning af sliddele i svejsebrænderen skal foretages regelmæssigt, så trådfremføringen kan fungere uden problemer. Trådfremføringen skal blæses ren, og kontaktpunktet skal rengøres jævnlige.

**ADVARSEL!**

Følg fremgangsmåden nedenfor til afbrydelse af driften inden rengøring, service og reparationsarbejde.

1. Sluk for strømforsyningen.
2. Luk for gasforsyningen.

Sørg for, at strømforsyningen og gassen er afbrudt under hele servicearbejdet på udstyret.

6.2 Kabel

Efterse brænderen og kabelsamlingen for skader inden brug. Skader skal repareres af faguddannet personale inden yderligere brug af produktet.

6.3 Rengøring af trådfremføringen

Frakobl brænderens kabelsamling fra udstyret, og ret samlingen ud.

Skru møtrikken af, og træk trådfremføringens liner ud. Fjern andre dele fra svanehalen.

Blæs trykluft gennem trådfremføreren fra begge ender for at fjerne spåner fra tråden.

Sæt lineren ind i trådfremføreren, og skru møtrikken på igen.

**BEMÆRK!**

Nye linere skal tilskæres til den korrekte længde.

6.4 Trådleder af stål / trådleder af plastik

Trådlederen skal udskiftes, hvis et trådfremføringsproblem ikke kan løses ved at udskifte kontaktpidsen og rengøre trådstyringskanalen.

Trådlederen og svejsetråden skal indsættes, mens kablet er lagt ud i en lige linje.

Installation af en trådleder af stål

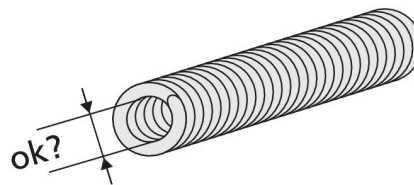
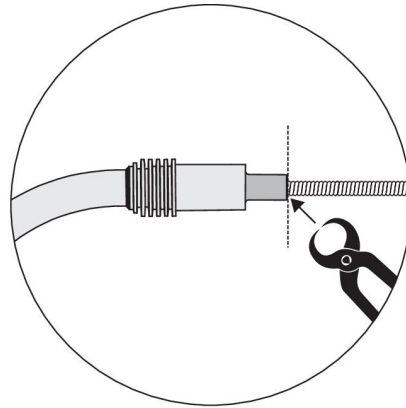
Afmontér kravemøtrikken fra centraltilslutningen. Afmontér gasdysen og kontaktpidsen fra brænderen.

Indsæt trådlederen gennem centraltilslutningen og fastgør med kravemøtrikken.

Skær foringen til, så den flugter med spidsholderen, og rejf kanterne (f.eks. med en blyantspids).

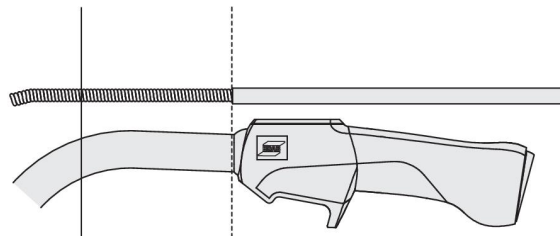
Kun MXL 271: Fjern spidsholderen, og afskær trådlederen med den forreste ende af halsen.

Fjern trådlederen fra brænderen, og udglat dens forreste ende forsigtigt. Hvis det er nødvendigt, slibes de renskårne kanter ned. Sørg for, at det inderste hul er helt åbent.



Ved isolerede trådledere skal isoleringen i den forreste ende fjernes, så den resterende isolering slutter ca. ved den forreste ende af brænderhåndtaget.

Genmontér trådlederen, og lås den fast med kravemøtrikken. Montér alle udstyrsdele på brænderhalsen.



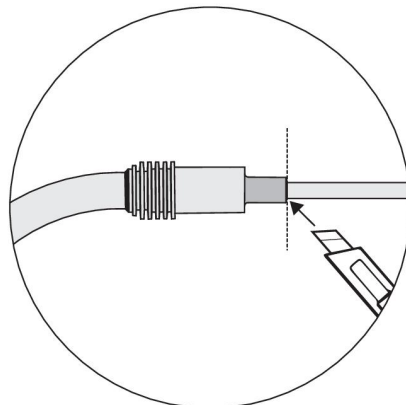
Montering af trådleder af plastik

Afmontér kravemøtrikken fra centraltilslutningen. Afmontér gasdysen og kontaktpidsen fra brænderen.

