



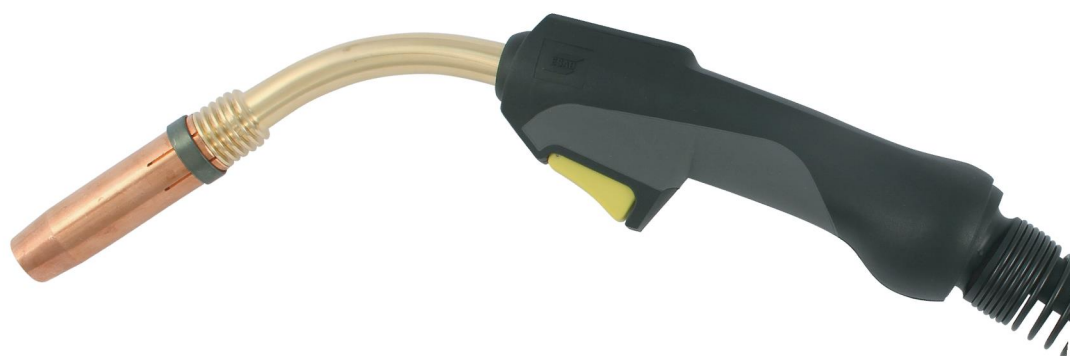
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Manual de instrucțiuni





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	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsurile de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
3	TRANSPORT ȘI AMBALARE	9
4	DATE TEHNICE	10
5	OPERARE	12
5.1	Montarea manșonului	12
5.2	Echiparea arzătorului	12
5.3	Montarea adaptorului central la echipament	13
5.4	Conectarea circuitului de răcire	13
5.5	Setarea nivelului de gaz de protecție	13
5.6	Listă de verificare	13
5.7	Schimbarea sârmei	13
5.8	Pornirea și oprirea procesului de sudură	13
6	ÎNTREȚINERE	15
6.1	Prezentare generală	15
6.2	Ansamblu cablu	15
6.3	Curățarea alimentării cu sârmă	15
6.4	Manșonul din oțel / Manșonul din plastic	15
6.5	Curățarea gâtului de lebădă	17
6.6	Verificarea sistemului de răcire	17
7	DEPANARE	18
8	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	20
	NUMERE DE CATALOG	21
	LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB	22
	PIESE DE UZURĂ	24

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTIZARE!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTIZARE!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării



AVERTIZARE!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimuloare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimuloare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



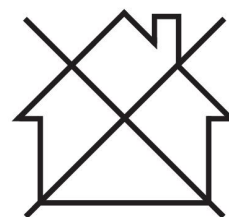
AVERTIZARE!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Arzătoarele de sudură MIG/MAG din această serie sunt destinate exclusiv sudării cu arc ecranat utilizând gaz inert (MIG) sau gaz activ (MAG) în scopuri industriale și comerciale, de către angajați instruiți în mod adecvat. Arzătoarele sunt disponibile numai în versiuni manuale.

3 TRANSPORT ȘI AMBALARE

Componentele sunt verificate și ambalate cu atenție, însă, cu toate acestea, pot apărea deteriorări în timpul transportului.

Procedura de verificare la momentul primirii bunurilor

Verificați dacă transportul este corect consultând nota de transport.

În caz de deteriorare

Verificați ambalajul și componentele cu privire la deteriorare (inspecție vizuală).

În caz de reclamații

Verificați ambalajul și componentele cu privire la deteriorare (inspecție vizuală).

- Contactați imediat ultima companie de transport.
- Păstrați ambalajul (pentru o posibilă inspecție realizată de către compania de transport sau furnizor sau pentru returnarea bunurilor).

Depozitare în spațiu închis

Temperatură ambiantă pentru transport și depozitare: între -20 °C și +55 °C

Umiditate relativă a aerului: până la 90% la o temperatură de 20 °C

4 DATE TEHNICE

Arzătorul de sudură	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Tip de răcire	Aer	Aer	Aer
Sarcină admisă la ciclul de funcționare de 60%*			
Bioxid de carbon CO ₂	160 A	230 A	330 A
Amestec de gaze, Ar/CO ₂ M21	150 A	210 A	300 A
Flux de gaz recomandat	8-12 l/min	8-15 l/min	10-18 l/min
Diametrul sârmei	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Temperatură de funcționare**	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C

* Capacitatea poate fi redusă cu până la 30% la sudarea cu impulsuri.

Arzătorul de sudură	MXL 411W	MXL 511W
Tip de răcire	Apă	Apă
Sarcină admisă la ciclul de funcționare de 100%*		
Bioxid de carbon CO ₂	400 A	500 A
Amestec de gaze, Ar/CO ₂ M21	350 A	450 A
Flux de gaz recomandat	10-20 l/min	10-20 l/min
Diametrul sârmei	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Temperatură de funcționare**	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C

* Capacitatea poate fi redusă cu până la 30% la sudarea cu impulsuri.

