



***PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3,  
PSF 415, PSF 415 RS3,  
PSF 420w, PSW 420w RS3,  
PSF 430w, PSF 430w RS3,  
PSF 515, PSF 520w,  
PSF 520w RS3***



**Ръководство за експлоатация**





## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**

MIG/MAG welding torch

**Type designation**

Air Cooled Variants: PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3, PSF 415, PSF 415 RS3, PSF 515  
Water Cooled Variant: PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 520w, PSF 520w RS3

**Brand name or trademark**

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](http://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

**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

Signature

Gothenburg 2020-10-09

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

Flavio Santos  
General Manager  
Global Equipment Solutions

CE 2020

<b>1</b>	<b>БЕЗОПАСНОСТ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Значение на символите .....	5
1.2	Безопасност предпазни мерки .....	5
<b>2</b>	<b>ВЪВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>ДОСТАВКА И ОПАКОВАНЕ</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ</b> .....	<b>11</b>
<b>5</b>	<b>РАБОТА С АПАРАТА</b> .....	<b>13</b>
5.1	Поставяне на водача .....	13
5.2	Оборудване на пистолета .....	13
5.3	Монтиране на централния адаптер към пистолета .....	14
5.4	Свързване на охлаждащия контур .....	14
5.5	Задаване на нивото на защитния газ .....	14
5.6	Контролен списък .....	14
5.7	Смяна на тела .....	14
5.8	Стартиране и спиране на заваръчния процес .....	14
<b>6</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ</b> .....	<b>16</b>
6.1	Обзор .....	16
6.2	Комплект кабели .....	16
6.3	Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел .....	16
6.4	Стоманен водач/пластмасов водач .....	16
6.5	Почистване на извитата част .....	19
6.6	Проверка на охладителната система .....	19
<b>7</b>	<b>ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ</b> .....	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ</b> .....	<b>22</b>
	<b>КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА</b> .....	<b>23</b>
	<b>СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ</b> .....	<b>25</b>
	Накрайник за заваръчна горелка PSF 260 .....	25
	Накрайник за заваръчна горелка PSF 315, PSF 415, PSF 415 изправен, PSF 515 .....	26
	Накрайник за заваръчна горелка PSF 420w, 420w изправен, PSF 430w, PSF 520w .....	28
	<b>ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ</b> .....	<b>30</b>
	PSF 260 .....	30
	PSF 315 .....	31
	PSF 415 .....	32
	PSF 515 .....	33
	PSF 420w .....	34
	PSF 430w .....	35
	PSF 520w .....	36
	Контактни върхове за PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w .....	37

<b>Контактни върхове М6</b> .....	<b>38</b>
<b>Стоманен водач</b> .....	<b>38</b>
<b>Тефлонов водач</b> .....	<b>40</b>
<b>Водач от полиамид с бронзов преден край</b> .....	<b>40</b>

# 1 БЕЗОПАСНОСТ

## 1.1 Значение на символите

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



### ОПАСНОСТ!

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



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

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



### ВНИМАНИЕ!

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



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

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



## 1.2 Безопасност предпазни мерки

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

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

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

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



#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

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



#### **ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен**

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



#### **ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето**

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



#### **ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето**

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



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

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



**ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха**

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



**ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване**



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



**ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР**

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

**НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ.**

**ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!**



**ВНИМАНИЕ!**

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



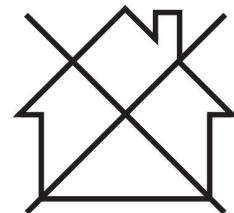
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



**ВНИМАНИЕ!**

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





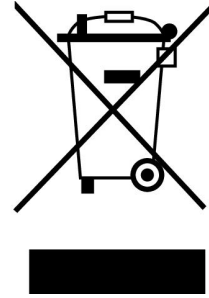
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

**Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!**

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

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

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



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



## **2 ВЪВЕДЕНИЕ**

---

Горелките за MIG/MAG заваряване от тази серия са предназначени изключително за електродъгово заваряване в защитена среда с помощта на инертен газ (MIG) или активен газ (MAG) за промишлена или търговска употреба от подходящо обучени служители. Горелките се предлагат само във варианти за ръчна употреба.

## **3 ДОСТАВКА И ОПАКОВАНЕ**

---

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

### **Процедура на проверка при получаване на стоките**

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

### **В случай на повреда**

Проверете опаковката и компонентите за повреди (визуална проверка).