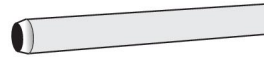
Indsæt trådlederen gennem centraltilslutningen og fastgør med kravemøtrikken.

Skær foringen til, så den flugter med spidsholderen, og rejf kanterne (f.eks. med en blyantspids).

Kun MXL 271: Fjern spidsholderen, og afskær trådlederen med den forreste ende af halsen.



Hvis det er svært at indføre trådlederen i brænderen, skal du foretage en ren afskæring forrest på trådlederen og affase kanterne (f.eks. med en blyantspids).



Monter gasdysen og kontaktpidsen på brænderen.



BEMÆRK!

Hvis trådlederen har en bronzefront, skal du først klippe trådlederen af plast til en passende længde og lade trådlederen af bronze stikke ca. 40-50 mm ud fra brænderhalsen. Fastgør trådlederen af bronze til fronten af trådlederen af plast, og klip derefter kun trådlederenheden til den præcise længde.

6.5 Rengøring af svanehalen

- Rengør indersiden af gasdysen regelmæssigt for at fjerne svejseprøjt, og spray med et ESAB®-middel til beskyttelse mod svejseprøjt.
- Kontroller forbrugsdelene for synlige skader, og udskift dem efter behov.

6.6 Kontroller kølesystemet.

Sørg for, at kølevæsken er ren og skift den efter behov. Urenheder i kølevæsken kan blokere brænderens vandkanaler. Brug altid egnet kølevæske til brændere med korrosionshæmmere.

7 FEJLAFHJÆLPNING

Hvis de nedenfor anførte tiltag ikke lykkes, skal du kontakte din forhandler eller producenten.

Læs brugsanvisningen til svejsekomponenterne, f.eks. strømkilden og trådboksen.

Problem	Mulig årsag	Afhjælpning
Brænderen bliver for varm	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktspiden / spidsen er ikke ordentligt tilstrammet. • Kølesystemet virker ikke godt nok • Brænderen er overbelastet • Kablesamlingen er defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller og tilspænd manuelt • Kontroller vandgennemstrømningen, fyldningsniveauet og renlighedsgraden • Overhold tekniske data, og vælg en anden type, hvis det er nødvendigt • Efterse kabler, rør og tilslutninger
Trådfremføringsproblemer	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktspiden er slidt • Trådlederen er slidt/snavset • De anvendte forbrugsdele er ikke egnede til tråddiameteren eller -materialet • Trådboksen er ikke korrekt opsat • Kablesamlingen er bukket eller lagt ud i en for lille radius eller bøjet • Tråden er kontamineret 	<ul style="list-style-type: none"> • Udskift kontaktspiden • Kontroller trådlederen. Blæs den igennem i begge retninger. Udskift om nødvendigt. • Tjek reservedelslisten • Efterse trådfremføringsrullerne, kontaktrykket og spolebremsen • Kontroller kablesamlingen, og læg den ud i en lige linje • Brug et stykke rengøringsfilt
Porøse svejsninger	<ul style="list-style-type: none"> • Gashvirvel forårsaget af ophobning af stænk • For lille eller meget højt gasflow i brænderen • Defekt gasforsyning • Lufttræk på arbejdspladsen • Fugt eller kontamination på tråden eller arbejdsemnet 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengør brænderhovedet, brug gasspreder/stænkbeskyttelse • Kontroller gasflow med måleinstrument • Kontroller flowhastighed og eventuel lækage • Montering af afskærmning • Kontroller tråden og arbejdsemnet, brug mindre anti-sprøjtevæske eller en anden anti-sprøjtevæske.

Problem	Mulig årsag	Afhjælpning
Variierende lysbue	<ul style="list-style-type: none">• Kontaktpidsen er slidt• Forkerte svejseparametre	<ul style="list-style-type: none">• Udskift kontaktpidsen• Korrigere svejseparametrene
Svejseprocessen starter ikke	<ul style="list-style-type: none">• Styrekablet er knækket, eller udløseren er defekt	<ul style="list-style-type: none">• Kontroller og reparer udløserforbindelserne, rengør udløserkontakten, eller udskift den

8 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.

MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W og MXL 511W er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og europæiske standarder **IEC/EN 60974-7**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standard.

