



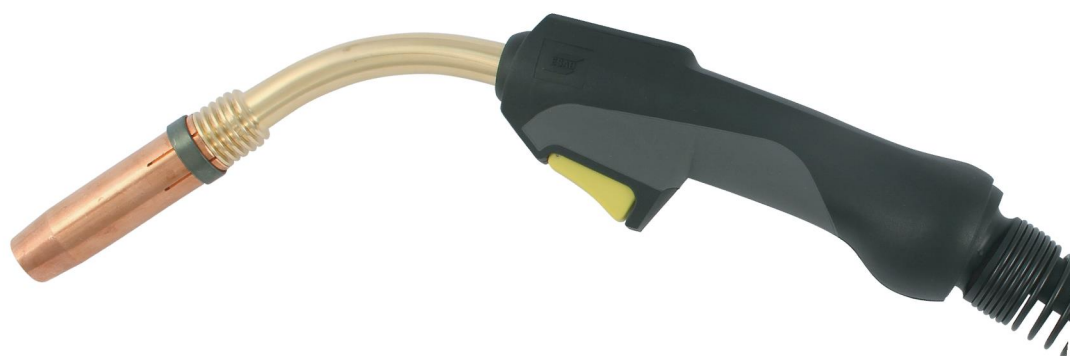
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Bruksanvisning





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	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
3	TRANSPORT OCH EMBALLAGE	8
4	TEKNISKA DATA	9
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	11
5.1	Ansluta ledaren	11
5.2	Utrusta brännaren	11
5.3	Sätta dit centrumadaptorn på utrustningen.....	11
5.4	Ansluta kylkretsen	11
5.5	Ställa in nivån av skyddsgas.....	12
5.6	Checklista	12
5.7	Byta tråd.....	12
5.8	Starta och stoppa svetsprocessen.....	12
6	UNDERHÅLL	13
6.1	Översikt.....	13
6.2	Slangpaket	13
6.3	Rengöra trådmatningen	13
6.4	Stålleddare/Plastleddare	13
6.5	Rengöra svanhalsen	15
6.6	Kontrollera kylsystemet.....	15
7	FELSÖKNING	16
8	RESERVDELSBESTÄLLNING	18
	BESTÄLLNINGSDNUMMER	19
	RESERVDELSFÖRTECKNING	20
	SLITDELAR	22

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**VARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**VARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**VARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



WARNING!

Bågsvetsning och bågskårning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skårning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**OBSERVERA!**

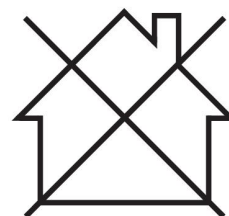
Denna produkt är avsedd endast för bågsvetsning.

**VARNING!**

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

**OBSERVERA!**

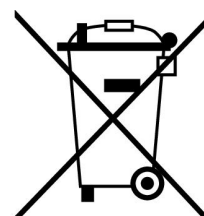
Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

**OBSERVERA!****Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.

2 INLEDNING

MIG/MAG-svetspistolerna i den här serien är uteslutande avsedda för bågsvetsning med inert (MIG) eller aktiv (MAG) skyddsgas i industriella och kommersiella miljöer av personer med lämplig utbildning. Pistolerna är bara tillgängliga i manuella versioner.

3 TRANSPORT OCH EMBALLAGE

Komponenterna kontrolleras och packas noggrant, men skador kan ändå uppstå under transporten.

Kontrollprocedur vid leveransmottagning

Kontrollera att försändelsen överensstämmer med fraktsedeln.

Vid skada

Kontrollera visuellt emballaget och komponenterna med avseende på skada.

Vid klagomål

Kontrollera visuellt emballaget och komponenterna med avseende på skada.

- Kontakta omedelbart den transportör som senast hanterat försändelsen.
- Behåll emballaget för eventuell inspektion från transportörens eller leverantörens sida, eller återsändning av leveransen.

Förvara i slutet utrymme

Omgivande temperatur för transport och förvaring: -20 °C till +55 °C

Relativ luftfuktighet: upp till 90% vid en temperatur på 20 °C

4 TEKNISKA DATA

Svetspistol	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Typ av kylning	Luft	Luft	Luft
Tillåten belastning vid 60 % intermittens*			
Koldioxid CO2	160 A	230 A	330 A
Blandgas, Ar/CO2 M21	150 A	210 A	300 A
Rekommenderat gasflöde	8-12 l/min	8-15 l/min	10-18 l/min
Tråddimension	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Arbetstemperatur**	-10 °C till 40 °C	-10 °C till 40 °C	-10 °C till 40 °C

* Kapaciteten kan minska med upp till 30 % vid pulssvetsning.