### **В случай на оплаквания**

Ако опаковката и/или компоненти са повредени по време на транспортирането:

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

### **Съхранение в закрито помещение**

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

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

## 4 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Заваръчна горелка	PSF 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Тип на охлаждането	Въздух	Въздух	Въздух	Въздух
<b>Разрешено натоварване при работен цикъл 60%*</b>				
Въглероден диоксид CO <sub>2</sub>	250 A	315 A	380 A	450 A
Смесен газ, Ar/CO <sub>2</sub> M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Препоръчителен газов поток	8 – 12 l/min	8 – 15 l/min	10 – 18 l/min	10 – 20 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Работна температура**	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C

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

Заваръчна горелка	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
Тип на охлаждането	Вода	Вода
<b>Разрешено натоварване при работен цикъл 100%*</b>		
Въглероден диоксид CO <sub>2</sub>	450 A	500 A
Смесен газ, Ar/CO <sub>2</sub> M21	450 A	500 A
Препоръчителен газов поток	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Работна температура**	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C

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

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

### Работен цикъл

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

<b>Общи данни за пистолета с позоваване на IEC/EN 60 974-7</b>	
Тип на воденето:	Ръчно
Тип на телта:	Стандартен кръгъл заваръчен тел

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

### Пистолети с течно охлаждане

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

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

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

### Условия на използване по предназначение

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

## 5 РАБОТА С АПАРАТА

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



### ВНИМАНИЕ!

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



### ОПАСНОСТ!

В случай на аварийна ситуация захранването трябва да бъде изключено веднага. За по-нататъшни действия при такива обстоятелства направете справка с ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.

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

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

Не дърпайте захранващия източник, когато използвате пистолета.

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

### 5.1 Поставяне на водача

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



### ЗАБЕЛЕЖКА!

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

Стоманен водач = за стоманени телове

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

### 5.2 Оборудване на пистолета

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

Затегнете адаптера за върха и контактния връх с подходящ инструмент.

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

### 5.3 Монтиране на централния адаптер към пистолета

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

### 5.4 Свързване на охлаждащия контур

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



#### **ВНИМАНИЕ!**

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



#### **ЗАБЕЛЕЖКА!**

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

### 5.5 Задаване на нивото на защитния газ

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

### 5.6 Контролен списък

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

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

### 5.7 Смяна на тела

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

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

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

### 5.8 Стартиране и спиране на заваръчния процес

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

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



**ОПАСНОСТ!**

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

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

## 6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

### 6.1 Обзор

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

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

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

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

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

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

### 6.2 Комплект кабели

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

### 6.3 Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел

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

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

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

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

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Новите водачи трябва да бъдат отрязани на правилната дължина.

### 6.4 Стоманен водач/пластмасов водач

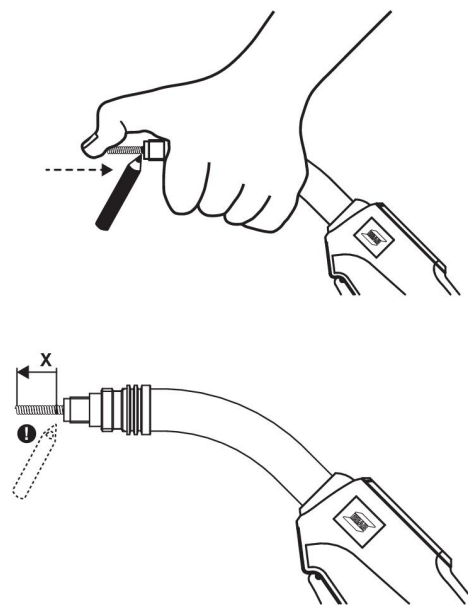
Ако проблемът с подаването на заваръчен тел не може да се реши чрез смяна на контактния връх и почистване на канала за водене на заваръчен тел, водачът трябва да се смени.

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

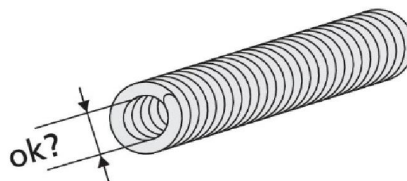


**Монтиране на стоманен водач**

1. Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ, контактния връх и държача на върха от пистолета.
2. Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.
3. Внимателно избутайте обратно предната част на водача в пистолета, докъдето може да достигне, не прилагайте сила. Маркирайте края на гърлото на пистолета върху водача.
4. Отрежете водача до необходимата дължина с помощта на издадената част „X“, измерена от маркировката, както е показано на фигурата.

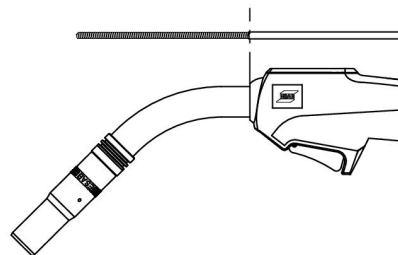


Извадете водача от пистолета и загладете внимателно предния му край. Ако е необходимо, шлифовайте ръбовете с чепаци. Уверете се, че вътрешният отвор е напълно отворен.



