



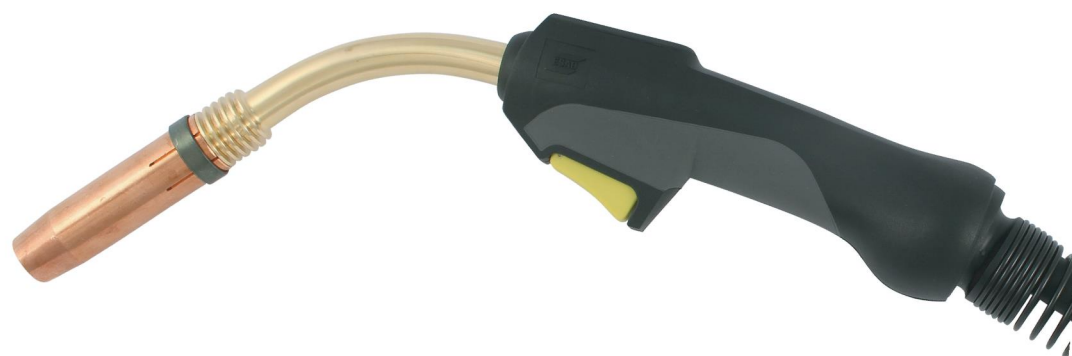
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Manuel d'instructions





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".

Flavio Santos

Position

Global General Manager

Accessories & Adjacencies

CE 2018

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
2	INTRODUCTION	8
3	EXPÉDITION ET CONDITIONNEMENT	9
4	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	10
5	FONCTIONNEMENT	12
5.1	Fixation du manchon	12
5.2	Équipement de la torche	12
5.3	Montage de l'adaptateur central sur l'équipement	13
5.4	Branchement du circuit de refroidissement	13
5.5	Réglage de la quantité de gaz protecteur	13
5.6	Check-list	13
5.7	Remplacement du fil	13
5.8	Démarrage et arrêt du processus de soudage	13
6	ENTRETIEN	15
6.1	Aperçu	15
6.2	Ensemble de câbles	15
6.3	Nettoyage du dévidoir	15
6.4	Manchon en acier/manchon en plastique	15
6.5	Nettoyage du col-de-cygne	17
6.6	Vérifier le système de refroidissement	17
7	DÉPANNAGE	18
8	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	20
	NUMÉROS DE COMMANDE	21
	LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE	23
	PIÈCES D'USURE	25

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.

4. Équipement de protection :

- Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
- Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures



- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



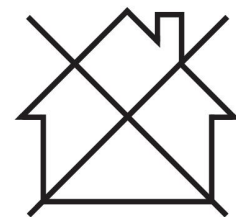
AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





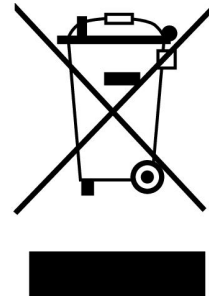
REMARQUE !

Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

Les torches de soudage MIG/MAG de cette gamme sont exclusivement conçues pour le soudage à l'arc sous atmosphère protégée de gaz inerte (MIG) ou actif (MAG) en applications industrielles et commerciales. Leur utilisation est réservée à du personnel qualifié. Les torches ne sont disponibles qu'en versions manuelles.

3 EXPÉDITION ET CONDITIONNEMENT

Malgré tout le soin apporté au contrôle et au conditionnement des différents éléments, ils peuvent parfois être endommagés lors du transport.

Procédure de vérification de la livraison

Vérifiez le contenu de la livraison sur le bordereau qui l'accompagne.

Si des dégâts sont constatés

Vérifiez les dégâts à l'emballage et aux composants (inspection visuelle).

En cas de réclamation

Vérifiez les dégâts à l'emballage et aux composants (inspection visuelle).

- Contacter immédiatement le dernier transporteur.
- Conservez l'emballage (pour permettre au transporteur ou au fournisseur de l'inspecter ou pour retourner les marchandises).

Entreposage dans un local fermé

Température ambiante pour l'expédition et le stockage : -20 °C à +55 °C

Humidité relative de l'air : jusqu'à 90 % à une température de 20 °C

4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Torche de soudage	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Type de refroidissement	Air	Air	Air
Charge admissible pour un facteur de marche de 60 %*			
Dioxyde de carbone CO2	160 A	230 A	330 A
Mélange gazeux, Ar/CO2 M21	150 A	210 A	300 A
Flux de gaz recommandé	8-12 l/min	8-15 l/min	10-18 l/min
Section du fil	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0 – 1,6 mm
Température de fonctionnement**	-10 °C à 40 °C	-10 °C à 40 °C	-10 °C à 40 °C

* Il peut y avoir une réduction de la capacité jusqu'à 30% lors d'un soudage à courant pulsé.