Svetspistol	MXL 411W	MXL 511W
Typ av kylning	Vatten	Vatten
Tillåten belastning vid 100% intermittens*		
Koldioxid CO2	400 A	500 A
Blandgas, Ar/CO2 M21	350 A	450 A
Rekommenderat gasflöde	10-20 l/min	10-20 l/min
Tråddimension	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Arbetstemperatur**	-10 °C till 40 °C	-10 °C till 40 °C

* Kapaciteten kan minska med upp till 30 % vid pulssvetsning.

** Vid användning av vätskekylda brännare i kalla förhållanden bör du använda en lämplig kylvätska.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning utan överbelastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

Svetspistolens allmänna data enligt IEC/EN 60 974-7	
Typ av styrning:	Manuell
Trådtyp:	Rund standardtråd
Märkspänning:	Manöverkretsen och avtryckaren är klassade för en spänning på 42 V, max. 1 A
Specifikationer för brännarens kylkrets (endast för vätskekylda brännare):	<ul style="list-style-type: none"> • minsta flöde 1,2 l/min • min. vattentryck: 2,5 bar • max. vattentryck: 3,5 bar • inmatningstemperatur: max. 40 °C • returtemperatur: max. 60 °C • kylkapacitet: min. 1 000 W, upp till 2 000 W beroende på användningsområde

Vätskekylda svetspistoler

Returtemperaturer på över 60 °C kan förkorta brännarens livslängd eller orsaka skada eller haveri på brännaren. Kylaggregatet ska alltid vara fyllt med tillräcklig mängd kylvätska. Läs i användarhandboken för kyllenheten. Om brännaren utsätts för hög värmebelastning ska ett

kylaggregat med tillräckligt hög kapacitet användas. Använd endast speciell kylvätska som innehåller oxidationshämmare för svetsbrännare. För passande produkter kan du kontakta din närmaste ESAB-återförsäljare.

Specifikationerna är giltiga för kabellängder från 3,0 till 5,0 m.

De specificerade belastningarna gäller standardiserad användning. Under speciella omständigheter, t.ex. vid hög värmereflektion mot brännaren, kan brännaren bli överhettad även om användningen sker under den specificerade belastningen. I sådana fall bör du använda en modell med högre kapacitet eller minska intermittensen.

Användningsvillkor

1. Svetsbrännaren bör endast användas inom ovan nämnda tekniska specifikationer och för dess avsedda ändamål.
2. Brännartyp ska väljas beroende på vilken typ av svetsarbete som ska utföras. Intermittens och belastning, typ av kylning, styrmetod och tråddiameter måste beaktas. Om kraven är extra höga, till exempel vid förvärmda arbetsstycken eller hög värmereflektion i hörn måste även det tas med i beräkningen så att man väljer en svetsbrännarmodell som har tillräckligt hög specificerad belastning i reserv.
3. Produkten måste skyddas från luftfuktighet och fukt vid transport, förvaring och användning.

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd för industriell användning. I hem- och kontorsmiljö kan denna produkt orsaka radiostörningar. Det åvilar användaren att vidta erforderliga skyddsåtgärder mot sådana störningar.



VARNING!

Om en nödsituation uppstår måste strömkällan stängas av omedelbart. Information om fler åtgärder i sådana situationer finns i strömkällans användarhandbok.

Svetsbrännaren kan användas i alla svetslägen.

Kontakt med varma föremål kan orsaka skada på brännaren och kabelbunten.

Dra inte strömkällan med hjälp av brännaren.

Dra inte kabelbunten över skarpa kanter. Böj inte kabelbunten för mycket.

5.1 Ansluta ledaren

Anslut en trådledare som är lämplig för användningen, trådtypen och trådens diameter. Se kapitlet "UNDERHÅLL", avsnittet "Stålledare/Plastledare".



OBSERVERA!

Information hur du installerar nya ledare och hur hopsättningen går till finns i kapitlet "Underhåll"

Stålledare = för trådar av stål

Plastledare = för trådar av aluminium, koppar, nickel och rostfritt stål

5.2 Utrusta brännaren

Brännaren måste utrustas så att den passar tråddiametern och trådmaterialet. Välj rätt ledare, kontaktpets, kåpadapter, gasmunstycke och gasdiffusor (om tillämpligt). En detaljerad översikt över lämpliga delar finns i brännarens reservdelslista.