** Când utilizați arzătoare răcite cu lichid în condiții de îngheț, utilizați un lichid de răcire adecvat.

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda la o anumită sarcină, fără suprasolicitare. Ciclu de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C / 104 °F sau mai mică.

Date generale despre arzător, cu referință la IEC/EN 60 974-7	
Tip de ghidare:	Manual
Tip sârmă:	Sârmă rotundă standard
Tensiune nominală:	Circuitul de control și comutatorul de declanșare au o tensiune nominală de 42 V, max. 1 A
Specificațiile circuitului de răcire al arzătorului (numai pentru arzătoarele răcite cu lichid):	<ul style="list-style-type: none"> flux minim 1,2 l/min presiunea min. a apei: 2,5 bar presiunea max. a apei: 3,5 bar temperatură intrare: max. 40 °C temperatură retur: max. 60 °C capacitate de răcire: min. 1000 W, până la 2000 W, în funcție de aplicație

Arzătoare răcite cu lichid

Temperaturile de retur mai mari de 60 °C pot scurta durata de funcționare a arzătorului sau pot cauza deteriorarea sau distrugerea arzătorului. Răcitorul trebuie să fie întotdeauna umplut cu suficient lichid de răcire; consultați manualul de instrucțiuni pentru unitatea de răcire. În cazul unei sarcini termice ridicate pe arzător, utilizați un răcitor cu capacitate suficientă. Utilizați doar lichide de răcire speciale care conțin inhibitori de coroziune pentru arzătoarele de sudură. Pentru produsele corespunzătoare, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.

Valorile nominale sunt valabile pentru cabluri cu lungimi cuprinse între 3,0 și 5,0 m.

Sarcinile nominale se referă la un caz de utilizare standardizat. În condiții speciale, de ex., în cazul unei reflectări ridicate a căldurii pe arzător, arzătorul s-ar putea supraîncălzi chiar și atunci când este utilizat sub sarcina nominală. În acest caz trebuie să alegeți un model mai puternic sau să reduceți ciclul de funcționare.

Condițiile utilizării prevăzute

1. Arzătorul de sudură trebuie utilizat numai între specificațiile tehnice menționate mai sus și în scopul prevăzut.
2. Tipul de arzător trebuie ales în funcție de aplicația de sudură. Ciclul de funcționare și sarcina, tipul de răcire, metoda de ghidare și diametrul sârmei necesare trebuie luate în considerare. Dacă există cerințe mai mari, de exemplu, cauzate de piese de prelucrat pre-încălzite, reflectarea ridicată a căldurii în colțuri etc., acestea trebuie luate în considerare, alegând un arzător de sudură cu rezervă suficientă la sarcina nominală.
3. Produsul trebuie protejat împotriva umidității și a umezelii în timpul transportului, depozitării și utilizării.

5 OPERARE

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.



PERICOL!

În caz de urgență, sursa de alimentare cu energie electrică trebuie oprită imediat. Pentru măsuri suplimentare în aceste cazuri, consultați manualul cu instrucțiuni al sursei de alimentare cu energie electrică pentru mai multe informații.

Arzătorul de sudură poate fi utilizat în orice poziție de sudură.

Contactul cu obiectele fierbinți poate cauza deteriorarea arzătorului și a ansamblului de cabluri.

Nu trageți sursa de alimentare cu energie electrică folosind arzătorul.

Nu trageți ansamblul de cabluri peste margini ascuțite. Nu îndoiți puternic ansamblul de cabluri.

5.1 Montarea manșonului

Montați manșonul ghidajului pentru sârmă pentru aplicație conform necesităților, pentru a se potrivi tipului și diametrului sârmei. Consultați capitolul „ÎNTREȚINERE”, secțiunea „Manșonul din oțel / Manșonul din plastic”.



NOTĂ!

Pentru informații privind modul de instalare a manșoanelor noi și procedura corectă de asamblare, consultați capitolul intitulat „Întreținere”

Manșon din oțel = pentru sârme din oțel

Manșon din plastic = pentru sârme din aluminiu, cupru, nichel și oțel inoxidabil

5.2 Echiparea arzătorului

Arzătorul trebuie echipat în funcție de diametrul și materialul sârmei. Alegeți manșonul, vârful de contact, adaptorul pentru vârf, duza pentru gaz și difuzorul de gaz corespunzătoare (după caz). În lista pieselor de schimb ale arzătorului este disponibilă o prezentare detaliată a pieselor corespunzătoare.