Torche de soudage	MXL 411W	MXL 511W
Type de refroidissement	Eau	Eau
Charge admissible pour un facteur de marche de 100%*		
Dioxyde de carbone CO2	400 A	500 A
Mélange gazeux, Ar/CO2 M21	350 A	450 A
Flux de gaz recommandé	10-20 l/min	10-20 l/min
Section du fil	1,0 – 1,6 mm	1,0 – 1,6 mm
Température de fonctionnement**	-10 °C à 40 °C	-10 °C à 40 °C

* Il peut y avoir une réduction de la capacité jusqu'à 30% lors d'un soudage à courant pulsé.

** Lors de l'utilisation de torches à refroidissement par liquide par temps de gel, utilisez un liquide de refroidissement approprié.

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40 °C/104 °F ou à une température inférieure.

Données générales relatives aux torches, conformément à IEC/EN 60 974-7	
Type de guidage :	Manuel
Type de fil :	Fil rond standard
Tension nominale :	La tension du circuit de commande et de la gâchette est de 42 V, 1 A max.
Spécifications du circuit de refroidissement de la torche (pour les torches à refroidissement par liquide uniquement) :	<ul style="list-style-type: none"> • Débit minimal : 1,2 l/min • Pression minimale de l'eau 2,5 bar • Pression maximale de l'eau 3,5 bar • Température d'entrée : 40 °C max • Température de retour : 60 °C max • Capacité de refroidissement : entre 1 000 W et 2 000 W en fonction de l'application

Torches à refroidissement par liquide

Les températures de retour supérieures à 60 °C peuvent diminuer la durée de vie de la torche, endommager voire détruire la torche. Le refroidisseur doit toujours contenir suffisamment de liquide de refroidissement ; voir le mode d'emploi de l'unité de refroidissement. En cas de forte charge thermique sur la torche, utiliser un refroidisseur d'une capacité suffisante. Utiliser uniquement un liquide de refroidissement spécial contenant des inhibiteurs de corrosion pour les chalumeaux. Pour trouver des produits adéquats, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.

Les spécifications sont valables pour des câbles d'une longueur de 3,0 à 5,0 m.

Les charges nominales indiquées se réfèrent à un cas d'utilisation normalisé. Dans certaines conditions (en cas de réflexion thermique élevée sur la torche, par exemple), la torche peut surchauffer, même lorsqu'elle fonctionne sur une charge nominale inférieure à la charge nominale indiquée dans les spécifications. Dans ce cas, choisir un modèle plus puissant ou réduire le facteur de marche.

Conditions d'utilisation prévue

1. La torche de soudage doit uniquement être utilisée conformément aux spécifications techniques susmentionnées et aux fins prévues.
2. Le type de torche doit être choisi en fonction de l'application de soudure. Le facteur de marche et la charge requis, le type de refroidissement, la méthode de guidage et le diamètre du fil doivent être pris en compte. Toute augmentation des besoins, due par exemple à des pièces préchauffées, à une réflexion thermique élevée dans les coins, etc. doit être prise en compte et une torche dotée d'une réserve de puissance nominale adaptée doit être utilisée.
3. Le produit doit être protégé de l'humidité lors du transport, du stockage et du fonctionnement.

5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !



ATTENTION !

Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.



DANGER !

En cas d'urgence, mettre immédiatement la source d'alimentation hors tension. Se reporter au manuel d'instructions de la source d'alimentation pour plus d'informations sur la suite des opérations dans de telles circonstances.

La torche de soudage peut être utilisée dans toutes les positions.

Tout contact avec des éléments chauds est susceptible d'endommager la torche et l'ensemble de câbles.

Ne pas faire traîner la source d'alimentation à l'aide de la torche.

Ne pas tirer l'ensemble de câbles sur des bords coupants. Ne pas plier fortement l'ensemble de câbles.

5.1 Fixation du manchon

Sélectionner le manchon de guide-fil adapté à l'application, en fonction du type de fil et de son diamètre. Voir la section « Manchon en acier/Manchon en plastique » du chapitre « ENTRETIEN ».



REMARQUE !

Pour plus d'informations sur l'installation des manchons et la procédure de montage, voir le chapitre « Entretien »

Manchon en acier = pour fils en acier

Manchon en plastique = pour fils en aluminium, cuivre, nickel et acier inoxydable

5.2 Équipement de la torche

L'équipement de la torche doit être adapté au diamètre et au matériau du fil. Choisir le manchon, l'embout de contact, l'adaptateur d'embout, la tuyère à gaz et le diffuseur de gaz adéquats (le cas échéant). La liste des pièces de rechange contient un aperçu détaillé des pièces adéquates.