Dra åt kåpadaptern och kontaktpetsen med ett lämpligt verktyg.

Se till att alla nödvändiga delar som visas i reservdelslistan, till exempel isoleringar, är installerade. Svetsning utan dessa delar kan leda till att brännaren omedelbart förstörs.

5.3 Sätta dit centrumadaptern på utrustningen

1. Kontrollera att trådledaren är korrekt ditsatt.
2. Sätt in centrumpluggen i uttaget på trådmattningensheten och fäst genom att dra åt adaptermuttern ordentligt för hand.

5.4 Ansluta kylkretsen

Anslut vattenslangarna till kylenheten: blå för vattenflöde framåt från kylaren till brännaren och röd för varmt vattenflöde bakåt från brännaren till kylaren. Innan du använder en

vattenkyld brännare måste luft avlägsnas från kylarcirkulationen genom att köra kylaren under några minuter.



OBSERVERA!

Felaktigt ansluta vattenslangar kan orsaka överhettning och skada på brännarhalsen och vattenkablarna. Kontrollera regelbundet kylarnivån och genomströmningen för kylarenheten. Otillräcklig kyla kan orsaka överhettning och skada på brännarhalsen och vattenkablarna.



OBSERVERA!

Om du vill få optimalt gas- och vattenflöde placerar du kabelbunten och gas- och vattenslangarna så rakt som möjligt. Vridna slangar kan orsaka överhettning och skada brännaren. Skydda kablar och försörjningsslangar från skada.

5.5 Ställa in nivån av skyddsgas

Ställ in den nödvändiga gasmängden med gasregulatorn. Typen och mängden gas som ska användas beror på svetsarbetet som genomförs.

5.6 Checklista

Kontrollera kabeln innan den ansluts till trådmatningsenheten. Se till att trådledaren är lämplig för trådens diameter och typ.

Kontrollera slitdelarna på svanhalsens främre del och att kontaktmunstycket m.m. som används passar för trådens diameter och typ.

5.7 Byta tråd

Kontrollera att trådens ände har avgradats när du byter tråd.

Sätt in tråden i trådmatningsenheten enligt bruksanvisningen.

Tryck på trådmatningsknappen på trådmatningsenheten när du sätter in tråden.

5.8 Starta och stoppa svetsprocessen

Trådmataren och svetsprocessen startas genom att dra i brännarens avtryckare. Beroende på svetsmaskinens konfiguration stoppas svetsprocessen antingen genom att du släpper avtryckaren eller genom att du drar i avtryckaren en andra gång. Mer information finns i strömkällans användarhandbok.



VARNING!

Brännarhuvudet kan uppnå väldigt höga temperaturer under användning, det finns en risk för allvarliga brännskador. Låt det svalna under uppsikt, det finns risk för brand. Placera inte den heta brännaren på eller i närheten av värmekänsliga föremål. För vattenkylda brännare bör kylsystemet vara påslaget under några minuter efter att svetsprocessen har stoppats.

När du lämnar arbetsplatsen måste systemet skyddas mot oavsiktlig användning, helst genom att du stänger av strömkällan.

6 UNDERHÅLL

6.1 Översikt



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

Rengöring och byte av svetsbrännarens sliddelar bör ske med jämna mellanrum för att säkerställa störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.



VARNING!

Utför denna avstängningsprocedur innan du inleder rengöring, service eller reparationer.

1. Slå av strömmen.
2. Stäng av gasen.

Se till att strömkällan och gasen är avstängda under hela den tid som servicen pågår.

6.2 Slangpaket

Kontrollera att brännaren och kabelbunten inte är skadade före användning. Skador måste repareras av behörig personal innan produkten får användas igen.

6.3 Rengöra trådmatningen

Koppla loss svetspistolen från utrustningen och lägg den rakt.

Skruva loss muttern och dra ut trådledaren. Ta bort de övriga delarna från svanhalsen.

Blås in tryckluft genom trådledaruttaget från båda ändarna så att spån från tråden blåses ur.

Sätt in ledaren i trådledaruttaget och skruva fast muttern igen.



OBSERVERA!

Nya trådledare måste kapas till rätt längd.

6.4 Stålleddare/Plastleddare

Om ett trådmatarproblem inte kan lösas genom att kontaktmunstycket byts ut och trådledarkanalerna rengörs måste ledaren bytas ut.

Ledaren och svetstråden bör monteras medan kabelbunten är utsträckt.