Strângeți adaptorul pentru vârf și vârful de contact cu un instrument corespunzător.

Asigurați-vă că sunt instalate toate piesele necesare prezentate în lista pieselor de schimb, de ex., izolatoarele. Sudarea fără aceste obiecte ar putea cauza distrugerea imediată a arzătorului.

5.3 Montarea adaptorului central la echipament

1. Verificați dacă manșonul ghidajului pentru sârmă este montat corect.
2. Introduceți fișa centrală în priza de pe unitatea de alimentare cu sârmă și fixați-o strângând ferm piulița adaptorului cu mâna.

5.4 Conectarea circuitului de răcire

Conectați furtunurile de apă la unitatea de răcire: albastru pentru fluxul de apă spre față, de la răcitor la arzător; roșu pentru fluxul de apă încălzită spre spate, de la arzător la răcitor. Înainte de a utiliza un arzător răcit cu apă, aerul trebuie eliminat din circuitul de răcire, lăsând răcitorul să funcționeze timp de câteva minute.



ATENȚIE!

Furtunurile de apă conectate incorect pot cauza supraîncălzirea și deteriorarea gâtului arzătorului și a cablului de alimentare pentru apă. Verificați în mod regulat nivelul lichidului de răcire și debitul pe unitatea de răcire. O răcire insuficientă poate cauza supraîncălzirea și deteriorarea gâtului arzătorului și a cablului de alimentare pentru apă.



NOTĂ!

Pentru a obține un flux optim al gazului și al apei, amplasați ansamblurile de cabluri și furtunurile de gaz și apă cât mai drept posibil. Furtunurile răsucite vor cauza supraîncălzire și pot deteriora arzătorul. Protejați cablurile și furtunurile de alimentare împotriva deteriorărilor.

5.5 Setarea nivelului de gaz de protecție

Setați cantitatea de gaz necesară la regulatorul de gaz. Tipul și cantitatea de gaz de utilizat depind de sarcina de sudură de efectuat.

5.6 Listă de verificare

Verificați ansamblul cablului înainte de a-l conecta la unitatea de alimentare cu sârmă pentru a confirma faptul că manșonul pentru sârmă este potrivit pentru diametrul și tipul sârmei.

Verificați piesele din față și consumabilele de pe gâtul de lebădă, dacă pentru diametrul și tipul sârmei se utilizează vârful de contact corect etc.

5.7 Schimbarea sârmei

Atunci când schimbați sârma, asigurați-vă de debavurarea capătului sârmei.

Inserați sârma în unitatea de alimentare cu sârmă în conformitate cu instrucțiunile de operare.

Atunci când inserați sârma, apăsați butonul pentru impulsuri pentru sârmă de pe unitatea de alimentare cu sârmă.

5.8 Pornirea și oprirea procesului de sudură

Alimentatorul de sârmă și procesul de sudură vor fi pornite prin acționarea declanșatorului arzătorului. În funcție de configurarea aparatului de sudură, procesul de sudură va fi oprit fie prin eliberarea declanșatorului, fie prin acționarea declanșatorului a doua oară. Consultați manualul de instrucțiuni pentru sursa de alimentare cu energie electrică pentru mai multe informații.



PERICOL!

Capul arzătorului poate atinge temperaturi foarte ridicate în timpul funcționării, existând riscul de arsuri grave. Lăsați-l să se răcească sub supraveghere, deoarece există riscul de incendii. Nu amplasați arzătorul fierbinte pe sau lângă obiectele sensibile la căldură. Pentru arzătoarele răcite cu apă, sistemul de răcire trebuie să rămână pornit pentru mai multe minute după oprirea procesului de sudură.

Când părăsiți locul de muncă, sistemul trebuie securizat împotriva funcționării neintenționate, de preferat prin oprirea sursei de alimentare cu energie electrică.

6 ÎNTREȚINERE

6.1 Prezentare generală

**NOTĂ!**

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

Curățarea și înlocuirea componentelor uzate ale arzătorului de sudură trebuie să se facă la intervale regulate pentru a obține un avans fără probleme al sârmei. Curățați cu regularitate ghidajul pentru sârmă prin suflare și curățați vârful de contact.

**AVERTIZARE!**

Înainte de a efectua lucrări de curățare, service și reparație, trebuie să se respecte următoarea procedură de oprire.

1. Opriți sursa de alimentare cu energie electrică.
2. Închideți alimentarea cu gaz.

Asigurați-vă că sursa de alimentare cu energie electrică și cea de alimentare cu gaz rămân oprite pe toată durata efectuării lucrării de service la echipament.

6.2 Ansamblu cablu

Înainte de utilizare, verificați dacă arzătorul și ansamblul cu cabluri prezintă deteriorări. Daunele trebuie reparate de personalul calificat înainte de a continua utilizarea produsului.