Serrer l'adaptateur d'embout et l'embout de contact à l'aide d'un outil adéquat.

Vérifier que toutes les pièces indiquées dans la liste des pièces de rechange (les isolants, par exemple) sont installées. Tout soudage effectué sans ces éléments peut provoquer la destruction immédiate de la torche.

5.3 Montage de l'adaptateur central sur l'équipement

1. Vérifier si le manchon du guide-fil est correctement fixé.
2. Introduire la fiche centrale dans la prise située sur le dévidoir de fil et la fixer en serrant fermement l'écrou manuellement.

5.4 Branchement du circuit de refroidissement

Brancher les tuyaux d'eau à l'unité de refroidissement : le bleu correspond au débit d'eau du refroidisseur vers la torche (vers l'avant), le rouge correspond au débit d'eau de la torche vers le refroidisseur (vers l'arrière). Avant d'utiliser une torche refroidie par eau, expulser l'air du circuit de refroidissement en faisant fonctionner le refroidisseur pendant quelques minutes.



ATTENTION !

Des tuyaux d'eau branchés de manière inadéquate peuvent causer une surchauffe et endommager le col de la torche ainsi que le câble du circuit d'eau et de l'alimentation. Vérifier régulièrement le niveau et le débit du liquide de refroidissement sur l'unité de refroidissement. Un refroidissement insuffisant peut causer une surchauffe et endommager le col de la torche ainsi que le câble du circuit d'eau et de l'alimentation.



REMARQUE !

Pour obtenir un débit de gaz et d'eau optimal, positionner l'ensemble de câbles ainsi que les tuyaux de gaz et d'eau aussi droit que possible. Des tuyaux emmêlés entraînent une surchauffe et peuvent endommager la torche. Protéger les câbles et les tuyaux d'alimentation afin d'éviter tout dommage.

5.5 Réglage de la quantité de gaz protecteur

Le débit de gaz se règle sur le régulateur de gaz. Le type de gaz utilisé et la quantité dépendent du soudage à accomplir.

5.6 Check-list

Vérifier le câble avant de le connecter au dévidoir afin de confirmer que le manchon convient au type et au diamètre de fil utilisé.

Vérifier les consommables de l'extrémité avant du col-de-cygne : contrôler si l'embout utilisé est adapté au type et au diamètre du fil.

5.7 Remplacement du fil

Lors du remplacement du fil, vérifier que son extrémité est ébarbée.

Introduire le fil dans le dévidoir conformément aux instructions d'utilisation.

Pendant l'insertion du fil, appuyer sur le bouton-poussoir du dévidoir.

5.8 Démarrage et arrêt du processus de soudage

Appuyer sur la gâchette de la torche pour mettre en marche le dévidoir et lancer le processus de soudage. Selon la configuration de la machine à souder, le processus de soudage s'arrête soit en relâchant la gâchette soit en appuyant une deuxième fois sur la gâchette. Se reporter au manuel d'instructions de la source d'alimentation pour plus d'informations.



DANGER !

La tête de la torche peut atteindre des températures très élevées durant son fonctionnement : il existe donc un risque de brûlures graves. Laisser refroidir sous surveillance : il existe un risque d'incendie. Ne pas placer une torche chaude sur des objets sensibles à la chaleur ou à proximité de tels objets. Pour les torches refroidies par eau, le système de refroidissement doit rester allumé quelques minutes une fois le processus de soudage arrêté.

Lorsque le personnel quitte le lieu de travail, des dispositions doivent être prises pour éviter tout fonctionnement involontaire du système (de préférence, couper la source d'alimentation).

6 ENTRETIEN

6.1 Aperçu

**REMARQUE !**

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

Pour un dévidage sans problème, le nettoyage et le remplacement des pièces d'usure de la torche de soudage doivent être effectués à intervalles réguliers. Nettoyer régulièrement à l'air comprimé l'embout de contact et le guide-fil.

**AVERTISSEMENT !**

Avant toute intervention de nettoyage, d'entretien ou de réparation, suivre la procédure suivante pour mettre l'équipement hors tension.

1. Couper l'alimentation.
2. Fermer l'arrivée de gaz.

S'assurer que l'alimentation et l'arrivée de gaz ne peuvent être rebranchées accidentellement pendant l'intervention.

6.2 Ensemble de câbles

Avant utilisation, vérifier que la torche et l'ensemble de câbles ne sont pas endommagés. Les dommages doivent être réparés par un personnel qualifié avant toute nouvelle utilisation du produit.