Montera en trådledare av stål

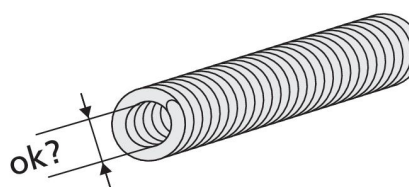
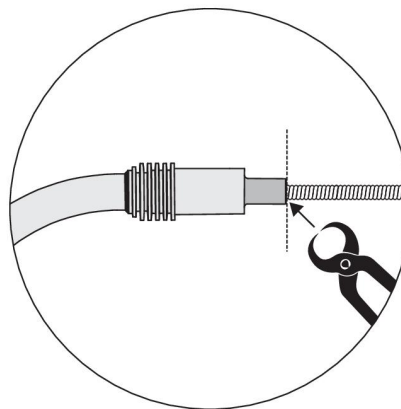
Ta bort hylsmuttern från centralanslutningen, ta bort gasmunstycket och kontaktmunstycket från brännaren.

Sätt i trådledaren genom centralanslutningen och lås fast den med hylsmuttern.

Kapa trådledaren jäms med munstycksbehållaren och fasa av kanterna (till exempel med en pennvässare).

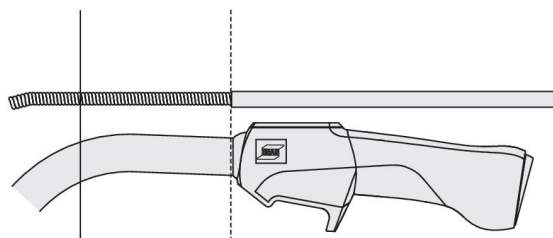
Endast för MXL 271: Ta bort munstyckshållaren och kapa av trådledaren med halsens främre ände.

Ta bort ledaren från brännaren och jämna försiktigt ut dess främre ände. Slipa vid behov ned kanterna. Se till att det inre hålet är helt öppet.



För isolerade ledare tar du bort isoleringen vid den främre änden så att återstående isolering slutar ungefär vid brännarhandtagets främre ände.

Sätt tillbaka ledaren och lås fast den med hylsmuttern. Montera all utrustning på brännarhalsen.



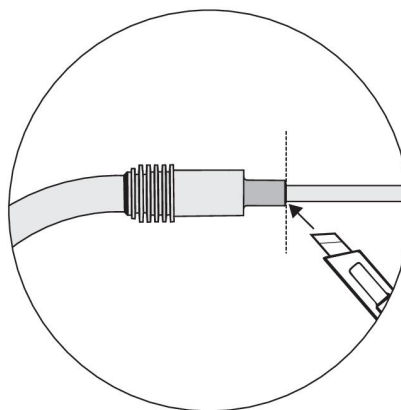
Montera en trådledare av plast

Ta bort hylsmuttern från centralanslutningen, ta bort gasmunstycket och kontaktmunstycket från brännaren.

Sätt i trådledaren genom centralanslutningen och lås fast den med hylsmuttern.

Kapa trådledaren jäms med munstycksbehållaren och fasa av kanterna (till exempel med en pennvässare).

Endast för MXL 271: Ta bort munstyckshållaren och kapa av trådledaren med halsens främre ände.



Kapa av den främre änden av ledaren med ett prydligt snitt och fasa av kanterna (till exempel med en pennvässare) om det är svårt att föra in ledaren i brännaren.



Montera gasmunstycket och kontaktmunstycket på brännaren.



OBSERVERA!

Om ledaren har en främre ände i brons ska du först kapa plastledaren till lämplig längd och låta bronsledaren sticka ut cirka 40-50 mm från brännarhalsen. Fäst bronsledaren i den främre delen av plastledaren och kapa först därefter den här ledarenheten till exakt längd.

6.5 Rengöra svanhalsen

- Rengör gaskåpens insida regelbundet från svets sprut och spreja med ESAB® svetsprej.
- Kontrollera om förbrukningsdelarna är synligt skadade och byt ut dem vid behov.

6.6 Kontrollera kylsystemet

Se till att kylvätskan är ren. Byt ut den vid behov. Orenheter i kylvätskan kan täppa till vattenkanalerna i brännaren. Använd alltid lämplig kylvätska för brännare med oxidationshämmare.

7 FELSÖKNING

Kontakta återförsäljaren eller tillverkaren om de nedanstående åtgärderna inte avhjälper felet.

Läs bruksanvisningen för svetskomponenterna, t.ex. strömkällan och trådmatarenheten.