6.3 Curățarea alimentării cu sârmă

Deconectați ansamblul cablului arzătorului de la echipament și așezați-l întins.

Deșurubați piulița și trageți afară manșonul ghidajului pentru sârmă. Scoateți celelalte piese de la gâtul de lebădă.

Suflați aer comprimat prin conducta de sârmă de la ambele capete, pentru a scoate așchiile de sârmă.

Inserați noua cămașă în conducta de sârmă și înșurubați la loc piulița.

**NOTĂ!**

Noile manșoane trebuie să fie decupate la lungimea corectă.

6.4 Manșonul din oțel / Manșonul din plastic

Dacă o problemă legată de alimentarea cu sârmă nu poate fi rezolvată prin înlocuirea vârfului de contact și curățarea canalului de ghidare a sârmei, manșonul trebuie înlocuit.

Manșonul și sârma de sudură trebuie introduse în timp ce ansamblul cablurilor este întins drept.

Montarea unui manșon din oțel

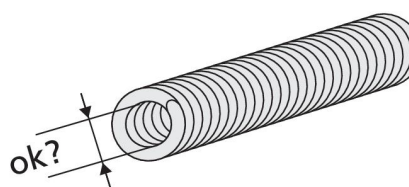
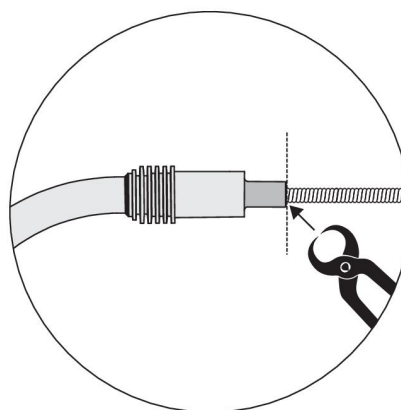
Scoateți piulița manșonului de pe conectorul central, scoateți duza pentru gaz și vârful de contact din arzător.

Introduceți manșonul prin conectorul central și blocați-l cu piulița manșonului.

Tăiați manșonul la același nivel cu suportul vârfului și teșiți marginile (de ex., cu o ascuțitoare).

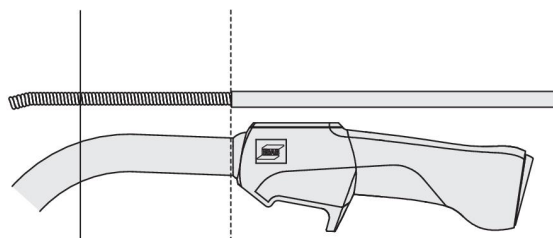
Numai pentru MXL 271: Scoateți suportul vârfului și tăiați manșonul la același nivel cu capătul frontal al gâtului.

Scoateți manșonul din arzător și neteziți cu atenție capătul său frontal. Dacă este necesar, șlefuiți bavurile de pe margini. Asigurați-vă că orificiul interior este deschis complet.



Pentru manșoanele izolate, scoateți izolația din capătul frontal, astfel ca izolația rămasă să se termine aproximativ la capătul frontal al mânerului arzătorului.

Remontați manșonul și blocați-l cu piulița manșonului. Montați toate piesele echipamentului pe gâtul arzătorului.



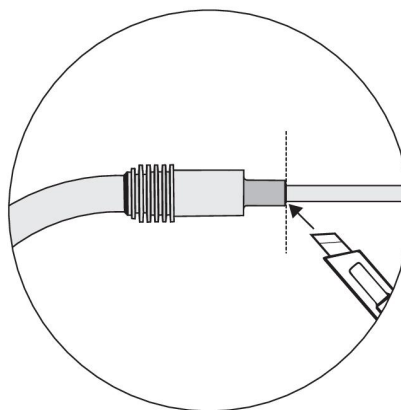
Montarea unui manșon din plastic

Scoateți piulița manșonului de pe conectorul central, scoateți duza pentru gaz și vârful de contact din arzător.

Introduceți manșonul prin conectorul central și blocați-l cu piulița manșonului.

Tăiați manșonul la același nivel cu suportul vârfului și teșiți marginile (de ex., cu o ascuțitoare).

Numai pentru MXL 271: Scoateți suportul vârfului și tăiați manșonul la același nivel cu capătul frontal al gâtului.



Dacă introducerea manșonului în arzător este dificilă, efectuați o tăietură dreaptă la capătul frontal al manșonului și teșiiți marginile (de ex., cu o ascuțitoare).



Montați duza pentru gaz și vârful de contact pe arzător.



NOTĂ!