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

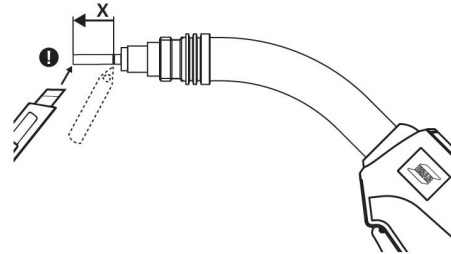
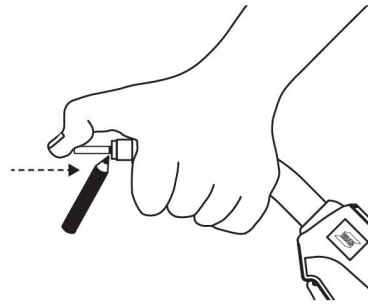
Монтирайте обратно водача и го фиксирайте с муфата с резба. Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

**Дължина на отрязване**

Заваръчна горелка	Издадена част „X“
PSF 260	16 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	16 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	12 mm
PSF 515	17 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	12 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	12 mm

**Монтиране на пластмасов водач**

1. Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ, контактния връх и държача на върха от пистолета.
2. Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.
3. Внимателно избутайте обратно предната част на водача в пистолета, докъдето може да достигне, не прилагайте сила. Маркирайте края на гърлото на пистолета върху водача.
4. Отрежете водача до необходимата дължина с помощта на издадената част „X“, измерена от маркировката, както е показано на фигурата. След като водачът е отрязан на необходимата дължина, скосете леко предната му част.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

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

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



Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

**Дължина на отрязване**

Заваръчна горелка	Издадена част „X“
PSF 260	13 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	13 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	9 mm
PSF 515	14 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	9 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	9 mm

## **6.5 Почистване на извитата част**

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

## **6.6 Проверка на охлаждащата система**

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

## 7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

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

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

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

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

## 8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

---



### **ВНИМАНИЕ!**

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

PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w и PSF 520w са проектирани и изпитани в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC/EN 60974-7**. При приключването на сервизните или ремонтни дейности лицето(ата), което ги извършва, носи отговорност за това, продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочения стандарт.

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте [esab.com](http://esab.com). При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. Това улеснява и гарантира правилна доставка.

## КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА



Ordering number	Denomination	Type	Notes
<b>Gas cooled torches</b>			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 031	PSF 315	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 032	PSF 315	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 033	PSF 315 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 037	PSF 315 RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 040	PSF 415	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 041	PSF 415	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 042	PSF 415	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 043	PSF 415 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 050	PSF 515	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 051	PSF 515	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 052	PSF 515	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
<b>Water cooled torches</b>			
0700 025 060	PSF 420w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 061	PSF 420w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 062	PSF 420w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 063	PSF 420w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 064	PSF 420w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 065	PSF 420w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 076	PSF 430w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 077	PSF 430w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

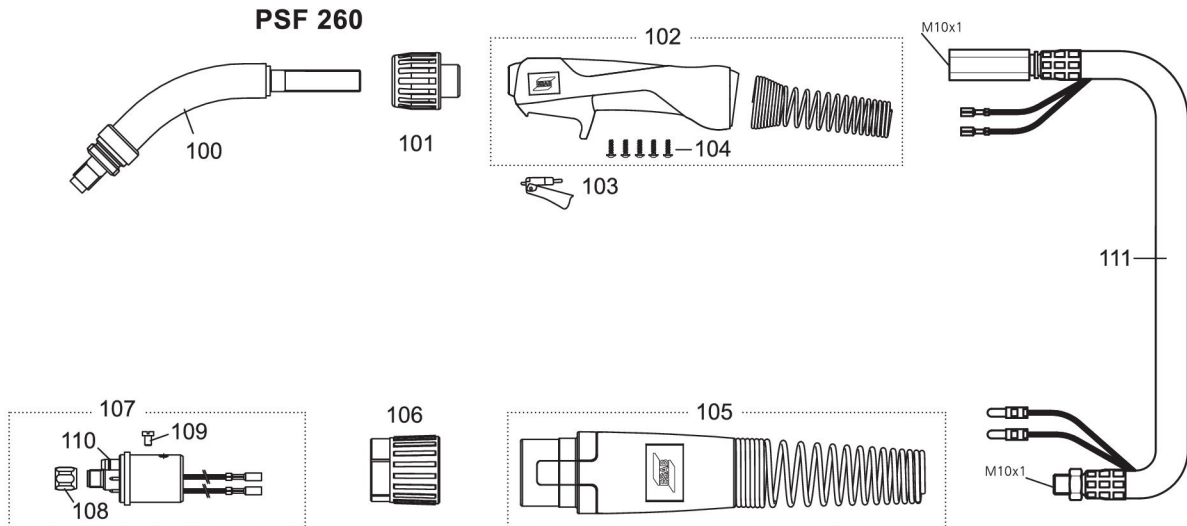
<b>Ordering number</b>	<b>Denomination</b>	<b>Type</b>	<b>Notes</b>
0700 025 078	PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 085	PSF 430w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 086	PSF 430w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 087	PSF 430w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 070	PSF 520w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 071	PSF 520w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 072	PSF 520w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 073	PSF 520w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 074	PSF 520w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector



## СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ

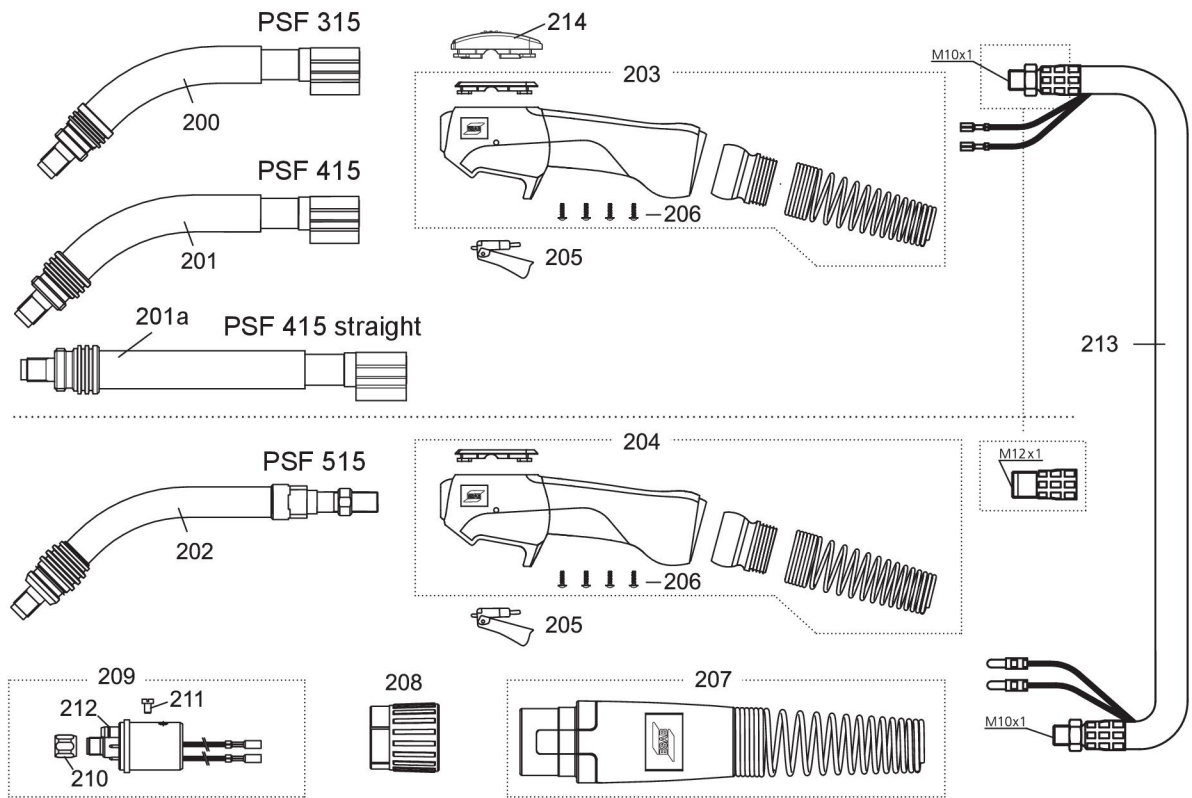
### Накрайник за заваръчна горелка PSF 260

Item	Ordering no.	Denomination
100	0700 025 000	Torch neck PSF 260
101	0700 025 908	Plastic nut
102	0700 025 900	Handle cpl. Expert Mini
103	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles
104	0700 025 904	Screw for handle
105	0700 025 950	Cable support cpl., small, G
106	0700 025 951	Adaptor nut
107	0700 200 101	Central connector G
108	0700 200 098	Liner locking nut
109	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6
110	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm
111	0700 025 954	Coaxial cable for PSF 260, 3 m
	0700 025 955	Coaxial cable for PSF 260, 4 m
	0700 025 956	Coaxial cable for PSF 260, 5 m