6.3 Nettoyage du dévidoir

Débrancher le câble de torche de l'équipement et le déposer droit et à plat.

Dévisser l'écrou et dégager le manchon. Retirer les autres éléments du col-de-cygne.

Injecter de l'air comprimé par chaque extrémité du conduit pour éliminer les ébarbures.

Introduire le manchon dans le conduit du fil et rattacher l'écrou.

**REMARQUE !**

Les nouveaux manchons doivent être mis à longueur.

6.4 Manchon en acier/manchon en plastique

Si le remplacement de l'embout de contact et le nettoyage du canal de guidage des fils ne permettent pas de résoudre un problème de dévidage, le manchon doit être remplacé.

Le manchon et le fil de soudage doivent être insérés alors que l'ensemble de câbles soit être déployé en ligne droite.

Installation d'un manchon en acier

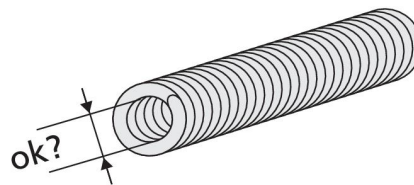
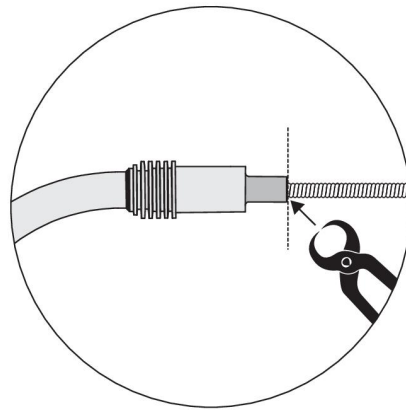
Déposer le manchon taraudé du connecteur central. Déposer la tuyère à gaz et l'embout de contact de la torche.

Insérer le manchon dans le connecteur central et le fixer à l'aide du manchon taraudé.

Couper le manchon au ras du porte-embout et chanfreiner les bords (avec un taille-crayon, par exemple).

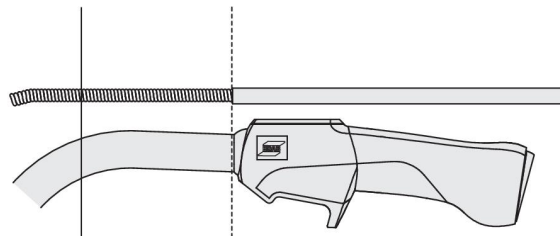
Pour MXL 271 uniquement : Retirer le porte-embout et couper le manchon au ras de l'extrémité avant du col.

Retirer le manchon de la torche et lisser soigneusement son extrémité avant. Si nécessaire, meuler les bords ébavurés. S'assurer que l'orifice interne est complètement ouvert.



Pour les manchons isolés, retirer l'isolant de l'extrémité avant afin que l'isolant restant se termine approximativement à l'extrémité avant de la poignée de la torche.

Réinstaller le manchon et le fixer avec le manchon taraudé. Installer toutes les pièces de l'équipement sur le col de la torche.



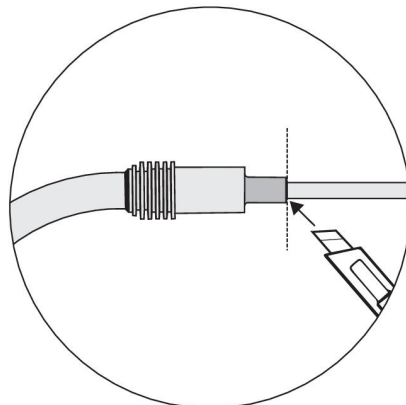
Installation d'un manchon en plastique

Déposer le manchon taraudé du connecteur central. Déposer la tuyère à gaz et l'embout de contact de la torche.

Insérer le manchon dans le connecteur central et le fixer à l'aide du manchon taraudé.

Couper le manchon au ras du porte-embout et chanfreiner les bords (avec un taille-crayon, par exemple).

Pour MXL 271 uniquement : Retirer le porte-embout et couper le manchon au ras de l'extrémité avant du col.



En cas de difficultés à insérer le manchon dans la torche, effectuer une coupe nette à l'extrémité avant du manchon et chanfreiner les bords (avec un taille-crayon, par exemple).



Installer la tuyère de gaz et l'embout de contact de la torche.



REMARQUE !