În cazul în care manșonul are un capăt frontal din bronz, tăiați mai întâi manșonul din plastic la o lungime adecvată și lăsați manșonul din bronz să iasă în afară aproximativ 40-50 mm față de gâtul arzătorului. Atașați manșonul din bronz de partea frontală a manșonului din plastic și doar apoi tăiați acest ansamblu de manșoane la lungimea precisă.

6.5 Curățarea gâtului de lebădă

- Curățați în mod regulat interiorul duzei pentru gaz pentru a îndepărta stropii de sudură și pulverizați cu agent antistropire ESAB®.
- Verificați consumabilele cu privire la deteriorare vizibilă și înlocuiți-le dacă este necesar.

6.6 Verificarea sistemului de răcire

Asigurați-vă că lichidul de răcire este curat; schimbați-l dacă este necesar. Impuritățile din lichidul de răcire pot obstrucționa canalele de apă ale arzătorului. Întotdeauna utilizați un lichid de răcire adecvat pentru arzătoarele cu inhibitori de coroziune.

7 DEPANARE

Dacă măsurile descrise mai jos nu dau rezultatele așteptate, consultați distribuitorul sau producătorul.

Citiți instrucțiunile de operare pentru componentele de sudură, de exemplu, sursa de alimentare și unitatea de alimentare cu sârmă.

Problemă	Cauză posibilă	Măsură
Arzătorul devine prea fierbinte	<ul style="list-style-type: none"> Vârful de contact / suportul vârfului nu este strâns suficient Sistemul de răcire nu funcționează corect Arzător suprasolicitat Ansamblu cabluri defect 	<ul style="list-style-type: none"> Verificați și strângeți cu mâna Verificați debitul apei, nivelul de umplere și gradul de curățenie Respectați datele tehnice, dacă este necesar, alegeți un tip diferit Verificați cablurile, tuburile și conexiunile
Probleme referitoare la avansul sârmei	<ul style="list-style-type: none"> Vârful de contact este uzat Manșonul este uzat / murdar Consumabilele utilizate nu sunt adecvate pentru diametrul sau materialul sârmei Alimentatorul de sârmă nu este configurat corect Ansamblul de cabluri este îndoit sau configurat cu raze mici Sârma este contaminată 	<ul style="list-style-type: none"> Înlocuiți vârful de contact Verificați manșonul, suflați în ambele direcții. Înlocuiți-l, dacă este necesar. Verificați lista pieselor de schimb Verificați cilindrii de alimentare cu sârmă, presiunea de contact și frâna bobinei Verificați ansamblul de cabluri și dispuneți-l drept Utilizați o lavetă de curățare
Suduri poroase	<ul style="list-style-type: none"> Vortex de gaz cauzat de aderența stropilor Flux de gaz prea mic sau extrem de ridicat în arzător Alimentare cu gaz defectă Curent de aer la locul de muncă Umezeală sau contaminare a sârmei sau a piesei de prelucrat 	<ul style="list-style-type: none"> Curățați capul arzătorului, utilizați un difuzor de gaz / protecție la împrăscare Verificați debitul folosind instrumentul de măsurare Verificați debitul și scurgerile posibile Montați protecția Verificați sârma și piesa de prelucrat, utilizați mai puțin lichid anti-împrăscare sau unul diferit

Problemă	Cauză posibilă	Măsură
Arc variabil	<ul style="list-style-type: none">• Vârful de contact este uzat• Parametri de sudură incorecți	<ul style="list-style-type: none">• Înlocuiți vârful de contact• Corectați parametrii de sudură
Procesul de sudură nu pornește	<ul style="list-style-type: none">• Controlați cablul sau declanșatorul pentru a vedea dacă nu este defect	<ul style="list-style-type: none">• Verificați și reparați conexiunile declanșatorului, curățați comutatorul de declanșare sau înlocuiți-l

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



ATENȚIE!

Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W și MXL 511W sunt proiectate și testate în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC/EN 60974-7**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardului de mai sus.