## Накрайник за заваръчна горелка PSF 315, PSF 415, PSF 415 изправен, PSF 515

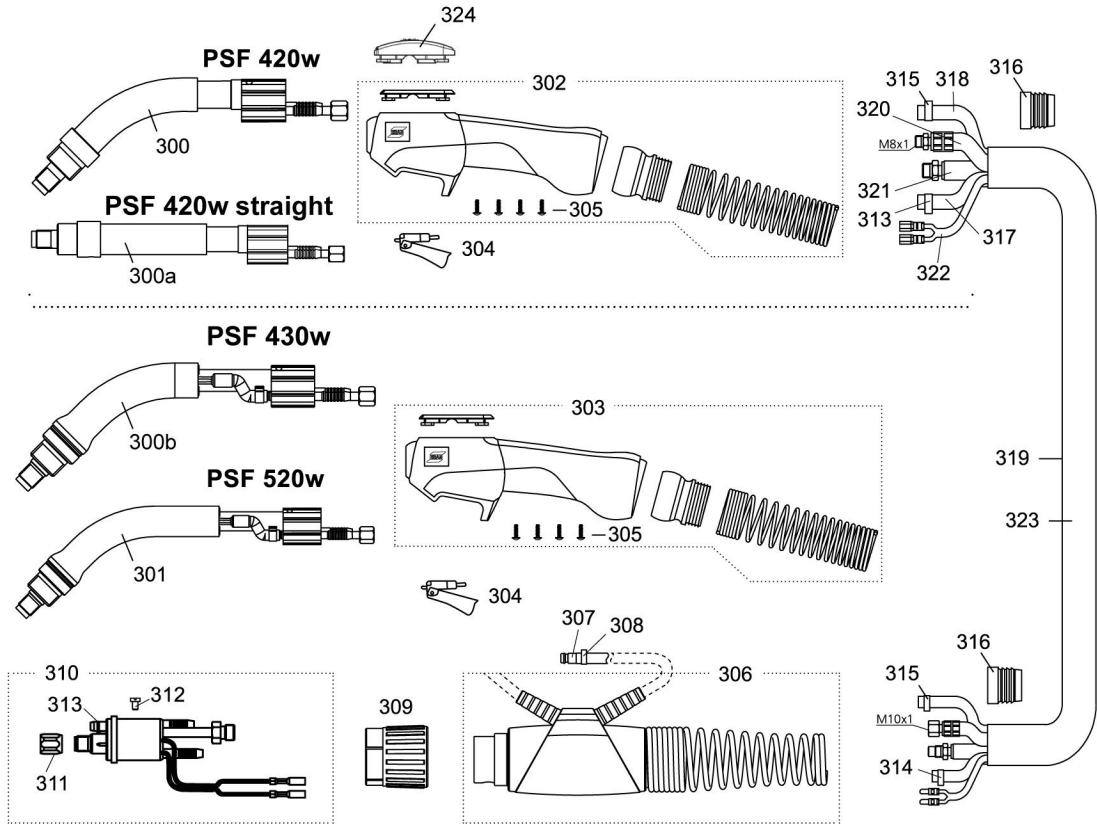
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus			X
205	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
206	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
207	0700 025 907	Cable support cpl., large, G	X	X	X
208	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
209	0700 200 101	Central connector G	X	X	X
210	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
211	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
212	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
213	0700 025 964	Coaxial cable, 3 m	X		
	0700 025 965	Coaxial cable, 4 m	X		
	0700 025 966	Coaxial cable, 5 m	X		
	0700 025 957	Coaxial cable, 3 m		X	
	0700 025 958	Coaxial cable, 4 m		X	
	0700 025 959	Coaxial cable, 5 m		X	
	0700 025 967	Coaxial cable, 3 m			X
	0700 025 968	Coaxial cable, 4 m			X
	0700 025 969	Coaxial cable, 5 m			X
214	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	



## Накрайник за заваръчна горелка PSF 420w, 420w изправен, PSF 430w, PSF 520w

Item	Ordering no.	Denomination	PSF 420w	PSF 430	PSF 520w
300	0700 025 004	Torch neck PSF 420w	X		
300a	0700 025 010	Torch neck PSF 420w straight	X		
300b	0700 025 011	Torch neck PSF 430w		X	
301	0700 025 005	Torch neck PSF 520w			X
302	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X		
303	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus		X	X
304	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
305	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
306	0700 025 971	Cable support cpl.	X	X	X
307	0700 025 973	Quick connector	X	X	X
308	0700 025 975	Hose clamp with ring Ø 9.0	X	X	X
309	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
310	0700 025 970	Central connector W	X	X	X
311	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
312	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
313	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
314	0700 025 974	Hose clamp with ring Ø 8.7	X	X	X
315	0700 025 976	Hose clamp with ring Ø 9.5	X	X	X
316	0700 025 972	Clamping ring for outer cover	X	X	X
317	0700 025 993	PVC-Gas hose, black, 4.5 × 1.5 mm	X	X	X
318	0700 025 994	PVC hose, braided, black, 5 × 1.5 mm	X	X	X
319	0700 025 992	Fabric outer cover	X	X	X
324	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	X

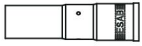
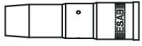
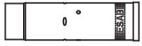
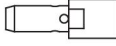

Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable assembly

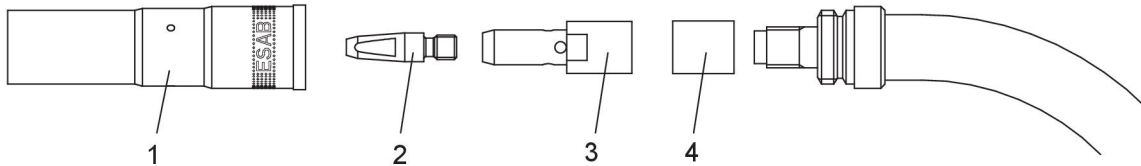


## ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ

### PSF 260

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 881</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>14 mm</b>	<b>73 mm</b>	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	
<b>0366 314 001</b>	<b>Tip adaptor standard M6</b>			<b>36.6 mm</b>	
<b>0366 397 001</b>	<b>Insulation bushing</b>				