Si l'extrémité avant du manchon est en bronze, couper d'abord le manchon en plastique à une longueur appropriée en laissant la partie en bronze dépasser d'environ 40-50 mm du col de la torche. Fixer le manchon en bronze à l'avant de la partie en plastique, et enfin couper cet ensemble manchon à la longueur requise.

6.5 Nettoyage du col-de-cygne

- Nettoyer régulièrement l'intérieur de la tuyère de gaz pour éliminer les projections de soudage et pulvériser à l'aide de l'agent antiprojections ESAB®.
- Vérifier si les pièces d'usure ne sont pas endommagées ; les remplacer si nécessaire.

6.6 Vérifier le système de refroidissement

Vérifier la propreté du liquide de refroidissement, le remplacer au besoin. Les impuretés présentes dans le liquide de refroidissement peuvent obstruer les voies d'eau de la torche. Toujours utiliser un liquide de refroidissement adéquat pour les torches avec inhibiteurs de corrosion.

7 DÉPANNAGE

Si les procédures décrites ci-après ne permettent pas de résoudre le problème, veuillez faire appel à votre représentant ou au fabricant.

Lire le mode d'emploi des composants du poste de soudage, p. ex. le générateur et le dévidoir.

Problème	Cause possible	Solution
La torche chauffe trop	<ul style="list-style-type: none"> • Embout de contact/porte-embout pas assez serré • Le système de refroidissement ne fonctionne pas correctement • Torche surmenée • Ensemble de câbles défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier et serrer manuellement • Vérifier le débit d'eau, le niveau de remplissage et la propreté du système • Respecter les caractéristiques techniques ; si nécessaire, choisir un type différent • Vérifier les câbles, les tubes et les raccords
Problèmes d'approvisionnement en fil	<ul style="list-style-type: none"> • L'embout de contact est usé • Le manchon est usé/sale • Les consommables utilisés ne sont pas adaptés au diamètre ou au matériau du fil • Le dévidoir n'est pas configuré correctement • L'ensemble de câbles est tordu ou présente des boucles trop petites • Le fil est contaminé 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'embout de contact • Inspecter le manchon, nettoyer en soufflant de l'air par les deux extrémités. Remplacer si nécessaire. • Consulter la liste des pièces détachées • Vérifier les dévidoirs de fil, la pression de contact et le frein de bobine • Vérifier l'ensemble de câbles et le déployer en ligne droite • Utiliser un feutre de nettoyage

Problème	Cause possible	Solution
Soudure poreuse	<ul style="list-style-type: none"> • Tourbillon de gaz causé par adhérence des projections • Débit de gaz trop faible ou extrêmement élevé dans la torche • Alimentation en gaz défectueuse • Tirant d'air sur le lieu de travail • Présence d'humidité ou de contamination sur le fil ou sur la pièce à souder 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer la tête de la torche ; utiliser le diffuseur de gaz/la protection contre les projections • Vérifier le débit à l'aide d'un outil de mesure • Vérifier le débit et l'absence de fuites • Installer la protection • Vérifier le fil et la pièce à souder ; utiliser une plus faible quantité ou un autre type de liquide anti-projection
Arc variable	<ul style="list-style-type: none"> • L'embout de contact est usé • Paramètres de soudage incorrects 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'embout de contact • Corriger les paramètres de soudage
Le processus de soudage ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> • Câble de commande rompu ou gâchette défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier et réparer les raccords de la gâchette, nettoyer la gâchette ou la remplacer

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Les modèles MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W et MXL 511W sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **IEC/EN 60974-7**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