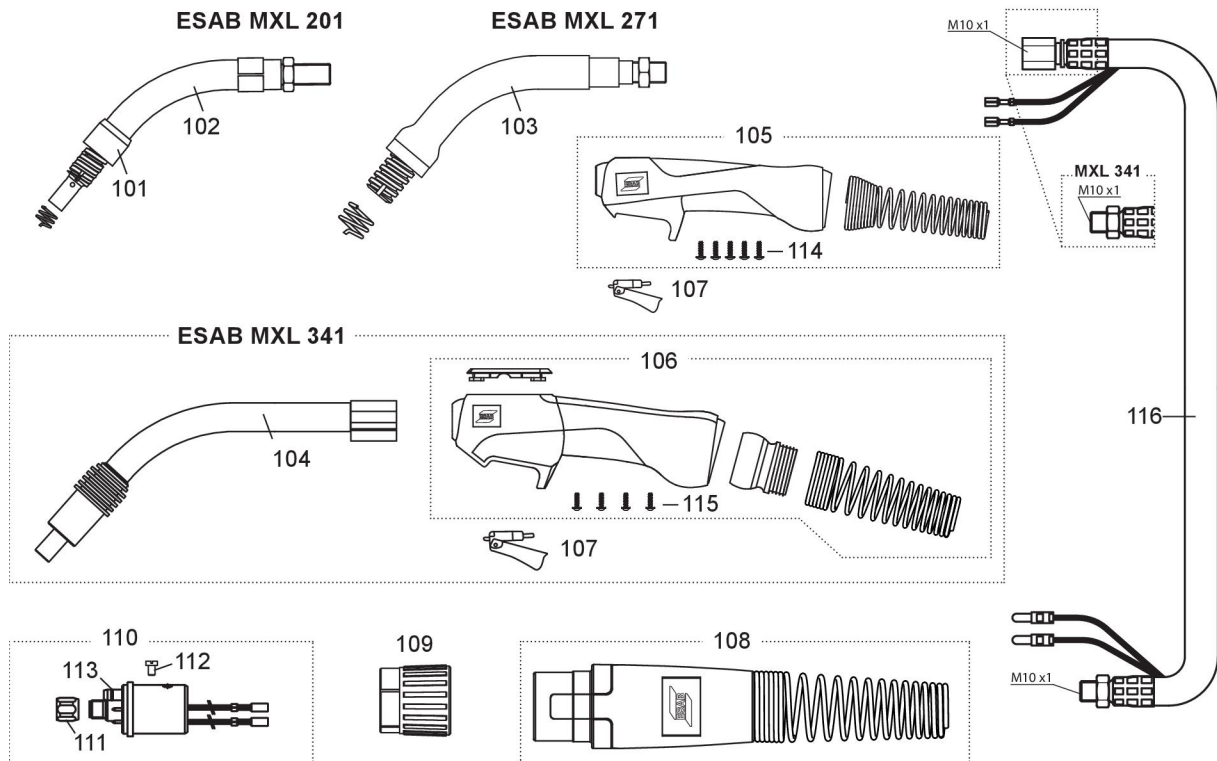
Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

NUMERE DE CATALOG



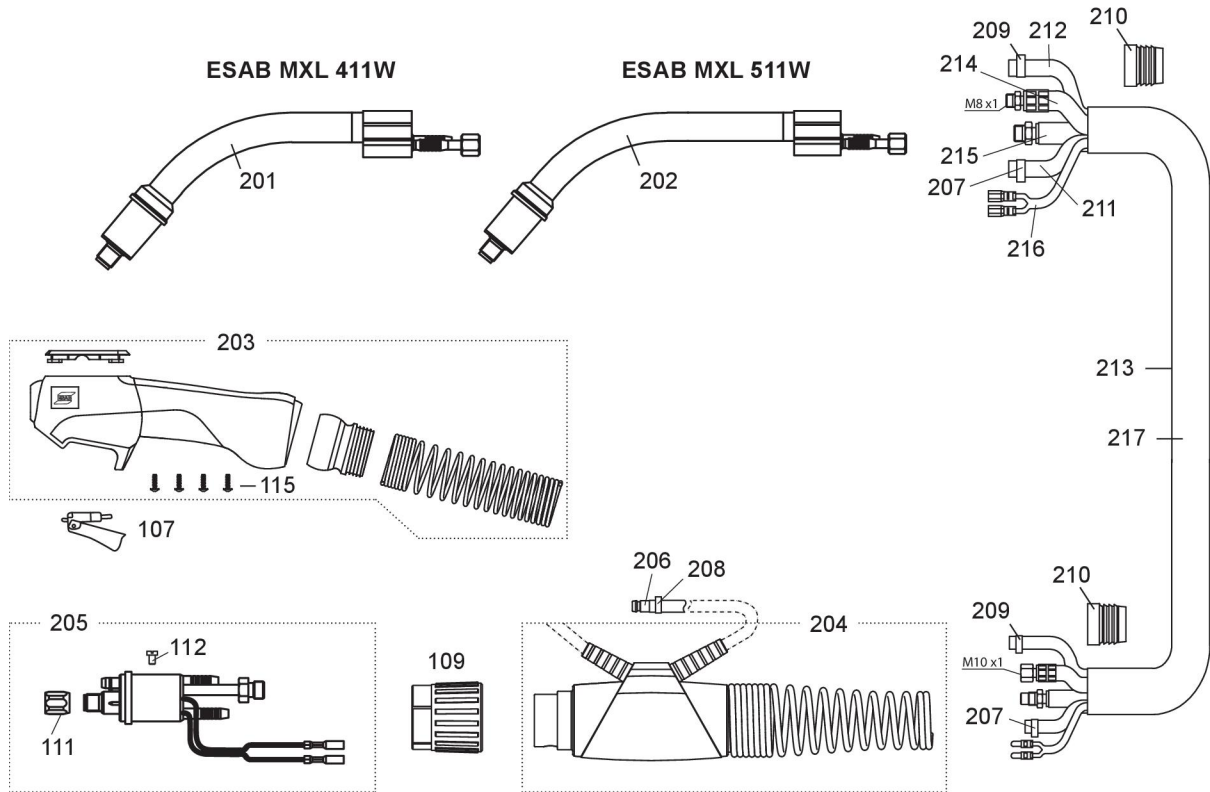
Ordering number	Denumire	Tip	Notes
Arzătoare răcite cu gaz			
0700 025 220	MXL 201	Arzător de sudură 3 m	Conector tip european
0700 025 221	MXL 201	Arzător de sudură 4 m	Conector tip european
0700 025 230	MXL 271	Arzător de sudură 3 m	Conector tip european
0700 025 231	MXL 271	Arzător de sudură 4 m	Conector tip european
0700 025 240	MXL 341	Arzător de sudură 3 m	Conector tip european
0700 025 241	MXL 341	Arzător de sudură 4 m	Conector tip european
0700 025 242	MXL 341	Arzător de sudură 5 m	Conector tip european
Arzătoare răcite cu apă			
0700 025 250	MXL 411W	Arzător de sudură 3 m	Conector tip european
0700 025 251	MXL 411W	Arzător de sudură 4 m	Conector tip european
0700 025 252	MXL 411W	Arzător de sudură 5 m	Conector tip european
0700 025 260	MXL 511W	Arzător de sudură 3 m	Conector tip european
0700 025 261	MXL 511W	Arzător de sudură 4 m	Conector tip european
0700 025 262	MXL 511W	Arzător de sudură 5 m	Conector tip european

LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB



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

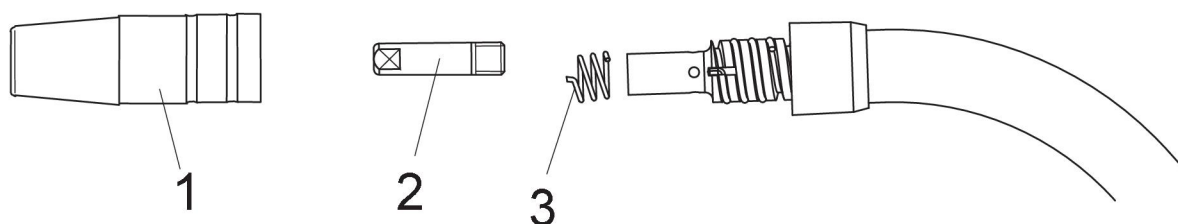


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose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

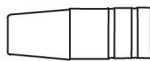



Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
214	Water-power cable, blue	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
215	Wire conduit, yellow	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
216	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
217	Cable assembly	0700 025 980	0700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


PIESE DE UZURĂ


MXL 201



1. Duză pentru gaz
2. Vârf de contact M6 x 25
3. Arc pentru duză

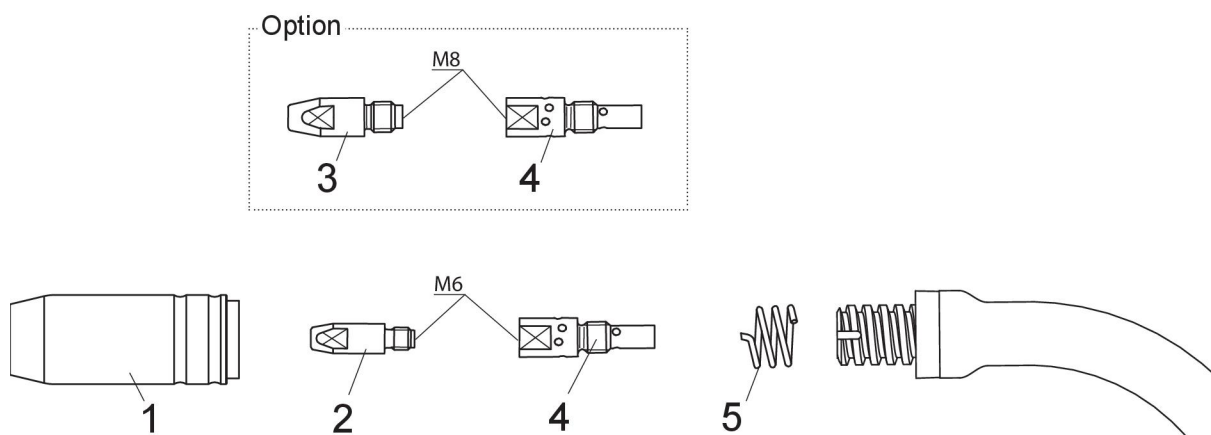
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 054	Gas nozzle	Conical	12 mm	53 mm	
0700 200 060	Gas nozzle	Conical	9.5 mm	53 mm	
0700 200 057	Gas nozzle	Cylindrical	16 mm	53 mm	
0700 200 105	Gas nozzle	For self shielding wire	6.5 mm	43.5 mm	