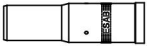


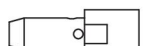




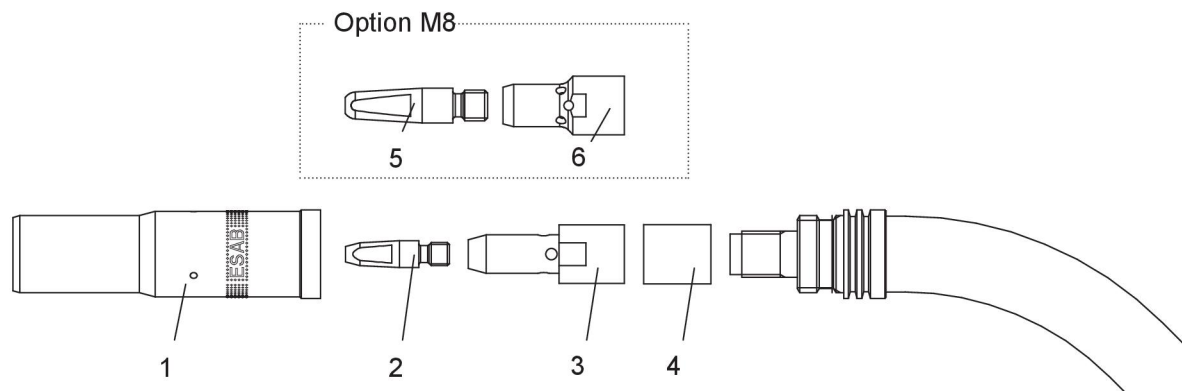
1. Дюза за газ
2. Контактен връх M6 × 27

3. Адаптер за връх M6
4. Изолационна втулка

## PSF 315

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

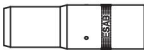
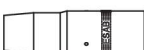
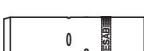
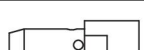
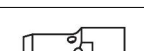

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 CU			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

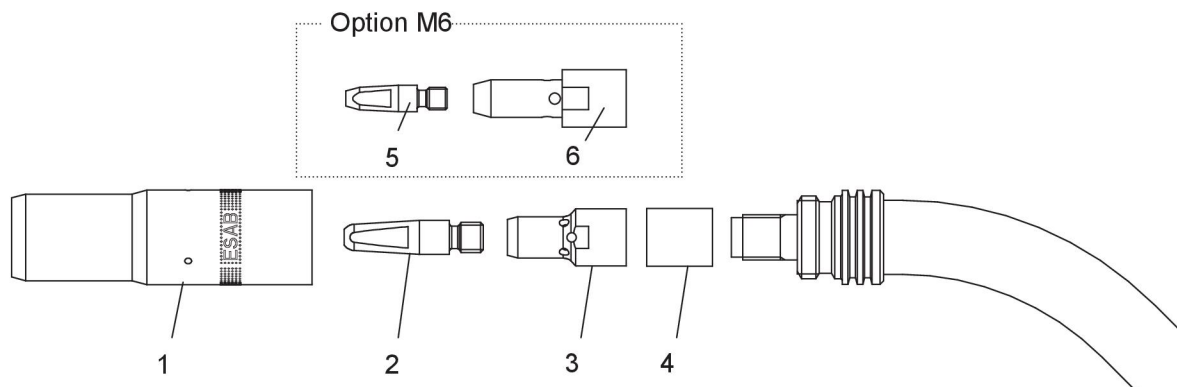


- |                           |                           |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Дюза за газ            | 4. Изолационна втулка     |
| 2. Контактен връх M6 × 27 | 5. Контактен връх M8 × 37 |
| 3. Адаптер за връх M6     | 6. Адаптер за връх M8     |

## PSF 415

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				



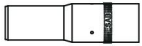


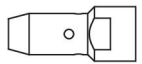

1. Дюза за газ
2. Контактен връх M8 × 37
3. Адаптер за връх M8

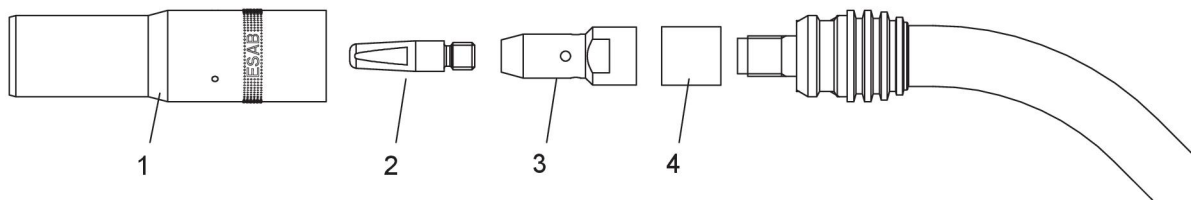
4. Изолационна втулка
5. Контактен връх M6 × 27
6. Адаптер за връх M6



## PSF 515

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

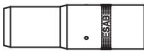


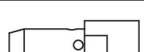
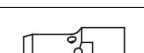