NUMÉROS DE COMMANDE

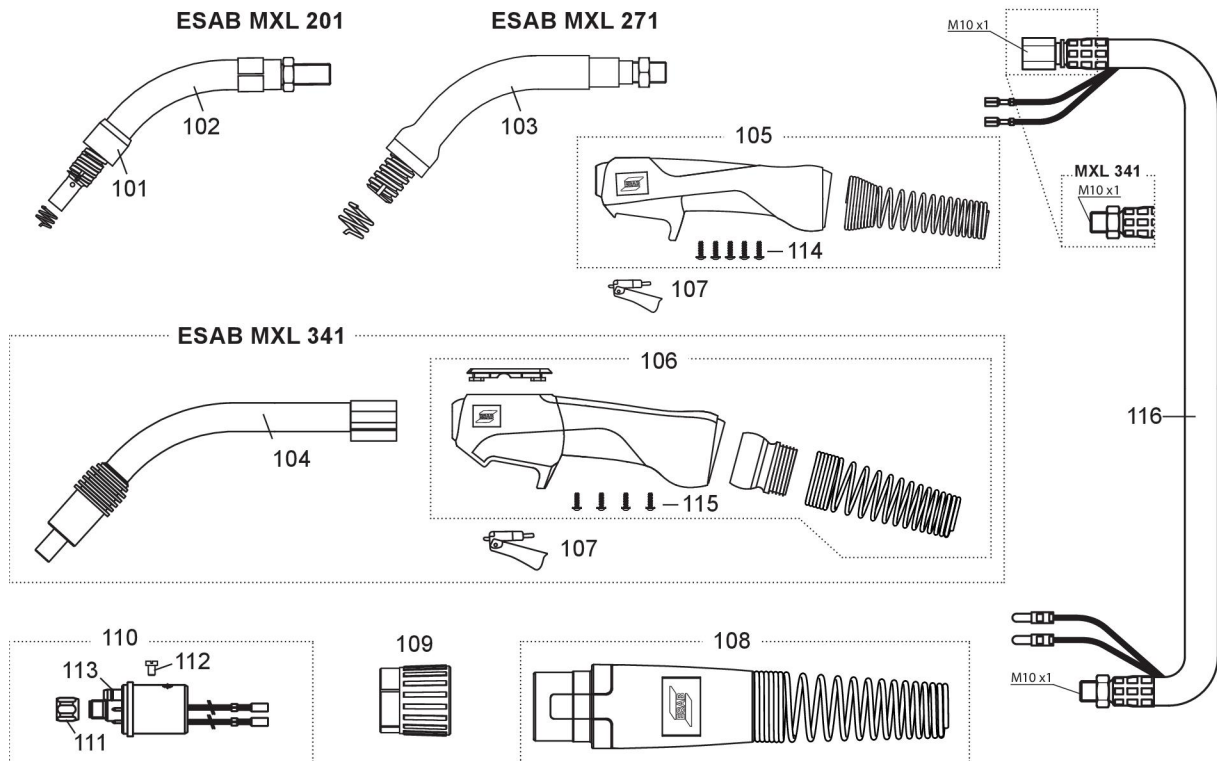


Numéro de commande	Dénomination	Type	Remarques
Torches à refroidissement par gaz			
0700 025 220	MXL 201	Torche de soudage 3 m	Connecteur central Euro
0700 025 221	MXL 201	Torche de soudage 4 m	Connecteur central Euro
0700 025 230	MXL 271	Torche de soudage 3 m	Connecteur central Euro
0700 025 231	MXL 271	Torche de soudage 4 m	Connecteur central Euro
0700 025 240	MXL 341	Torche de soudage 3 m	Connecteur central Euro
0700 025 241	MXL 341	Torche de soudage 4 m	Connecteur central Euro
0700 025 242	MXL 341	Torche de soudage 5 m	Connecteur central Euro
Torches à refroidissement par eau			
0700 025 250	MXL 411W	Torche de soudage 3 m	Connecteur central Euro
0700 025 251	MXL 411W	Torche de soudage 4 m	Connecteur central Euro
0700 025 252	MXL 411W	Torche de soudage 5 m	Connecteur central Euro
0700 025 260	MXL 511W	Torche de soudage 3 m	Connecteur central Euro