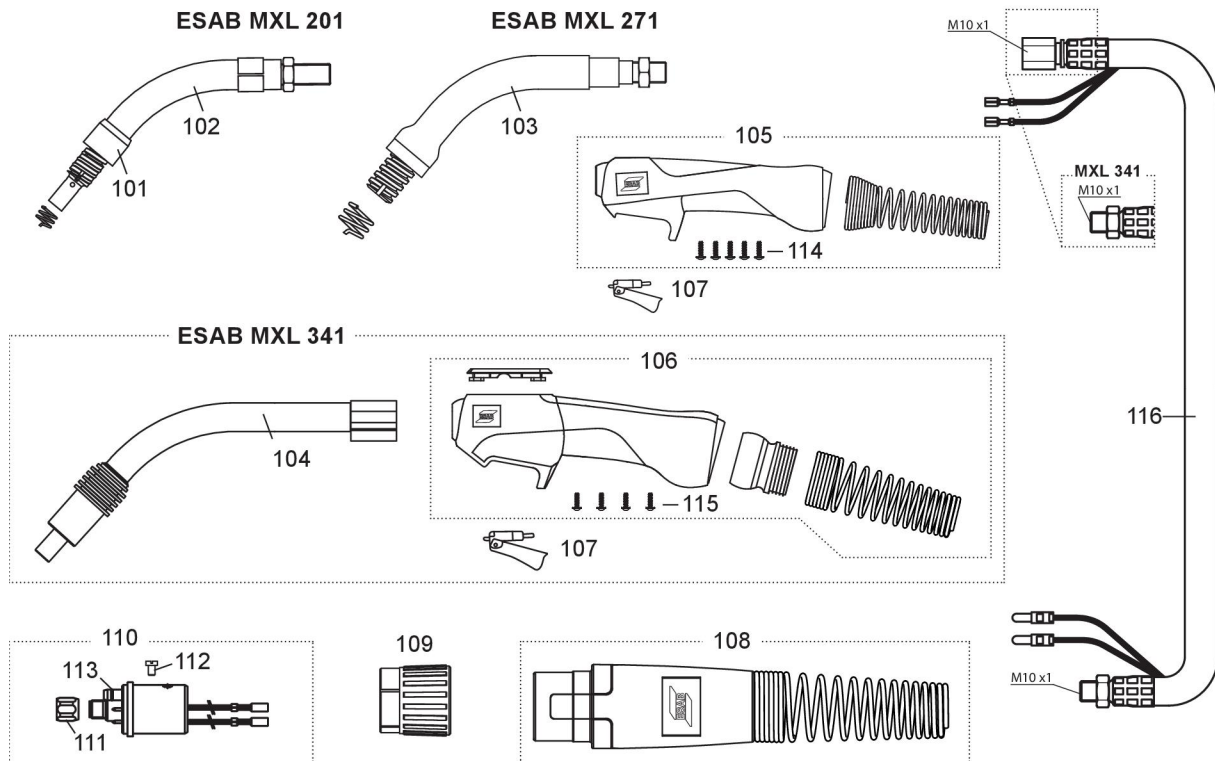
Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. Se esab.com. Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