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		

Text aldin = Livrare standard

MXL 271





- 1. Duză pentru gaz
- 2. Vârf de contact M6 x 28
- 3. Vârf de contact M8 x 30
- 4. Adaptor pentru vârf
- 5. Arc pentru duză


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	

Text aldin = Livrare standard

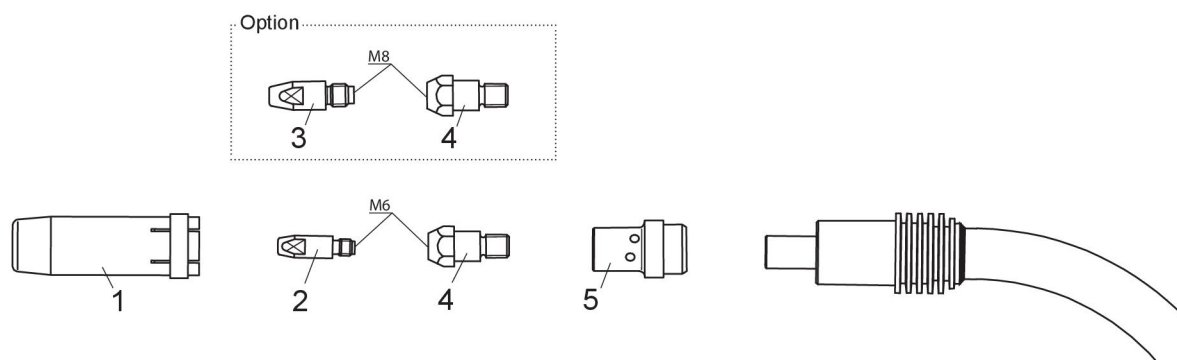
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30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

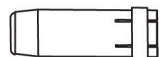


Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 079	Nozzle spring		

Text aldin = Livrare standard

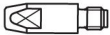
MXL 341




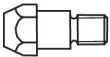
- 1. Duză pentru gaz
- 2. Vârf de contact M6 x 28
- 3. Vârf de contact M8 x 30
- 4. Adaptor pentru vârf
- 5. Difuzor de gaz

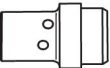
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

Text aldin = Livrare 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	

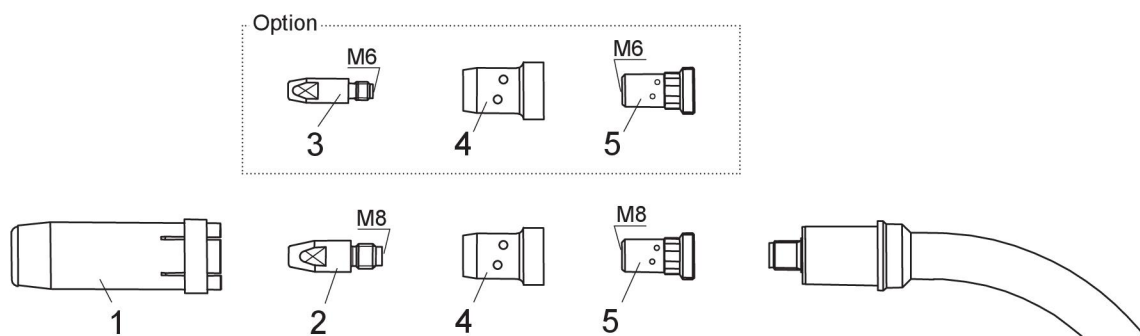
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr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

Text aldin = Livrare standard

MXL 411W / 511W




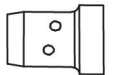
- 1. Duză pentru gaz
- 2. Vârf de contact M8 x 28
- 3. Vârf de contact M6 x 30
- 4. Difuzor de gaz
- 5. Adaptor pentru vârf

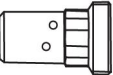
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

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	

Text aldin = Livrare 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	

Text aldin = Livrare standard

Manșon din oțel



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

Text aldin = Livrare standard

Manșon 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

Manșon PA cu capăt frontal din bronz

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>