NUMÉROS DE COMMANDE

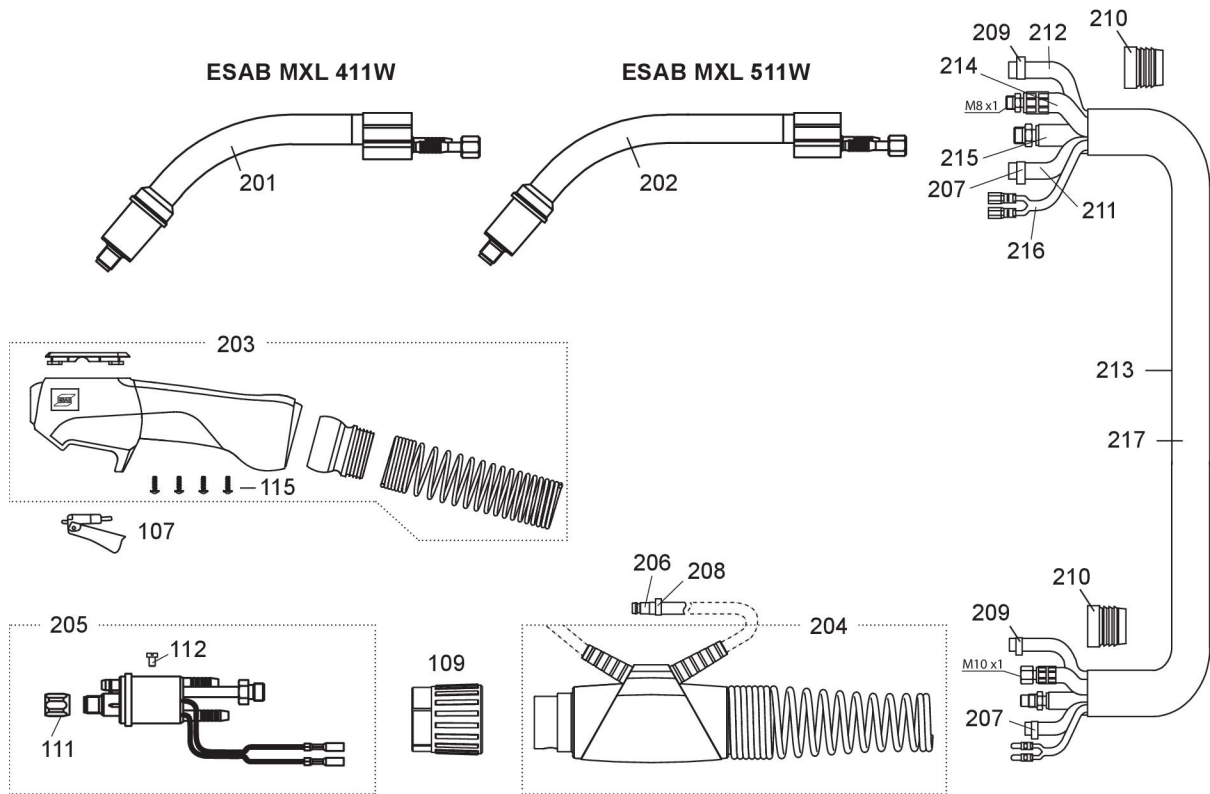
Numéro de commande	Dénomination	Type	Remarques
0700 025 261	MXL 511W	Torche de soudage 4 m	Connecteur central Euro
0700 025 262	MXL 511W	Torche de soudage 5 m	Connecteur central Euro

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE



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

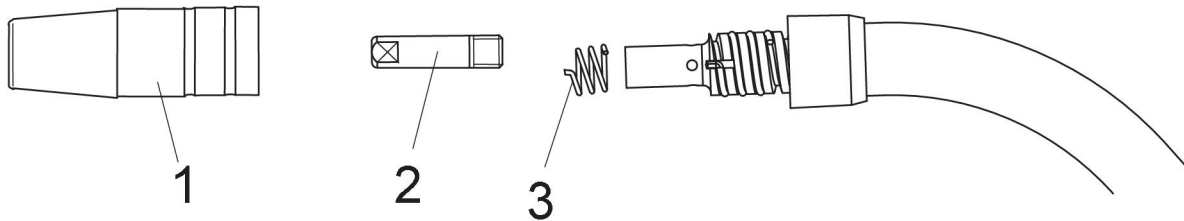


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose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

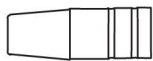



Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
214	Water-power cable, blue	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
215	Wire conduit, yellow	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
216	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
217	Cable assembly	0700 025 980	0700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


PIÈCES D'USURE


MXL 201



1. Tuyère de gaz
2. Embout de contact M6 x 25
3. Ressort

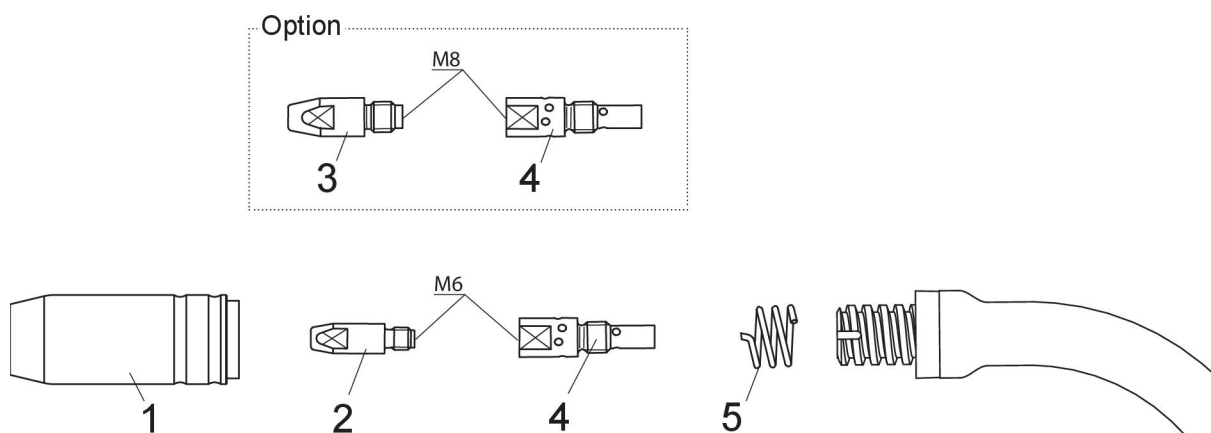
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 054	Gas nozzle	Conical	12 mm	53 mm	
0700 200 060	Gas nozzle	Conical	9.5 mm	53 mm	
0700 200 057	Gas nozzle	Cylindrical	16 mm	53 mm	
0700 200 105	Gas nozzle	For self shielding wire	6.5 mm	43.5 mm	