BESTILLINGSNUMRE



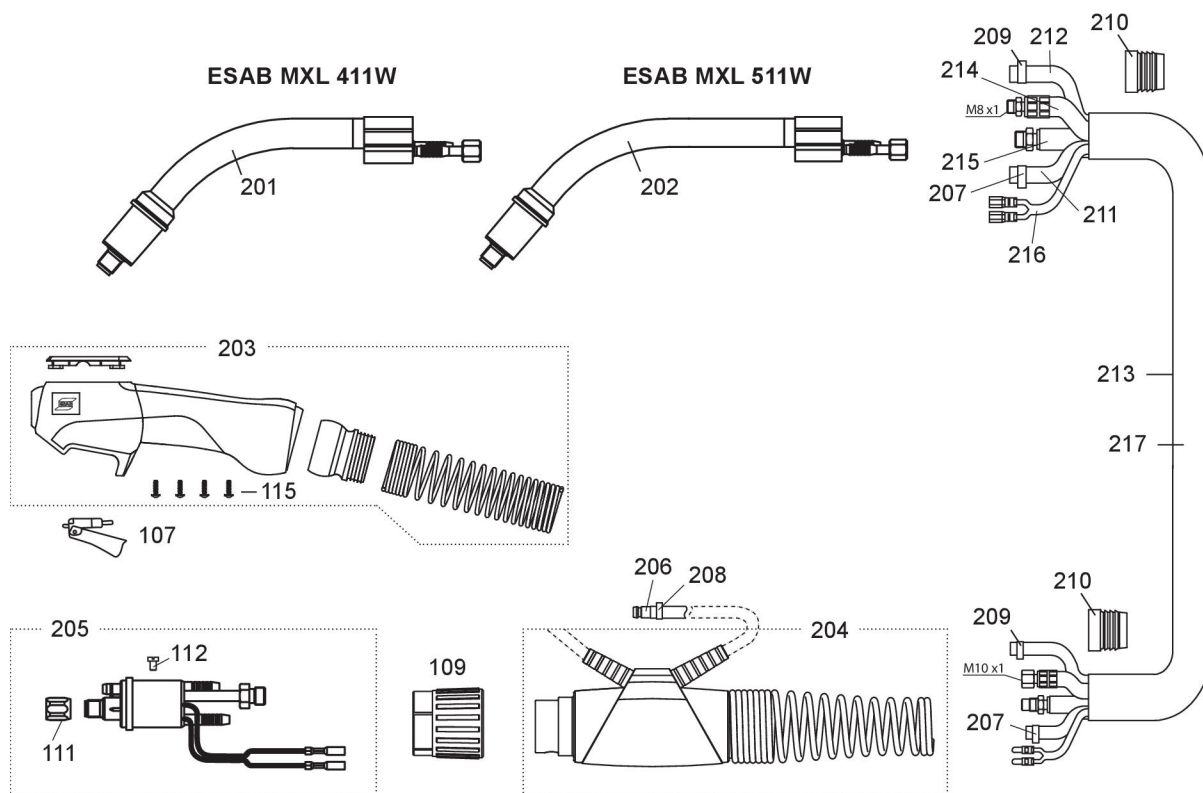
Bestillingsnummer	Betegnelse	Type	Noter
Gaskølede brændere			
0700 025 220	MXL 201	Sveisebrænder 3 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 221	MXL 201	Sveisebrænder 4 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 230	MXL 271	Sveisebrænder 3 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 231	MXL 271	Sveisebrænder 4 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 240	MXL 341	Sveisebrænder 3 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 241	MXL 341	Sveisebrænder 4 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 242	MXL 341	Sveisebrænder 5 m	Euro-centraltilslutning
Vandkølede brændere			
0700 025 250	MXL 411W	Sveisebrænder 3 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 251	MXL 411W	Sveisebrænder 4 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 252	MXL 411W	Sveisebrænder 5 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 260	MXL 511W	Sveisebrænder 3 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 261	MXL 511W	Sveisebrænder 4 m	Euro-centraltilslutning
0700 025 262	MXL 511W	Sveisebrænder 5 m	Euro-centraltilslutning

RESERVEDELSLISTE



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

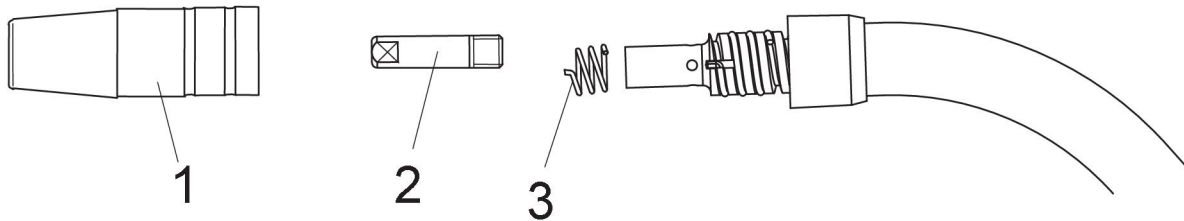


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose 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

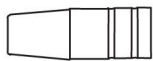



Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
214	Water-power cable, blue	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
215	Wire conduit, yellow	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
216	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
217	Cable assembly	0700 025 980	0700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


SLIDDELE


MXL 201



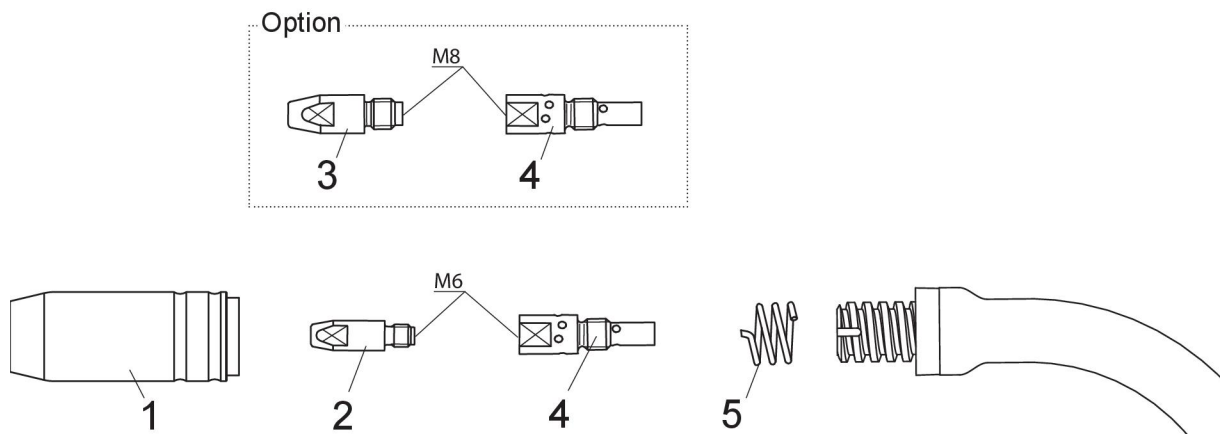
1. Gasdyse
2. Kontaktspids M6 x 25
3. Dysefjeder