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 884	Gas nozzle	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Tip adaptor standard M8 Cu			40.1 mm	
0700 025 852	Tip adaptor M8 brass			40.1 mm	
0366 397 003	Insulation bushing				

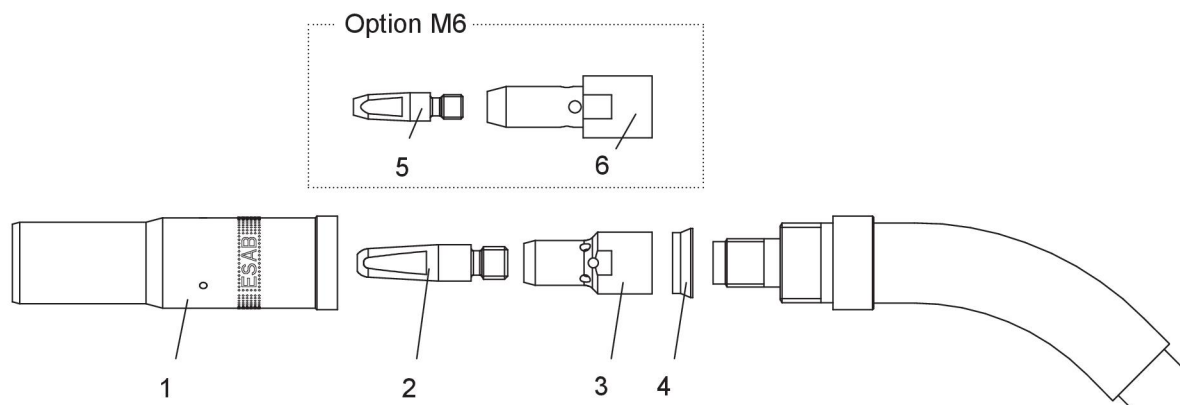


- |                           |                       |
|---------------------------|-----------------------|
| 1. Дюза за газ            | 3. Адаптер за връх M8 |
| 2. Контактен връх M8 × 27 | 4. Изолационна втулка |

## PSF 420w

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

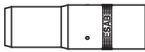


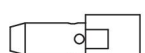
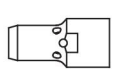

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

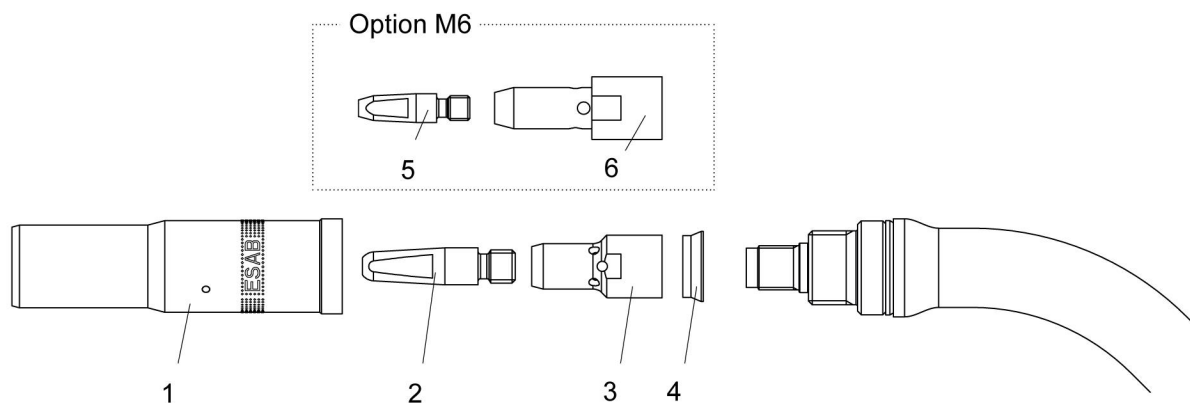


- |                           |                           |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Дюза за газ            | 4. Изолираща втулка       |
| 2. Контактен връх M8 × 37 | 5. Контактен връх M6 × 27 |
| 3. Адаптер за връх M8     | 6. Адаптер за връх M6     |

## PSF 430w

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

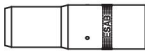
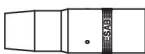

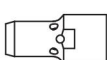

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

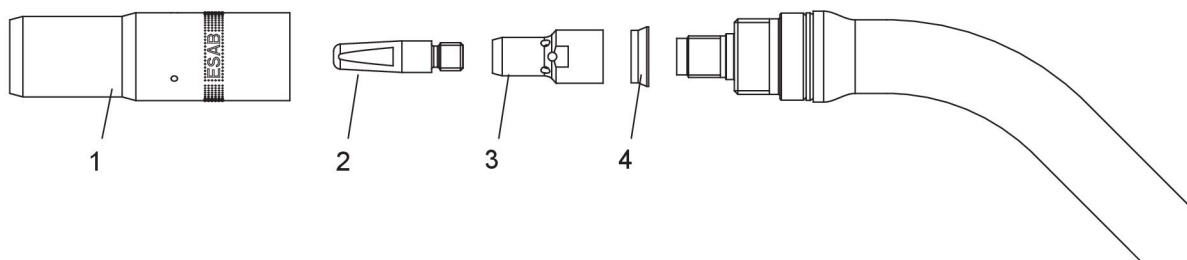


- |                           |                           |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Дюза за газ            | 4. Изолираща втулка       |
| 2. Контактен връх M8 × 37 | 5. Контактен връх M6 × 27 |
| 3. Адаптер за връх M8     | 6. Адаптер за връх M6     |