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Pistolen blir för het	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktmunstycket/munstyckshållaren är inte tillräckligt åtdragen • Kylsystemet fungerar inte tillfredsställande. • Brännaren överbelastad • Kabelbunten är defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera och dra åt för hand • Kontrollera vattenflödet, mängden kylvätska och att vätskan är ren • Kontrollera specifikationerna, välj en annan typ vid behov • Kontrollera kablarna, slangarna och anslutningarna
Problem med trådmatningen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktmunstycket är slitet • Trådledaren är sliten eller smutsig • De slitdelar som används passar inte för tråddiametern eller materialsorten • Trådmataren är inte korrekt inställd • Kabelbunten är böjd eller är dragen i alltför skarpa svängar • Tråden är förorenad 	<ul style="list-style-type: none"> • Byt kontaktmunstycke • Kontrollera trådledaren, blås genom den i båda riktningar. Byt ut vid behov. • Kontrollera i reservdelsförteckningen • Kontrollera trådmatarrullarna, kontaktrycket och trådbromsen • Kontrollera kabelbunten och lägg den utsträckt • Använd en rengöringsduk
Porösa svetsar	<ul style="list-style-type: none"> • Gasen virvlar på grund av ansamlat svetssprut • För litet eller extremt högt gasflöde i brännaren • Fel på gastillförseln • Luftdrag på arbetsplatsen • Det finns fukt och föroreningar på tråden eller arbetsstycket 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengör brännarhuvudet, använd gasdiffusor och sprutskydd • Kontrollera flödes hastigheten med ett mätinstrument • Kontrollera flödes hastigheten och om det förekommer läckage • Montera skyddet • Kontrollera tråden och arbetsstycket. Använd mindre mängd eller en annan typ av svetssprej

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Varierande ljusbåge	<ul style="list-style-type: none">• Kontaktdunstycket är slitet• Fel svetsparametrar	<ul style="list-style-type: none">• Byt kontaktmunstycke• Ställ in rätt svetsparametrar
Svetsprocessen startar inte	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera om kabeln är trasig eller om avtryckaren inte fungerar	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera och reparera avtryckarslutningarna , rengör avtryckaren eller byt ut den

8 RESERVDELSBESTÄLLNING



OBSERVERA!

Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

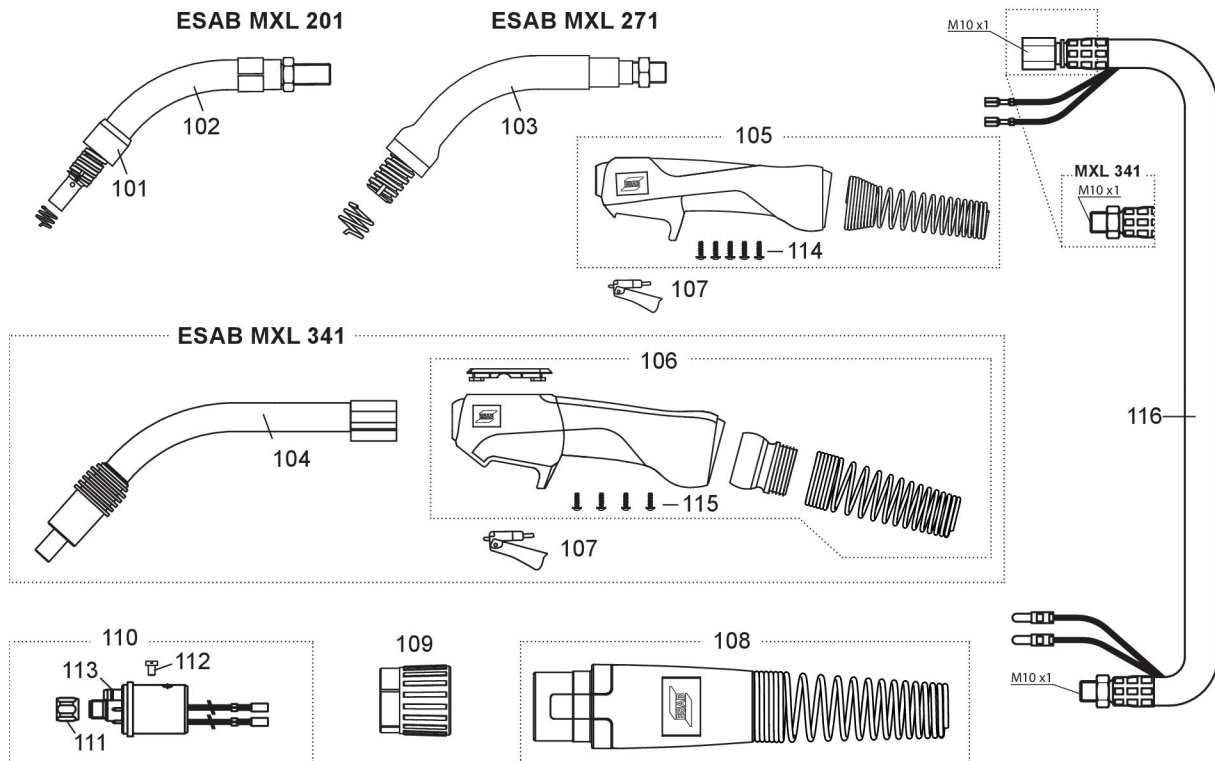
MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W och MXL 511W är utformade och testade i enlighet med internationella och europeiska standarder **IEC/EN 60974-7**. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