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		

Fed = standardlevering


MXL 271


1. Gasdyse
 2. Kontaktspids M6 x 28
 3. Kontaktspids M8 x 30
 4. Adapter til kontaktpunkt
 5. Dysefjeder


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	

Fed = standardlevering

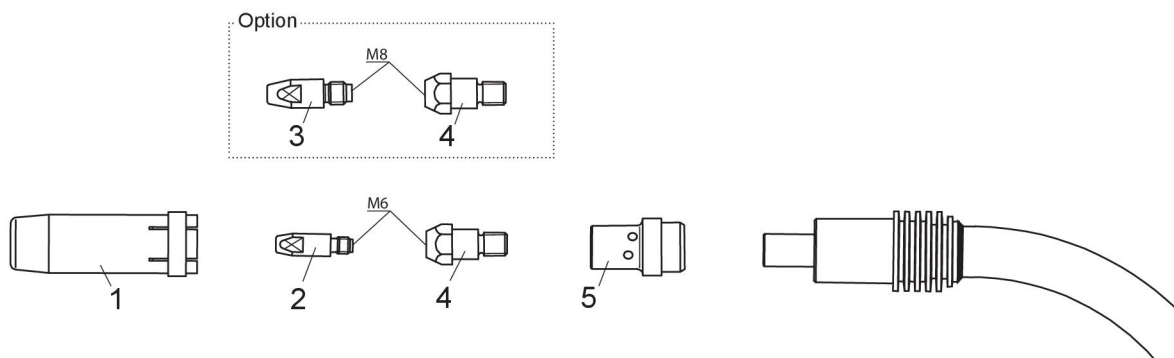
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	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	

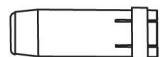


Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 079	Nozzle spring		

Fed = standardlevering

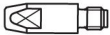
MXL 341




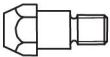
- 1. Gasdyse
- 2. Kontaktspids M6 x 28
- 3. Kontaktspids M8 x 30
- 4. Adapter til kontaktpunkt
- 5. Gasspreder

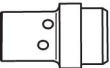
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

Fed = standardlevering

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	

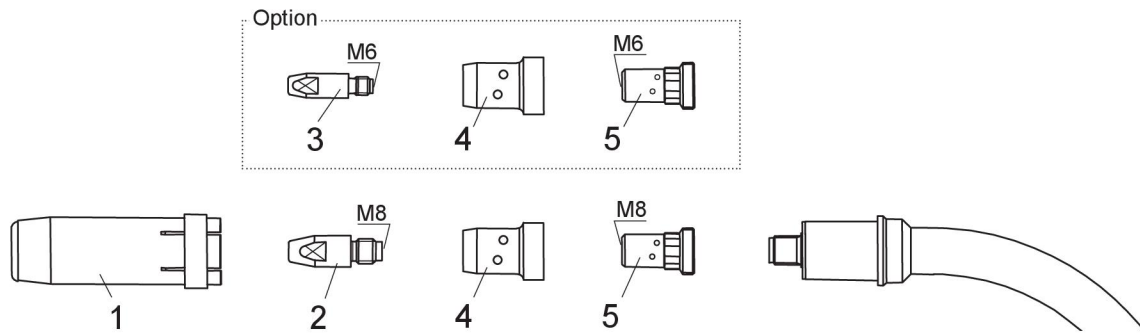
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	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	

Fed = standardlevering

MXL 411W / 511W

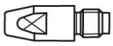


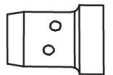
- 1. Gasdyse
- 2. Kontaktspids M6 x 28
- 3. Kontaktspids M8 x 30
- 4. Gasspreder
- 5. Adapter til kontaktpunkt

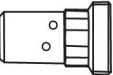
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

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	

Fed = standardlevering

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	

Fed = standardlevering

Trådleder af stål



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

Fed = standardlevering

PTFE-trådleder

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

PA-trådleder med bronzefront

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>