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		

En gras = livraison standard

MXL 271






- 1. Tuyère de gaz
- 2. Embout de contact M6 x 28
- 3. Embout de contact M8 x 30
- 4. Adaptateur
- 5. Ressort

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	

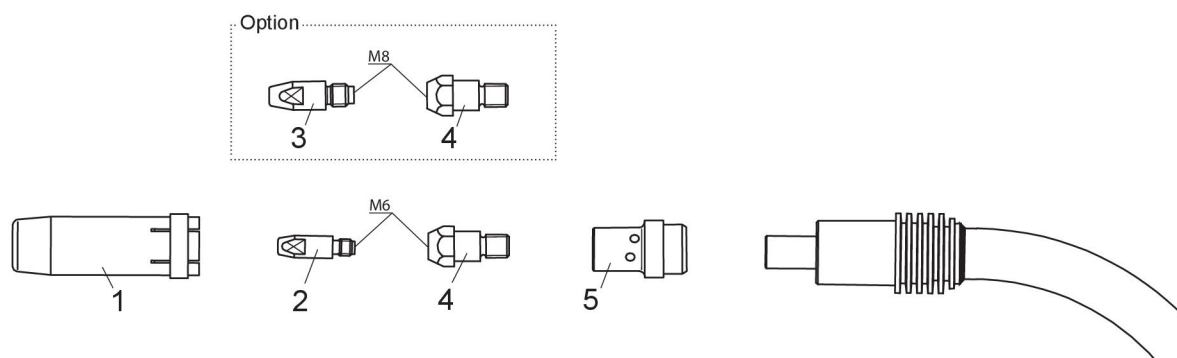
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr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

En gras = livraison standard

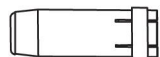


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30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

En gras = livraison standard

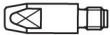
MXL 341




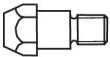
- | | |
|------------------------------|---------------|
| 1. Tuyère de gaz | 4. Adaptateur |
| 2. Embout de contact M6 x 28 | 5. Diffuseur |
| 3. Embout de contact M8 x 30 | |

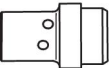
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

En gras = livraison standard

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	

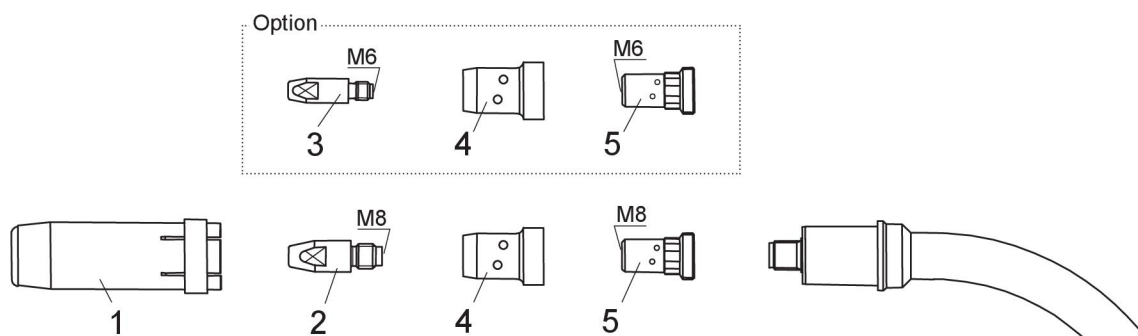
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr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

En gras = livraison standard

MXL 411 W/511 W

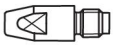


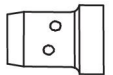
- 1. Tuyère de gaz
- 2. Embout de contact M6 x 28
- 3. Embout de contact M8 x 30
- 4. Diffuseur
- 5. Adaptateur

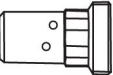
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

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	

En gras = livraison standard

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	

En gras = livraison standard

Manchon en acier



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

En gras = livraison standard

Manchon en PTFE

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

Manchon en PA avec extrémité avant en bronze

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>