Reservdelar och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se esab.com Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

BESTÄLLNINGSDNUMMER

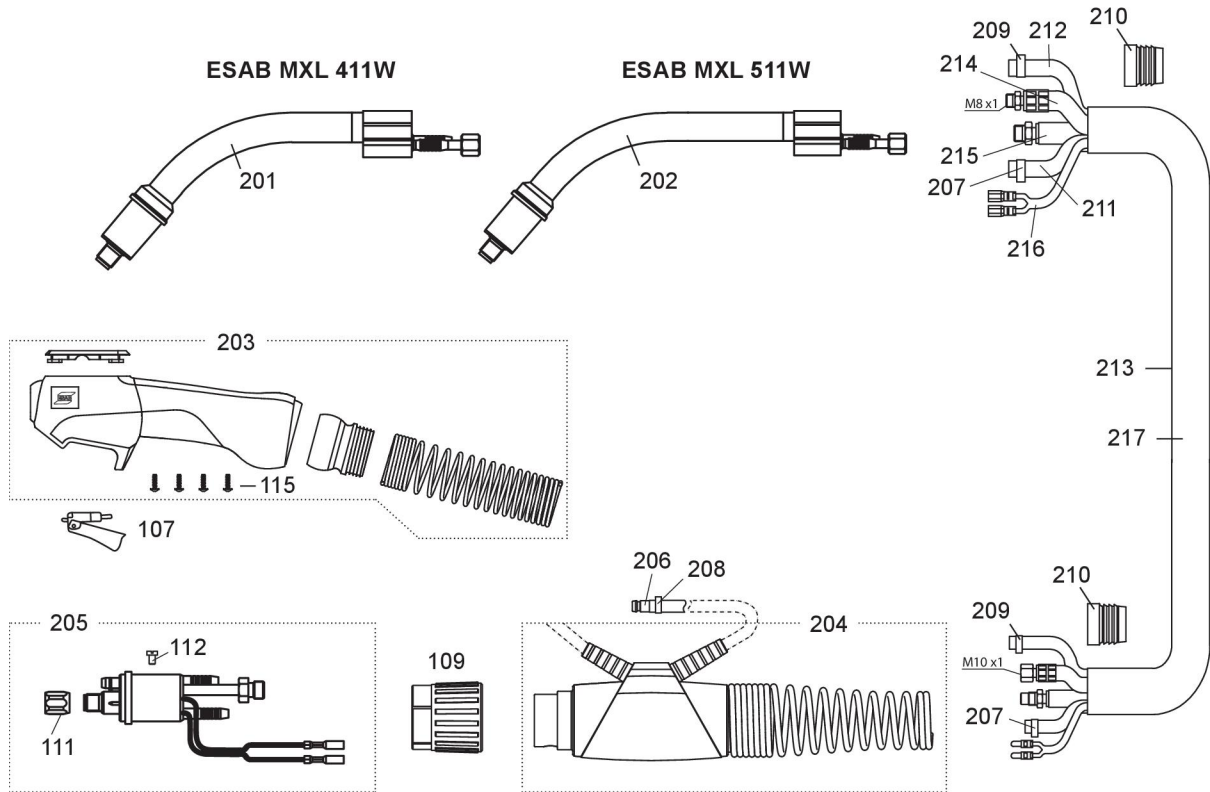
Ordering number	Benämning	Typ	Notes
Gaskylda brännare			
0700 025 220	MXL 201	Svetsbrännare 3 m	Eurocentralanslutning
0700 025 221	MXL 201	Svetsbrännare 4 m	Eurocentralanslutning
0700 025 230	MXL 271	Svetsbrännare 3 m	Eurocentralanslutning
0700 025 231	MXL 271	Svetsbrännare 4 m	Eurocentralanslutning
0700 025 240	MXL 341	Svetsbrännare 3 m	Eurocentralanslutning
0700 025 241	MXL 341	Svetsbrännare 4 m	Eurocentralanslutning
0700 025 242	MXL 341	Svetsbrännare 5 m	Eurocentralanslutning
Vattenkylda brännare			
0700 025 250	MXL 411W	Svetsbrännare 3 m	Eurocentralanslutning
0700 025 251	MXL 411W	Svetsbrännare 4 m	Eurocentralanslutning
0700 025 252	MXL 411W	Svetsbrännare 5 m	Eurocentralanslutning
0700 025 260	MXL 511W	Svetsbrännare 3 m	Eurocentralanslutning
0700 025 261	MXL 511W	Svetsbrännare 4 m	Eurocentralanslutning
0700 025 262	MXL 511W	Svetsbrännare 5 m	Eurocentralanslutning