## PSF 520w

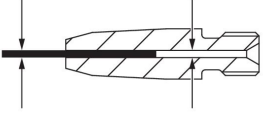
Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				



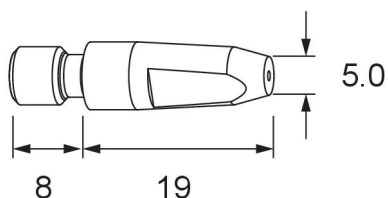
1. Дюза за газ
2. Контактен връх M8 × 37
3. Адаптер за връх M8
4. Изолираща втулка

## Контактни върхове за PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

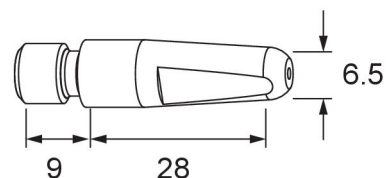
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
<b>M6</b>	<b>M6</b>	<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>Mix/Ar</b>	<b>M6</b>
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 500 006	0468 500 006	1.2	-	W1.2 / 1.4
0468 500 007	0468 500 007	1.2	1.0	W1.2 / 1.5
0468 500 008	0468 500 008	1.4	1.2	W1.4 / 1.7
-	0468 500 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 500 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

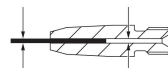
\* PSF 260 само за M6 и тел 0,6 – 1

**M6 × 27**

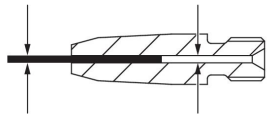


**M8 × 37**

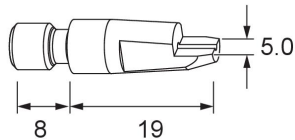


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
<b>M8</b>	<b>M8</b>	<b>M8</b>	<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>Mix/Ar</b>	<b>M8</b>
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	1.2	-	W1.2 / 1.4
0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	1.2	1.0	W1.2 / 1.5
0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	1.4	1.2	W1.4 / 1.7
-	0468 502 009	0468 502 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 502 010	0468 502 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

## Контактни върхове M6

Contact tip	Gas / wire Ø		
	CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
M6			
0468 501 002	-	0.6	W0.8 / 1.0
0468 501 003	0.8	-	W0.9 / 1.1
0468 501 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.2
0468 501 005	1.0	0.9	W1.2 / 1.5

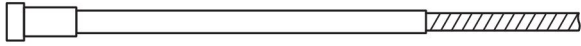
### Nib M6



## Стоманен водач

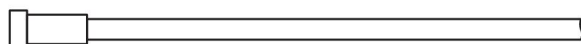
Тъмен текст = Стандартна доставка

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415 PSF 515	PSF 420w PSF 430w	PSF 520w
0700 200 085	0.8– 1.0	3 m	Blue	X	X			
0700 200 086	0.8– 1.0	4 m	Blue	X	X			
0700 025 800	0.8– 1.0	5 m	Blue	X	X			
0700 200 087	1.0– 1.2	3 m	Red	X	X			
0700 200 088	1.0– 1.2	4 m	Red	X	X			
0700 025 801	1.0– 1.2	5 m	Red	X	X			
0700 025 822	0.9– 1.2	3 m	Red H D			X	X	X
0700 025 823	0.9– 1.2	4 m	Red H D			X	X	X
0700 025 824	0.9– 1.2	5 m	Red H D			X	X	X
0700 025 825	1.4– 1.6	3 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 826	1.4– 1.6	4 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 827	1.4– 1.6	5 m	Grey HD			X	X	X



**Тефлонов водач**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 200 089	0.8–1.0	3 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 090	0.8–1.0	4 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 025 811	0.8–1.0	5 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 091	1.0–1.2	3 m	Red	X	X	X	X	X
0700 200 092	1.0–1.2	4 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 812	1.0–1.2	5 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 813	1.2–1.6	3 m	Yellow			X	X	X
0700 025 814	1.2–1.6	4 m	Yellow			X	X	X
0700 025 815	1.2–1.6	5 m	Yellow			X	X	X

**Водач от полиамид с бронзов преден край**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 025 816	0.8–1.0	3 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 817	0.8–1.0	4 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 818	0.8–1.0	5 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 819	1.2–1.6	3 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 820	1.2–1.6	4 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 821	1.2–1.6	5 m	Anthracite		X	X	X	X









# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