RESERVDLSFÖRTECKNING



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

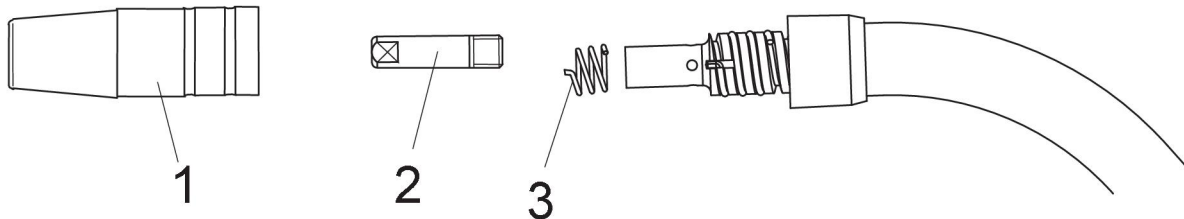


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose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

SLITDELAR

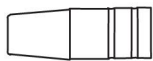



MXL 201





1. Gasmunstycke

2. Kontaktmunstycke M6 x 25

3. Munstycksfjäder

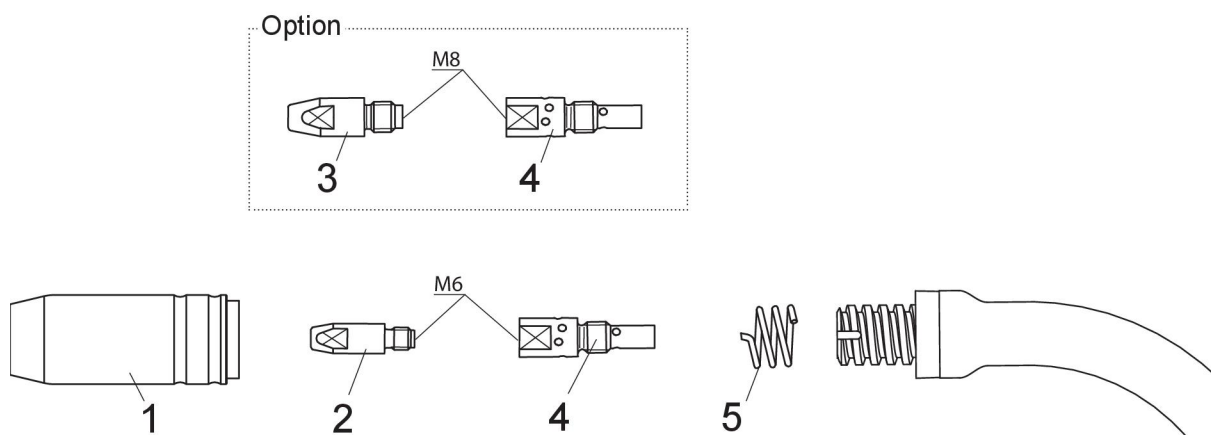
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 054	Gas nozzle	Conical	12 mm	53 mm	
0700 200 060	Gas nozzle	Conical	9.5 mm	53 mm	
0700 200 057	Gas nozzle	Cylindrical	16 mm	53 mm	
0700 200 105	Gas nozzle	For self shielding wire	6.5 mm	43.5 mm	

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		

Fet = Standardleverans

MXL 271





- 1. Gasmunstycke
- 2. Kontaktmunstycke M6 x 28
- 3. Kontaktmunstycke M8 x 30
- 4. Kåpadapter
- 5. Munstycksfjäder


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	

Fet = Standardleverans

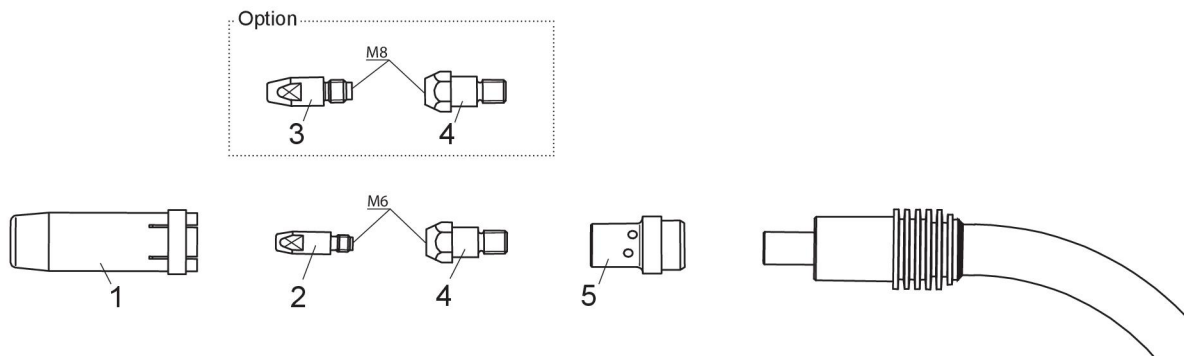
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30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

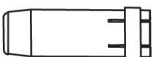
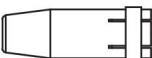

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 079	Nozzle spring		

Fet = Standardleverans

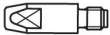
MXL 341




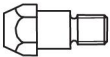
- | | |
|-----------------------------|----------------|
| 1. Gasmunstycke | 4. Kåpadapter |
| 2. Kontaktmunstycke M6 x 28 | 5. Gasspridare |
| 3. Kontaktmunstycke M8 x 30 | |

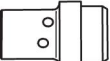
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

Fet = Standardleverans

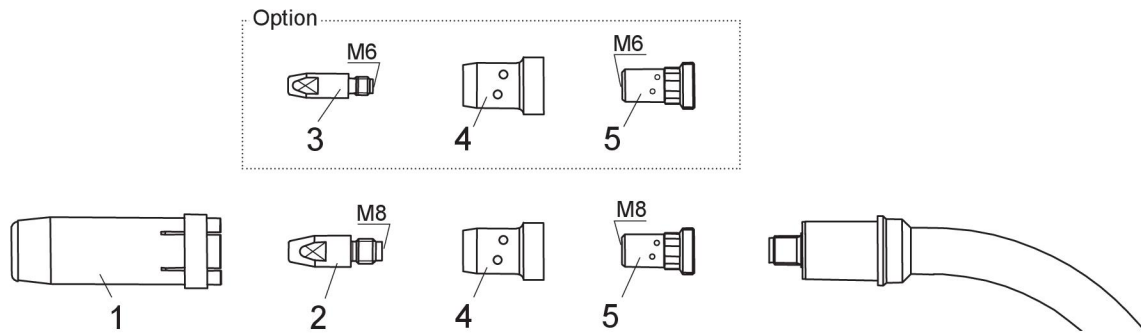
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr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

Fet = Standardleverans


MXL 411W / 511W

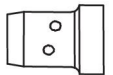
1. Gasmunstycke
 2. Kontaktmunstycke M6 x 28
 3. Kontaktmunstycke M8 x 30
 4. Gasspridare
 5. Kåpadapter

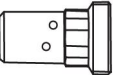
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

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	

Fet = Standardleverans

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	

Fet = Standardleverans

Stålleddare

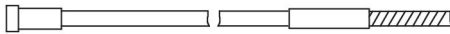


Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 200 085	0.8 - 1.0	3.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 200 086	0.8 - 1.0	4.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 025 800	0.8 - 1.0	5.0 m	Blue			X	X
0700 200 087	1.0 - 1.2	3.0 m	Red		X	X	X
0700 200 088	1.0 - 1.2	4.0 m	Red		X	X	X
0700 025 801	1.0 - 1.2	5.0 m	Red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

Fet = Standardleverans

PTFE-ledare

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-ledare med främre ände i brons

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>

